

AquaTec 7650 „Das Arbeitstier unter den wassermischbaren Kühlschmierstoffen“



Christoph Boehm, oelheld im Gespräch mit Andreas Pletsch, Gampper

Seit bereits über 100 Jahren produziert Gampper in Alsenz, Senklote und Schwingungsdämpfer der obersten Qualitätsklasse und ist heute zusätzlich im Bereich der CNC Präzisionsdrehtechnik tätig. Zur weiteren Optimierung seines Arbeitsprozess, war Geschäftsführer Andreas Pletsch nun auf der Suche nach einem unkomplizierten, kraftvollen wassermischbaren Kühlschmierstoff und wurde schließlich bei oelheld fündig.

Die Produktqualität bei Gampper, besonders bei den Senkloten ist einzigartig und zu 100% Made in Germany, seit über 100 Jahren. Gefertigt werden Lote aus Zink, Messing oder Stahl. Besonderes Augenmerk gilt des Weiteren den Gampper Schwingungsdämpfern. Diese sind als renommiertes, bewährtes Zubehör bekannt und wurden u.a. zum fundamentlosen aufstellen von z.B. kleineren Maschinen, Pumpen oder Transportbändern entwickelt. Was gerade in der chemischen Industrie, wo man auf große Mobilität angewiesen ist, sehr wichtig ist.

Die Stehbolzen der Größen M12 bis M24 gewährleisten eine feste und dennoch nivellierbare Verbindung mit Pumpe oder Maschine. Die Standfestigkeit ist also gegeben und bedingt durch den Kugelkopf der Deckplatte ist der Dämpfer um $\pm 5^\circ$ schwenkbar, gleicht so Unebenheiten optimal aus. Alle Teile bestehen aus rostfreiem Stahl. Lediglich das Dämpferelement besteht aus hochwertigem synthetischem Kautschuk-Material und ist gegen zahlreiche flüssige Medien resistent. So wird eine Schwingungsdämpfung bis zu einer Gewichtskraft von max. 12.000 N erzielt.

Beim strehlen der Gewinde M12 bis M24, auf Index ABC Produktionsdrehautomaten, kommt wassermischbarer Kühlschmierstoff zum Einsatz und nach der Empfehlung eines Mitarbeiters wollte Geschäftsführer Andreas Pletsch AquaTec 7650 von oelheld testen. AquaTec 7650 ist ein mit Wasser mischbarer EP-Kühlschmierstoff, speziell entwickelt für

Fortsetzung Seite 2

die allgemeine Zerspanung von Aluminiumlegierungen über Buntmetalle, bis hin zu hochlegierten Stählen und Gus-Materialien. Ideal also für die bei Gampper geforderte Bearbeitung von V2A Werkstoff-Nr. 1.4301 und V4A Nr. 1.4571.

Der Einsatz von AquaTec 7650 wurde durch oelheld Fachberater Christoph Boehm begleitet und bei seinem letzten Besuch wusste er sich durch die positiven Reaktionen bestätigt. So berichtete Produktionsleiter Herr Baumann: „Das Zeug ist gut, hat eine gute Standzeit, ist angenehm im Geruch, ist gut Hautverträglich. Die Bohrer und Fräser haben, seit der Kühlschmierstoff gewechselt wurde, eine deutlich längere Standzeit. Die Werkzeugstandzeiten haben auch während der letzten knapp einjährigen Einsatzzeit des Kühlschmierstoffes nicht nachgelassen.“

Christoph Boehm versprach also nicht zu viel, als er sagte: „AquaTec 7650 bringt eine deutliche Erhöhung der Werkzeugstandzeiten und damit eine entsprechende Reduzierung der Werkzeugkosten.“

Geschäftsführer Andreas Pletsch meinte abschließend: „Bei gleichem Vorschub konnte garantiert die doppelte Standzeit bei Fräsern und den eingesetzten Schneidplatten erreicht werden. Ein richtiges Arbeitstier, dieser Kühlschmierstoff.“

Weitere Informationen unter:
<http://www.a-gampper.com>
<http://www.oelheld.de>



Eingesetztes Werkzeug



Herr Baumann an seiner Index ABC



Messing-Senklote und bearbeitete Gewinde