

DREHTEIL + DREHMASCHINE

THEMENSPECIAL

Drehwerkzeuge

Gezielte Kühlung
an der Schneide



BOEHLERIT

hard facts for best results

Member of the LEITZ Group

powered by



Halle 4/C70
EMO Hannover
18-23.9.2017



Bild 1:
Mit professioneller
Reinigung der
KSS-Systeme sorgt
Oemeta für Produk-
tivitätssteigerungen
durch längere
Standzeiten der
Werkzeuge
(Werkbilder:
Oemeta Chemische
Werke GmbH,
Uetersen)

Professionelle Reinigung des Kühlschmierstoff-Systems steigert Produktivität

Der Kühlschmierstoffhersteller Oemeta Chemische Werke GmbH bietet als Service die Reinigung der Maschinen und KSS-Systeme an. Das professionelle Vorgehen führt stets zu höheren Standzeiten bei Werkzeugen und Kühlschmierstoffen. Gerade in der Sommerzeit mit eventuellen Betriebsunterbrechungen wird der Service in Anspruch genommen, auch um die Mitarbeiter von dieser notwendigen aber ungeliebten Routine zu entlasten. Darüber hinaus bietet Oemeta mit einem eigens entwickelten und auf den Kunden abgestimmten Fluid Management ein erweitertes Serviceangebot.

„Wir nehmen unseren Kunden gerne diese ungeliebten Reinigungsaufgaben ab und gehen dabei höchst professionell vor“, verspricht Peter Dawid, Dienstleistungskordinator bei Oemeta Chemische Werke GmbH. Die Ergebnisse sind stets überzeugend, denn nachdem das KSS-System in einzelbefüllten Maschinen oder Zentralanlagen gereinigt wurde, verlängern sich die Standzeiten bei

Kühlschmierstoffen und Werkzeugen jedes Mal signifikant. Genauso erhöhen sich die Maschinenlaufzeiten durch stabilere Prozesse. Darüber hinaus lässt sich eine höhere Präzision der Bearbeitungsergebnisse feststellen. „Die damit verbundenen Produktivitätssteigerungen und Einsparungen rechtfertigen einen professionellen Reinigungsdienstleister allemal“, so Dawid.

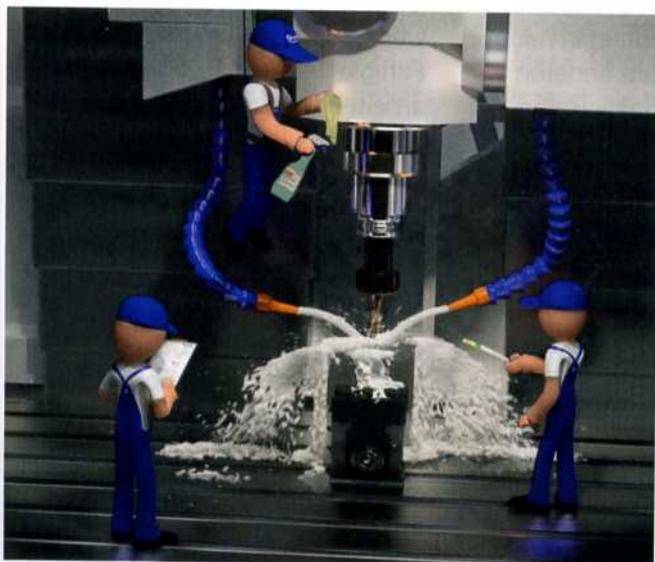
Weniger abrasive Kräfte an der Schneide

Wenn Oemeta einen professionellen Reinigungsvorgang des KSS-Systems durchführt, betrifft das sämtliche Bereiche, die mit Kühlschmierstoff beaufschlagt sind.

Neben dem Arbeitsraum eines Bearbeitungszentrums gehören beispielsweise auch Filter und

Ausgleichsbehälter sowie die Späneförderer dazu. Nachdem der KSS abgesaugt wurde, werden Behälter, Rohrsysteme und Leitungen mit 60 - 70 °C heißem Wasser durchgespült. Abschließend erfolgt noch eine Endreinigung und danach kann der neue Kühlschmierstoff eingefüllt werden. „Erfahrungsgemäß empfiehlt sich eine solche Grundreinigung einmal jährlich“, rät Dawid. Meist planen die Unternehmen das in den Sommerferien oder am Jahresende ein. Dass sich diese ungeliebte Routine lohnt, zeigen unter anderem die besseren Werkzeugstandzeiten, weil weniger abrasive Partikel im KSS der Schneide zu schaffen machen. Dawid schildert weitere Effekte: „Nach unserer gründlichen Reinigung müssen die Kunden dem KSS erst sehr viel später Additive zugeben, als wenn die Anwender selbst gereinigt haben.“

Bild 2:
Mit Coolant Management bietet Oemeta ein umfangreiches Serviceangebot an



Coolant Management als Königsweg

Für alle, denen eine solche routinemäßige Grundreinigung nicht weit genug geht, bietet Oemeta sein Coolant Management an. Dabei lassen sich aus einem Baukastensystem wirkungsvolle Maßnahmen zu einem Paket zusammenstellen. Grundsätzlich umfasst diese Dienstleistung neben der Beschaffung und Entsorgung von KSS die Zustandsdatenerfassung mit Barcode-System, Überwachung, Dokumentationsmanagement, Instandhaltung, Laboranalysen und Steuerungsmaßnahmen. So kann Coolant Management mit umfangreicher Datenanalyse als Supportsystem wirken, indem Schwachstellen erkannt und Prozesse stabilisiert und optimiert werden. Es wird Teil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP) und trägt nachhaltig zur Produktivitätssteigerung bei.

THD

CNC-Rundtische & CNC-Werkzeuge

+49-(0)5732-9879-0 / www.thdgmhb.de / info@thdgmhb.de

SONDERAKTION E-SCLC L/R 06 Satz (08K / 10K / 12M)

180,--€

**VHM BOHRSTANGEN
mit
Innenkühlung**

Drehteller für die schonende Teileablage und als Pufferspeicher



Standard:

- Drehteller Ø 740 mm dichtgeschweißt
- Höhe verstellbar
- Getriebemotor 400 V
- mitgeschlepptes Kühlmittel ist mittig abfließend
- Teiletransport von der Maschine zum Drehteller wird auf Wunsch von uns realisiert
- Arbeits- und Pausenzeiten unabhängig einstellbar von 0,5 sec. - 300 Stunden

Drehteller an INDEX MS-Baureihe einschließlich Teilerutsche

Option:

- Positionierte Taktung für Teilebehälter
- Teller Ø 1000 mm
- fahrbar

Hanswalter Kramer PRODUKTIONSTECHNIK Postfach 3461 · 78023 VS-Schwenningen
Telefon 0 77 21/7 20 42 · Mobil 0170/966 12 61 · kramer@kramer-vs.de · www.kramer-vs.de