



Henkel

Test zum Auswählen und Optimieren des Kühlschmierstoffeinsatzes

27.08.2007 | Redakteur: [Claudia Otto](#)



Henkel und Microtap bieten einen Labortest zur Auswahl und Optimierung von Kühlschmierstoffen an.

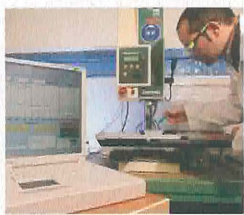
Henkel und Microtap bieten einen Labortest zur Auswahl und Optimierung von Kühlschmierstoffen an. Beim Tapping-Torque-Test wird laut Henkel die Kühlschmierstoffemulsion mit einer Spritze in das Grundloch des Werkstückes gegeben. Die Messdaten werden per Computer aufgezeichnet und analysiert.

Je besser die Schmierleistung, desto geringer das Drehmoment und damit der

Kraftaufwand der Bohrers. Dies sei gleichbedeutend mit einem reduzierten Werkzeugverschleiß.

Copyright © 2013 - Vogel Business Media

Test zum Auswählen und Optimieren des Kühlschmierstoffeinsatzes



Henkel und Microtap bieten einen Labortest zur Auswahl und Optimierung von Kühlschmierstoffen an. Beim Tapping-Torque-Test wird laut Henkel die Kühlschmierstoffemulsion mit einer Spritze in das Grundloch des Werkstückes gegeben. Die Messdaten werden per Computer aufgezeichnet und analysiert. Je besser die Schmierleistung, desto geringer das Drehmoment und damit der Kraftaufwand der Bohrer. Dies sei gleichbedeutend mit einem reduzierten Werkzeugverschleiß.

► Henkel KGaA, Tel. (02 11) 7 97-30 00, www.henkel-multan.de

Hochdruck-Maschinenschraubstock wird per Druckluft angesteuert

Mit seinen integrierten Längs- und Quernuten mit der Toleranz H7 oder mit einem Nullpunktspannsystem kann der Druckluftbetätigte Hochdruck-Maschinenschraubstock Bull-Pneumatik ausgerichtet werden. Die Aufspannung erfolgt über vier Spann-

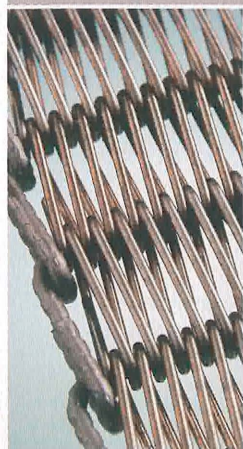
pratzen. Bei einem Druck von 6,5 bar entsteht eine Spannkraft von 40 kN, bei 1 bar sind es 5 kN. Durch die Reduzierung des Luftdrucks können also auch dünnwandige Werkstücke sicher und exakt reproduzierbar gespannt werden. Die Gesamtlänge des Schraubstocks beträgt 495 mm.

► Georg Kesel GmbH & Co. KG, Tel. (08 31) 2 52 88-0, www.kesel.com

4-Achsen-Gegenspindel-CNC-Drehmaschine für Außen- und Innenbearbeitung

Bei der Drehmaschine XP4-42 übernehmen 4 CNC-Linearachsen die Aufgaben des Werkzeugrevolvers. Damit werde eine Span-zu-Span-Zeit von nur 0,5 s realisiert. Besondere Merkmale seien der freie Spänefall sowie die komplette Ausstattung der Maschine. Die neun angetriebenen Werkzeuge weisen nach Angaben des Herstellers eine Antriebsleistung von 1,5 kW und eine Drehzahl von maximal 3000 min⁻¹ auf. Mit den insgesamt 27 Werkzeugen lassen sich auch sehr komplexe Teile von innen und außen bearbeiten.

► Müga Werkzeugmaschinen GmbH, Tel. (0 77 20) 99 53-31, www.muega.de



Schulz Drahttechnik GmbH

Mit dem richtigen Draht können Sie so einiges bewegen

Drahtgurte und Drahtgurtförderer

Alle Drahtgurte können in Sonderausführungen mit Kettenführungen, Mitnehmerprofilen und Rinnenkantenreihen kombiniert werden. Durch ihre solide Verarbeitung und variablen Anpassungsfähigkeit sind die Drahtgurte von Schulz Drahttechnik GmbH vielseitig einsetzbar.

Rufen Sie uns direkt an, Telefon +49 (0) 26 20 / 80 42 oder kontaktieren Sie uns per Fax +49 (0) 26 20 / 80 43, E-Mail: info@schulz-drahttechnik.de oder informieren Sie sich im Internet unter:

www.schulz-drahttechnik.de

ZERSPANTE SPEZIALITÄTEN



www.afmi.nl

- Drehen
- Fräsen
- Bohren
- Stoßen
- Flachsleifen
- Vergießen
- Glühen
- Härten
- Messen
- Montage

Bearbeitung von Bauteilen bis zu 10 Tonnen

AFMI
verspanende industrie

Lansinkesweg 30, Gebouw 28
NL-7553 AE Hengelo (Ov)
Tel. +31 (0)74 240 88 80
Fax +31 (0)74 240 88 88

Maschinen zum Schleifen, Bürsten, Polieren, Superfinishen und Entgraten

Sie finden uns vom 17. bis 22. September auf der EMO Hannover 2007, Halle 11/Stand B07

we invent your solution

www.loeser.com

Loeser GmbH - Germany
D-67346 Speyer · Boschstrasse 5
Tel. +49 (0)6232-3148-0 · Fax. +49 (0)6232-3148-60
E-Mail: info@loeser.com