

25. Kühlschmierstoff-Forum in Fellbach

›Prozesskette Kühlschmierstoff‹ im Visier

Ob Umweltschutzaufgaben, Pflegeaufwand oder Prozesssicherheit: In jeder Fertigung bietet der kundige Einsatz von KSS zahlreiche Potenziale für Produktivitätssteigerungen.



1 Die rund 100 Teilnehmer informierten sich über aktuelle Themen und Entwicklungen, die es beim wirtschaftlichen Einsatz von KSS in der Zerspansung zu beachten gilt (© Hanser)

Seit einem Vierteljahrhundert schon versammeln sich zum Kühlschmierstoff-Forum Produktionsexperten, um sich über Gefährdungsbeurteilung, Kennzeichnungspflichten und die richtige Anwendung von KSS auszutauschen. Das Vortragsprogramm wird zusammengestellt unter der Tagungsleitung von Sven Giesler, Leiter Industrieschmierstoffe bei Daimler, und dem Fachbeirat, dem Stephan Baum-

gärtel, Verband Schmierstoff-Industrie e.V., Udo Guenther, Volkswagen AG, Michael Rocker, Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung e.V., Fachbereich Holz und Metall, Heinz Gerhard Theis, Fuchs Schmierstoffe GmbH, sowie Thomas Wochner, ZF Friedrichshafen AG, angehören.

Die Themen der Vorträge spannen einen Bogen über Rahmenbedingungen, neue Werkstoffe und deren Einfluss auf KSS, Überwachung und Pflege, Korrosionsschutz, Verfahren zur Rückgewinnung und – von besonderer Bedeutung für Maschinenhersteller – neue Erkenntnisse zur Verträglichkeit von KSS mit Werkzeugmaschinenkomponenten.

Die Gefährdungsbeurteilung von Gefahrstoffen (und dazu zählen eine Reihe der Inhaltsstoffe wassermischbarer KSS) kann zur veränderten Einstufung des Endprodukts und damit auch zur verschärften Kennzeichnungspflicht führen. Erst mit Abschluss der dritten REACH-

Phase zum 31. Mai 2018 werden stabile Verhältnisse erreicht, da bis dahin neue Daten zu einem Inhaltsstoff die aktuelle Einstufung kippen können, wie Michael Rocker ausführte.

Winfried Eder, verantwortlich für Fluidmanagement und Korrosionsschutz bei BMW Motorenbau in München, berichtete von signifikant verlängerten Werkzeugstandzeiten durch Anpassung des Phosphor-Additivs. Möglich wurde diese Verbesserung durch die Einführung der Datenbank Isoware, die den gesamten Regelkreis dokumentiert, sowie über-systematische Tests mit einem Tribometer, das die Reibungs- und Verschleißparameter bei Veränderungen des KSS-Gemischs analysiert. Die Zahl der am Ende der Standzeit auftretenden Werkzeugbrüche konnte so mehr als halbiert werden.

Die Anwendung temporärer Korrosionssinhibitoren stellte Dr. Frank Faßbender von Excor vor. Die VCI-Sperrfolie wird vor allem bei den heute üblichen langen Transportwegen der Werkstücke zum Korrosionsschutz eingesetzt. Problematisch sind dabei die Klimaschwankungen, die zu Kondensation von Feuchtigkeit führen. Die gewissenhafte Vorreinigung verhindert die Kontamination mit Rückständen, die zu einer verstärkten Korrosion führen.

Ölnebel und Ölräuche, wie sie bei der spanenden Bearbeitung entstehen, sind in der Fertigung unvermeidbar. Nicht jedoch deren Verbreitung im gesamten Arbeitsbereich, wie Michael Kräher von der Liqui-Filter GmbH feststellt. Die gestiegene Bearbeitungsgeschwindigkeit und KSS-Drücke bis zu 120 bar verursachen besonders kleine Partikel, die nur mit bedarfsgerechten Filterlösungen wirksam abgeschieden werden.

Video-Interviews mit ausgewählten Referenten sind online unter www.werkstatt-betrieb.de abrufbar. Das nächste Expertentreffen anlässlich des KSS-Forums findet vom 23. bis 24. November 2016 wieder in Fellbach statt. **mr** ■

INFORMATION & SERVICE



VERANSTALTER

Tagungen und Messen

Carl Hanser Verlag GmbH & Co. KG

81679 München

Tel. +49 89 99830-535

www.hanser-tagungen.de

PDF-DOWNLOAD

www.werkstatt-betrieb.de/1293280