



Bild: Blaser Swissslube

Die Gewinner der Blaser Swissslube Produktivitätstrophäe 2018 von der Saxonla-Franke AG, Mollet Präzisionsmechanik AG, Medartis AG und Helfenstein Mechanik AG.

Optimierte Ergebnisse mit optimiertem Kühlschmierstoff

Ob bessere Oberflächenqualität oder längere Werkzeugstandzeit, verbesserte Maschinensauberkeit oder weniger Hautprobleme: dies alles kann mit einem optimierten Kühlschmierstoff erreicht werden. Das zeigen die Preisträger der Blaser Produktivitätstrophäe 2017.

Fast schon ist es Tradition – die Verleihung der Blaser Produktivitätstrophäe. Auch in diesem Jahr hat der Hersteller und Anbieter von Kühlschmierstofflösungen am 15. März 2018 zur alljährlichen Verleihung an den Firmensitz nach Hasle-Rüegsau eingeladen. Prämiiert werden jene Kunden, welche im vorangegangenen Jahr dank der Wahl des optimalen Kühlschmierstoffes den höchsten nachvollziehbaren Mehrwert erzielen konnten.

Blaser Swissslube ist überzeugt, dass der richtige Kühlschmierstoff die Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Bearbeitungsqualität bei den Kunden massgeblich verbessert. Um die richtige Lösung zu finden, bedarf es der Kenntnis des Ferti-

gungsprozesses und des Einbezugs der Kundenwünsche. «Unser Anspruch ist es, unseren Kunden die beste Kühlschmierstofflösung zu bieten und so einen messbaren Mehrwert zu erzielen», erklärt Niklaus Allemann, Verkaufsleiter Schweiz.

Hohe Produktionsleistung über gesamten Materialmix

In der Kategorie Kühlschmierstoffoptimierung gewann die Saxonla-Franke AG in Aadorf. Als qualitätsbewusstes Familienunternehmen, das seit 1963 besteht, unterstützt die Saxonla-Franke AG ihre Kunden in sämtlichen Bereichen der Feinstanz- und Umformtechnik, beim Kunst-

stoffspritzguss sowie bei der Baugruppenmontage. Die Produktionsverantwortlichen stellten Probleme mit dem bis anhin verwendeten Kühlschmierstoff fest und kontaktierten den Kühlschmierstoffexperten Blaser Swissslube. Mehrere Mitarbeiter klagten über Hautprobleme und den beissenden Geruch der Emulsion. Ausserdem sollte die kurze Emulsionsstandzeit von wenigen Monaten optimiert werden.

Nach einer umfassenden Analyse vor Ort, welche auch die Entnahme einer Wasserprobe einschloss, schlug der verantwortliche Aussendienstmitarbeiter von Blaser das B-Cool 755 vor. Das B-Cool 755 passt optimal für die Bedürfnisse von Saxonla-Franke, da es über den gesamten

Bild: Medartis



Das Medartis-Team: Durch die Umstellung auf die neue Kühlschmierstofflösung konnte sowohl die Emulsions- wie auch die Werkzeugstandzeit deutlich verbessert werden.

Materialmix eine hohe Produkteistung erbringt und sehr hautschonend ist.

Während einer Testphase von rund drei Monaten wurde auf einer Mikron-VCE-1000-Pro-3-Achsen-Fräsmaschine getestet. Die erzielten Resultate überzeugen. Die Haut- und Atemwegreizungen gehören der Vergangenheit an. Die Emulsionsstandzeit konnte ohne die Zugabe von Steueradditiven um das Dreifache verlängert werden. Gleichzeitig konnte die Werkzeugstandzeit um mehr als 30 % erhöht werden. Auch die verbesserte Maschinsauberkeit und der garantierte Rostschutz ergänzen das Ergebnis.

Hautirritationen gehören der Vergangenheit an

Die Mollet Präzisionsmechanik AG mit Firmensitz in Lengnau gewann in der Kategorie Nachhaltigkeit. Das Familienunternehmen mit 18 Mitarbeitern hat sich auf die kundenspezifische Herstellung medizintechnischer Instrumente und die Fertigung hochbelasteter Werkstücke im Bereich der Hochdruck- und Lasertechnik spezialisiert. Die grössten Herausforderungen in der Produktion der Mollet AG waren die Standzeit des Kühlschmierstoffes sowie die Hautirritationen bei den

Mitarbeitern. Nach einer Prozessanalyse vor Ort schlug wurde der Kühlschmierstoff Vasco 7000 eingesetzt. Vasco 7000 zeichnet sich durch eine hohe Stabilität und eine gute Verträglichkeit für Mensch und Maschine aus. Die Kühlschmierstoffstandzeit beträgt nun ein Jahr und die Hautirritationen gehören der Vergangenheit an. Dank der Kühlschmierstoffumstellung konnte die Arbeitssicherheit in der Produktionshalle massiv verbessert werden und auch die Kühlschmierstoffkosten wurden dank der längeren Standzeit gesenkt.

Hohe Leistung und optimierte Oberflächengüte

Die Medartis AG in Basel entwickelt und vertreibt Titanschrauben und -platten, chirurgisches Instrumentarium und Systemlösungen für die Osteosynthese im Bereich des Gesichtsschädels und der Extremitäten seit dem Jahr 1997. Das Unternehmen gewann die Produktivitätstrophäe in der Kategorie Produktivität. Der Produktionsverantwortliche trat mit Blaser Swisslube in Kontakt, um die Situation in der Produktionshalle nachhaltig zu verbessern. Die Emulsion musste bis anhin häufig gewechselt werden. Weiter liess die Werkzeugstandzeit zu wünschen übrig. Beides verursachte hohe Kosten. Nach einer eingehenden Analyse vor Ort empfahl der Blaser-Anwendungstechniker, das B-Cool 755 einzusetzen. Das Produkt erzielt eine hohe Leistung und optimiert die Oberflä-

Bild: Helfenstein Mechanik



Kühlschmierstoff in Aktion bei einer Drehoperation bei Helfenstein Mechanik: verbesserte Oberflächenqualität und verlängerte Standzeit des Kühlschmierstoffes.

chengüte. Durch die Umstellung auf die neue Kühlschmierstofflösung konnte sowohl die Emulsions- wie auch die Werkzeugstandzeit deutlich verbessert werden. Der neue Blaser-Kühlschmierstoff ist heute über das ganze Jahr zuverlässig, stabil und die Werkzeugstandzeit konnte um rund 25 % gesteigert werden.

Verbesserte Oberflächenqualität

In der Kategorie Prozess/Schwergewicht Oberflächenqualität hat die Helfenstein Mechanik AG aus Alpnach die Produktivitätstrophäe gewonnen. Das fünf Mitarbeiter grosse Unternehmen stellt Teile mit hohen Anforderungen an die Fertigung und Genauigkeit nach Kundenvorgaben her. Der moderne und vielseitige Maschinenpark umfasst Drehmaschinen und kubische Bearbeitungsmaschinen für Einzelteile, kleine und mittlere Serien. Das Problem war, dass die Oberflächen diverser gefertigter Teile nicht immer die gewünschte Qualität aufwiesen. Ausserdem büsste der bis anhin eingesetzte Kühlschmierstoff aufgrund einer Rezepturänderung an Stabilität und Standzeit ein. Nach einer Vor-Ort-Analyse der Ferti-

Bild: Saxonia-Franke



Mikron-Bearbeitungszentrum bei Saxonia-Franke AG: Während einer Testphase von rund drei Monaten wurde B-Cool 755 auf der 3-Achsen-Fräsmaschine Mikron VCE 1000 Pro getestet.

gungsprozesse wurde der Einsatz von B-Cool 755 empfohlen. Der eingesetzte Kühlschmierstoff passt optimal und kann bei einem breiten Materialmix eingesetzt werden. Die Oberflächenqualität wurde deutlich gesteigert und auch die Kühlschmierstoffstandzeit wurde um 50 % er-

höht. Die Werkzeugstandzeit erhöhte sich um rund 10%. -ari-

SMM

Blaser Swisslube AG
Winterseistrasse 22, 3415 Hasle-Rüegsau
Tel. 034 460 01 01, contact@blaser.com
blaser.com

Anzeige

Einfach konfiguriert und schnell geliefert

Your
move?

We're in.

Wählen Sie Linearachsen und Aktuatoren, die leicht zu konfigurieren und in kurzer Zeit verfügbar sind?
Mit einem kompletten Produktprogramm nach Baukastenprinzip erfüllt Bosch Rexroth Ihre Wünsche
nach speziellen Lösungen für nahezu alle Anwendungsgebiete.



Bosch Rexroth Schweiz AG
boschrexroth.ch

The Drive & Control Company

Rexroth
Bosch Group