

WB Werkstatt + Betrieb

Zeitschrift für spanende Fertigung

3/2016

SPECIAL: **Schleifen, Hartfeinbearbeitung** Seite 43

SCHWERZERSPANUNG

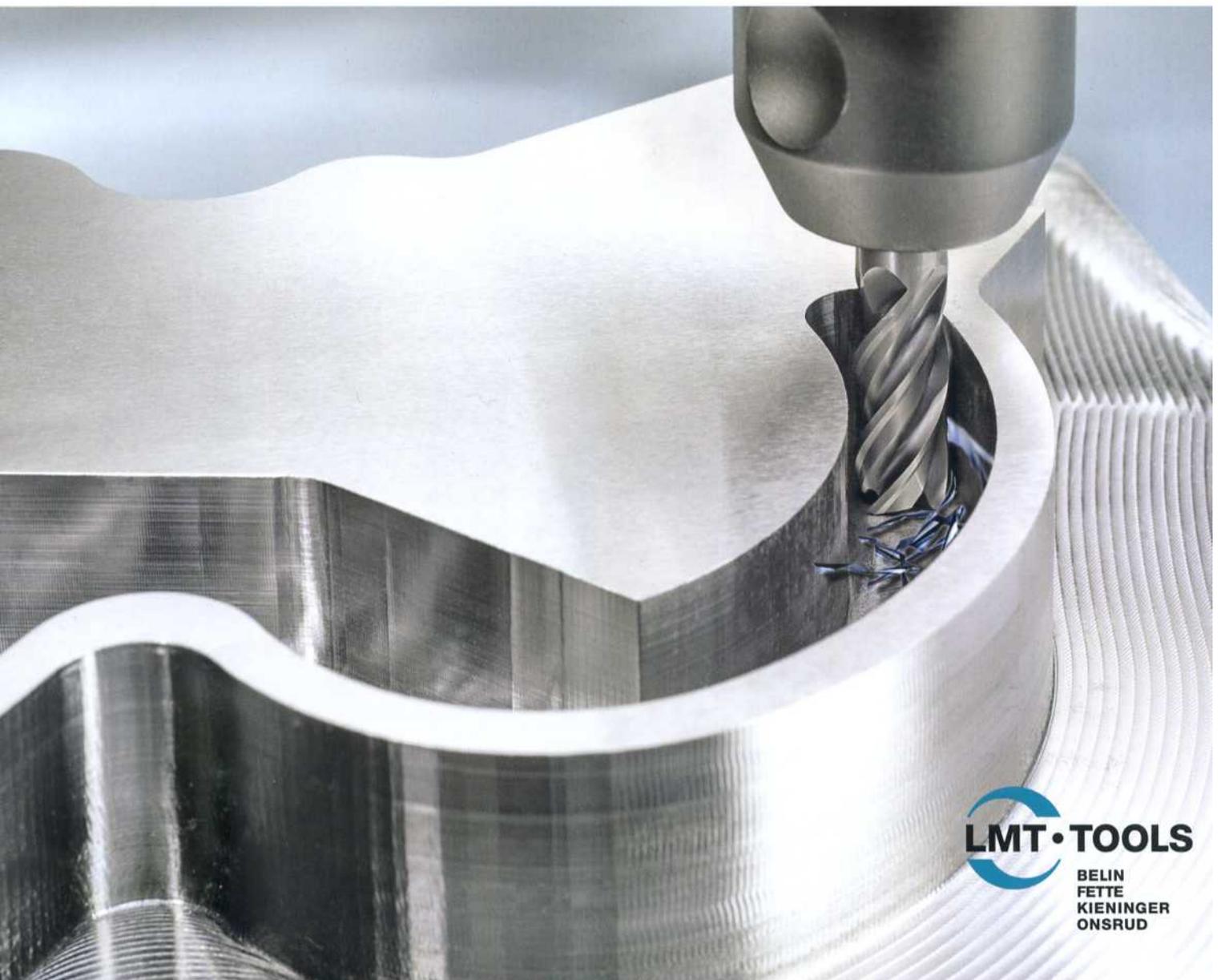
Karussell mit Planscheibe:
7 m große Schmiedeteile
drehen und fräsen // Seite 14

GRINDTEC 2016

Innovationen mit Potenzial:
Was die Schleifmesse zum
Pflichttermin macht // Seite 34

QUALITÄTSSICHERUNG

Duo mit Perspektive:
Expertenrunde zum Thema
Bohren trifft Messen // Seite 82



LMT•TOOLS
BELIN
FETTE
KIENINGER
ONSRUD

Kühlschmierstoff ■ Fluid Management ■ Standzeiterhöhung ■ Überwachung + Pflege

Für das Plus an Produktivität, Mitarbeiter- und Umweltschutz

Bereits die Umstellung auf einen leistungsfähigen Kühlschmierstoff kann die Produktionsbedingungen verbessern. Aber erst die Einführung eines wirksamen Fluid Managements hebt die vollen Potenziale und verhilft zu einer positiven Gesamtkostenrechnung.

von Jürgen Fürst

1 Mit dem Service ›Coolant Management‹ bietet Oemeta im Baukastensystem wirkungsvolle Maßnahmen für Produktivitätssteigerungen an

© Oemeta



Bei Auma Riester entstehen mit weltweit 2300 Mitarbeitern elektrische Stellantriebe für Armaturen. Stellantriebe sind entscheidende Komponenten für jeden Materialfluss, für dessen Sicherheit und für die Wirtschaftlichkeit ganzer Industrieanlagen. Produkte des Familienunternehmens finden Verwendung in Kraftwerken, in der Wasserversorgung, in Offshore-Anlagen und Raffinerien, aber auch in nahezu allen Industrie-

produktionsbereichen. Die Gehäuse für Dreheinheit und Steuerung bestehen aus Grauguss oder Aluminiumguss. In Mühlheim werden die unterschiedlichen Stellantriebs-, Kegelradgetriebe- und Stirnradgetriebegehäuse sowie diverse Abtriebsflansche und Steuerungsgehäuse aus Aluminium mit Hochleistungs-Bearbeitungszentren auf Maß gebracht.

Bearbeitungsschritte sind unter anderem Bohren, Fräsen, Drehen, Gewin-

defräsen und Gewindeformen. Und so sorgen viele Bearbeitungszentren in der Schwer- und in der Leichtzerspannung für jede Menge Späne.

Weiche Faktoren verbessern harte Kennzahlen

Als Auma Riester 2010 beschließt, in seiner Fertigung auf moderne Kühlschmierstoffe umzustellen, sind die Beweggründe neben Fertigungsaspekten das Gesund-



2 Das Gehäuse eines Stellantriebs durchläuft die Bearbeitungsschritte Bohren, Fräsen, Drehen, Gewindefräsen und Gewindeformen (© Oemeta)

heitsbewusstsein sowie die Verantwortung gegenüber Mitarbeitern und Umwelt. Werte, die in dem Familienunternehmen seit Langem fest verankert sind. Also will man weg von Kühlschmierstoffen, die bedenkliche Inhaltsstoffe enthalten. Zwar gibt es bis dahin keinerlei Vorfälle oder Beschwerden von Mitarbeitern, aber es fehlen gesicherte Erkenntnisse über Langzeitfolgen bei häufigem Kontakt mit den Konservierungsstoffen. Dieses Risiko ist mit dem Verantwortungsbewusstsein des Familienunternehmens nicht zu vereinbaren. Ebenso will man den gesetzlichen Vorschriften einen Schritt voraus sein. »Denn dass die im Rahmen eines steigenden Gesundheitsbewusstseins immer schärfer werden, ist uns allen bewusst«, schätzt Andreas Völker, Gruppenleiter der Ressourcenplanung, die Entwicklung richtig ein.

Mit der Oemeta Chemische Werke GmbH hat man einen kompetenten Partner im Haus, der nicht nur Lieferant, sondern auch Hersteller von Kühlschmierstoffen ist. Bei der Analyse der Ist-Situation stellt man unter anderem Rückstände des KSS in der Innenkühlung der Spindeln fest. Ferner zeigt sich, dass die Steuerung des borhaltigen Vorgängerprodukts nicht optimal eingestellt ist und der Pilzbildung Vorschub leistet.

Man einigt sich darauf, den Universalkühlschmierstoff Novamet 910 von Oemeta zu verwenden. »Novamet 910 ist ein breit einsetzbares Produkt für die Zerspanung beim Drehen, Bohren und Fräsen, das sich insbesondere durch hohe Leistungsfähigkeit bei unterschiedlichsten Anwendungen und Materialien sowie geringen Verbrauch auszeichnet«, versichert Thomas Matter, Gebietsverkaufsleiter von Oemeta, der den Anwender seit Langem betreut. »Außerdem ist es frei von Borsäure und Formaldehyd. Es eignet sich ideal für die Bearbeitung von Stahl, Grauguss, Al-Legierungen sowie

Buntmetallen und überzeugt dabei mit hoher Stabilität und langen Standzeiten. Empfehlenswert für den Einsatz auf Einzelmaschinen und in Zentralumlaufsystemen, sorgt es für saubere Maschinen und Werkstücke durch hohes Wasch- und Spülvermögen sowie einen sicheren Korrosionsschutz. Darüber hinaus ist es absolut hautverträglich.«

Höhere Werkzeugstandzeiten und bessere Reinigungswirkung

Nach einer halbjährigen Testphase auf zwei Maschinen mit Einzelversorgung durch 1500 Liter KSS bestätigen sich schnell die von Oemeta zugesagten fertigungstechnischen Eigenschaften. »Vor allem die Werkzeugstandzeiten und die Reinigungswirkung waren exorbitant besser«, erinnert sich Völker. Auch die Bohrleistung, vor allem bei kleinen Durchmessern, ist durch die bessere Spanbrechung deutlich gestiegen. »

INFORMATION & SERVICE

ANWENDER

Auma Riester GmbH & Co. KG
79379 Müllheim
Tel. +49 7631 809-0
www.auma.com

HERSTELLER

Oemeta Chemische Werke GmbH
25436 Uetersen
Tel. +49 4122 924-0
www.oemeta.de
GrindTec Halle 2-2144

DER AUTOR

Jürgen Furst ist Geschäftsführer der Werbeagentur & Unternehmensberatung Suxes in Stuttgart
juergen.fuerst@suxes.de

PDF-DOWNLOAD

www.werkstatt-betrieb.de/1304932

RUF.

BRIKETTIERSYSTEME



ADDING VALUE



SCHAFFEN SIE MEHRWERT!

Mit Brikettieranlagen von RUF ziehen Sie maximalen Nutzen aus Ihren Metallspänen.

- ▶ höherer Erlös durch Briketts
- ▶ optimale Rückgewinnung wertvoller Kühlschmierstoffe
- ▶ deutliche Volumen-Reduzierung
- ▶ erhebliche Einsparung von Lager- und Transportkosten
- ▶ leichte Eingliederung der Brikettieranlagen in Ihren Produktionsprozess

Profitieren Sie von nachhaltiger Kostenoptimierung. Wir beraten Sie umfassend und kompetent!



POWER
made in
GERMANY

Fon: +49 (0) 8268 9090-20

www.brikettieren.de