

FRÄSEN + BOHREN

Maschinen

Werkzeuge

Anwenderberichte

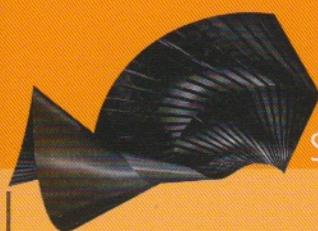
Interviews

Messeberichte

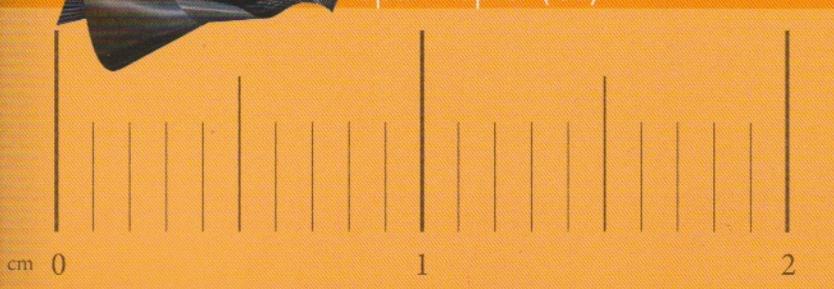
79223

botek[®]

Prozesssicher
Tiefbohren
mit MMS.



Span Kupfer (Cu)



Innovativer Kühlschmierstoff verbessert Prozessqualität und Werkzeugstandzeit



Ein neuer wassermischbarer Kühlschmierstoff von Oemeta sorgt dank innovativer Rezeptur für außerordentlich hohe Schmierleistungen. ESTRAMET S 77 ist ein Kühlschmierstoff aus synthetischen Esterölen, der, in Wasser gemischt, eine transluzente Emulsion bildet. Er wurde entwickelt für anspruchsvolle Zerspanungsprozesse und spielt seine Stärken vor allem bei hochlegierten Stählen sowie Aluminium- und Titanlegierungen aus. Der kraftvolle und ausdauernde KSS ist dabei frei von Mineralöl, Bor und Formaldehyd sowie Fungizid und Aktivschwefel. Dass er Prozessqualität und Werkzeugstandzeit stark verbessert, konnte eine unabhängige Prüfinstanz bestätigen.

Bild 1:

ESTRAMET S 77 ist ein wassermischbarer Kühlschmierstoff aus synthetischen Esterölen, der für anspruchsvolle Zerspanungsprozesse entwickelt wurde und seine Stärken vor allem bei hochlegierten Stählen sowie Aluminium- und Titanlegierungen ausspielt

„Dass ein neuer Kühlschmierstoff Werkzeugstandzeiten glatt verdoppeln soll, wirkt fast unglaublich, aber das sind nun mal die unabhängig gemessenen Ergebnisse“, versichert Malte Krone, Lei-

ter Marketing und Produktmanagement bei Oemeta Chemische Werke GmbH. Der neue Kühlschmierstoff ESTRAMET S 77 aus synthetischen Esterölen erzielt außerordentlich hohe Schmierleistungen, gerade

bei der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien wie hochlegierten Stählen sowie Titan- und Nickelbasislegierungen. Diese hohe Schmierleistung mindert Verschleiß und schont die Schneidkanten der Werkzeuge. So

hat das PTW Darmstadt in Zerspanungsversuchen beim Nutenfräsen von Titan-6-4 und Alloy 718 eine hundertprozentige Steigerung der Werkzeugstandzeiten gemessen. Deshalb verspricht der Her-

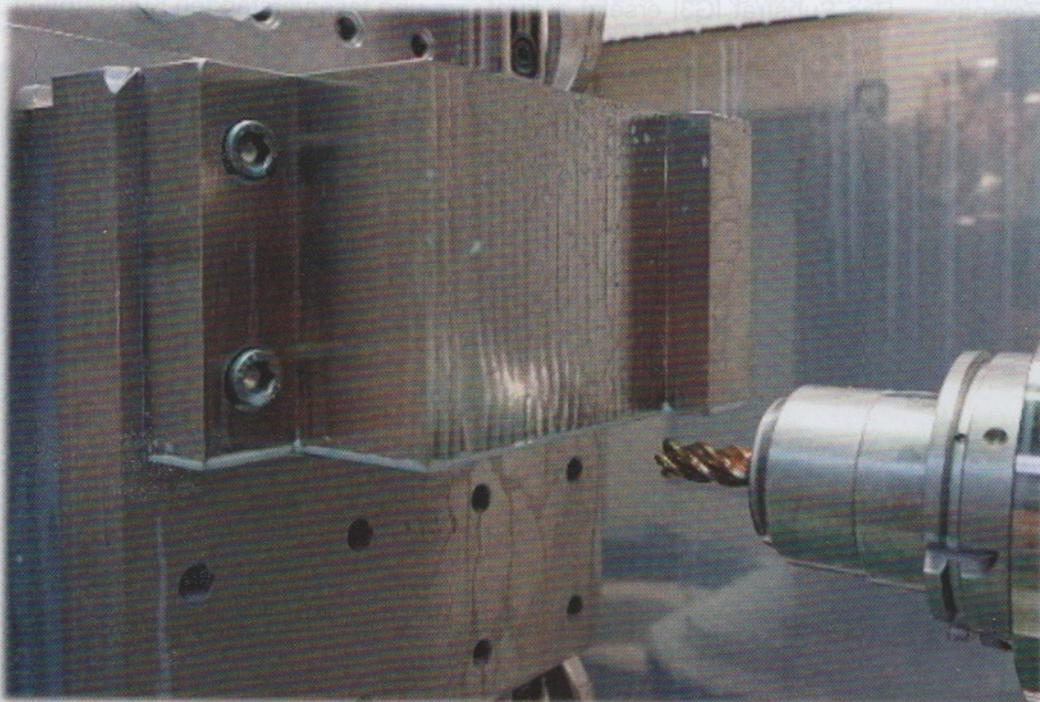


Bild 2: ESTRAMET S 77 wurde in der PTW Darmstadt eingesetzt und zeigte bei nur 3 % Einsatzkonzentration sehr gute Leistungen



Bild 3: Der neue KSS ist frei von Mineralöl und zusätzlichen schmieraktiven Substanzen, wie zum Beispiel Schwefel- oder Chlorverbindungen. Die Kombination von modernsten Esterölen verschafft dem KSS dabei außerordentliche Schmierleistungen, mit denen sich ambitionierte Schnittparameter erreichen lassen (Bilder: Oemeta Chemische Werke GmbH, Uetersen)

steller mehr Bauteile pro Werkzeug und weniger Werkzeugwechsel.

Der neue KSS ist frei von Mineralöl und zusätzlichen schmieraktiven Substanzen, wie zum Beispiel Schwefel- oder Chlorverbindungen. Die Kombination von modernsten Esterölen verschafft dem KSS dabei außerordentliche Schmierleistungen, mit denen sich ambitionierte Schnittparameter erreichen lassen. „Auf einem Schmierleistungsprüfstand zeigten sich beispielsweise beim Gewindeformen um 40 Prozent geringere Drehmomente im Vergleich zu mineralölbasierten Produkten“, berichtet Krone.

In Kombination mit scharfen Werkzeugen erzielt ESTRAMET S 77 außergewöhnliche Zerspanungsergebnisse mit hohen Oberflächengüten, weil es die Bildung von Aufbauschneiden und das Ausbrechen der Schneidkante vermindert. Darüber hinaus ist die Emulsion sehr waschaktiv und sorgt aufgrund des geringeren Ölgehalts für saubere Bauteile und Maschinen, was den Aufwand für die Reinigung reduziert. „Sogar die Späne sind sauberer und damit leichter recycelbar“, betont Krone.

Die Neuentwicklung kann ab einer Konzentration von 3,5 Prozent eingesetzt werden, was den Verbrauch gegenüber vergleichbaren Hochleistungs-Kühlschmierstoffen merklich verringert. Beim Neuansatz und, viel wichtiger, beim Nachfüllen lassen sich laut Hersteller bis zu 50 Prozent Konzentrat einsparen. Lange Standzeiten der Emulsion sorgen zudem für längere Wechselintervalle und höhere Maschinenlaufzeiten. „Wer die Gesamtkosten im Auge behält und vorausschauend rechnet, kann mit ESTRAMET S 77 seine Prozesskosten deutlich senken“, versichert Malte Krone abschließend.

4 Achsen CNC Werkzeugschleifautomat

MAG 26

4-AXES CNC
TOOL GRINDING MACHINE



Der „rentable“ 4 Achsen CNC Werkzeugschleifautomat zum Nachschleifen von gängigen HSS/VHM Bohr- und Fräs Werkzeugen, sowie Kegelsenker u. v. m.

Die besonderen Merkmale:

- Durchmesser Bereich: 2,0 bis 26,0 mm
- mind. / max. Werkzeuglänge: 35,0 bis 250,0 mm
- Bedienung mit einem 15" Farbmonitor
- Elektronischer Messtaster
- Werkzeugaufnahme mit Spannzangen

Vereinbaren Sie eine Vorführung.

Weitere Laufzeiten auf Anfrage. KfW-Förderung möglich. Sprechen Sie uns für ein individuelles Angebot gerne an. Entsprechende Bonität vorausgesetzt. Wir freuen uns auf Sie!

* Angebot zzgl. 19 % MwSt. bei einer Laufzeit von 60 Monaten. Stand: 11.2017 - Irrtümer und Änderungen vorbehalten!



Ihr Spezialist für Spiralbohrer-Schleifmaschinen
Brinkmann + Wecker GmbH

Einsteinstraße 8 · 33104 Paderborn · Fon +49 (0) 52 54.92 00-0

info@brinkmann-wecker.de · www.brinkmann-wecker.de