

Das wassermischbare, mineralöhlhaltige, bor- und FAD-freie Kühlschmierstoffkonzentrat ist nach Angaben des Herstellers Kluthe ein moderner Universal-Kühlschmierstoff, der sich sehr gut für die unterschiedlichsten Anwendungen eignet.



Foto: Kluthe

KSS zum Bohren, Drehen, Fräsen

Hakuform A 846 M. Kluthe empfiehlt diesen sehr speziellen Kühlschmierstoff für alle Anwendungen. Ein bayerischer Zerspaner attestiert mit seinen 30 BAZs außergewöhnliche Stabilität.

In vielen mittelständischen Unternehmen kommen noch Bor- und FAD-haltige Kühlschmierstoffe zum Einsatz. Diese Kühlschmierstoffe entsprechen nicht mehr dem Stand der Technik und haben oft gravierende Nachteile. So treten in der Praxis häufig Probleme hinsichtlich Geruchsbelastung in der Werkshalle, sowie Pilz, Bakterienbefall der Kühlschmierstoffbäder oder starke Verschmutzungen im Innenbereich der Bearbeitungsmaschinen mit einhergehenden Hautreizungen der Mitarbeiter auf. Bei einer Vielzahl der Betriebe werden unterschiedliche Kühlschmierstoffe innerhalb einer Werkshalle eingesetzt, um die unterschiedlichen Anforderungen bei den einzelnen Arbeitsschritten zu erfüllen. Das führt zu erhöhtem Überwachungsaufwand und

höheren Prozesskosten. Ein Praxisbeispiel ist ein Hersteller von Gelenkwellen und Hydraulikkomponenten aus Bayern, welcher sich auf die Entwicklung, Fertigung und Reparatur von Gelenkwellen, Hydraulikkomponenten und Hydrauliksystemen spezialisiert hat.

Bessere Zerspanung und Werkzeugstandzeiten

Es sind 30 Bearbeitungszentren verschiedener Hersteller im Einsatz. Diese werden zum Drehen, Bohren und Fräsen unterschiedlichster Bauteile, überwiegend aus Stahl, eingesetzt. Der Wunsch des Betriebsleiters war es, alle Bearbeitungen mit einem Kühlschmierstoff durchzuführen und die oben genannten Probleme zu lösen. Die Analyse der Situation vor Ort zeigte schnell, dass Hakuform

A 846 M der ideale Kühlschmierstoff ist. Das wassermischbare, mineralöhlhaltige, bor- und FADfreie Kühlschmierstoffkonzentrat ist ein moderner Universal-Kühlschmierstoff, der sich sehr gut für die unterschiedlichsten Anwendungen eignet. Die leistungsfähige Additivkombination ermöglicht verbesserte Zerspanungsergebnisse und Werkzeugstandzeiten. Lange Badstandzeiten sind auch bei unterschiedlichen Wasserqualitäten gegeben. Im ersten Schritt wurden drei Bearbeitungszentren mit je 1.000 l Badvolumen gereinigt und alle Bearbeitungsarten intensiv getestet. Regelmäßige Badanalysen belegten die außergewöhnliche Stabilität des Kühlschmierstoffes. Nach durchwegs überzeugenden Testergebnissen wurden alle weiteren Bearbeitungszentren

auf Hakuform A 864 M umgestellt und laufen seitdem erfolgreich bei 7 % Konzentration. Bakterien- und Pilzprobleme sind auch in den Betriebsferien mit drei Wochen Maschinenstillstand nicht mehr aufgetreten. Die stabilen Emulsionsbäder können auch durch eine geringe Nachsatzkonzentration überzeugen. Die Maschinenbediener berichten von deutlich saubereren Anlagen, Geruchsbelastung in der Werkshalle gehört der Vergangenheit an. Die Standzeiten von Bohrern und Schneidplatten haben sich ebenfalls um circa 25 % im Schnitt erhöht. Ein überzeugendes Beispiel für den Einsatz von modernen Kluthe Kühlschmierstoffen. KB ■

 **Web-Wegweiser:**
kluthe.com