

Individuelle Abstimmung für stabile Prozesse

Bei der Fertigung seines großen Teilespektrums kommen neben Dreh- und Fräs- auch Schleifprozesse bei der Gesenkschmiede Schneider GmbH aus Aalen zum Einsatz. Ein individuell formulierter Kühlschmierstoff von Oest sichert dabei die Effizienz beim Schleifen.

Die Aalener Gesenkschmiede Schneider, kurz GSA, fertigt für die Nutzfahrzeug- und Landmaschinenindustrie vor allem sicherheitsrelevante Teile zur weiteren Verwendung in Motoren und Antriebskomponenten. 1891 gegründet, verarbeiten heute über 500 Mitarbeiter jährlich ca. 50.000 Tonnen Stahl zu Achsschenkeln, Kolben, Ventilen, Wellen, Lenkungsteilen oder Getrieben. Dabei befinden sich Schmiede und Werkzeugbau mit etwa 400 Mitarbeitern traditionell im Hauptwerk in Aalen. Seit 2007 gibt es einen zweiten Standort im südlich von Aalen gelegenen Ortsteil Unterkochen. Dieses Werk realisiert ein großes Teilespektrum mit jährlichen Losgrößen zwischen 100 und 40.000 Bauteilen. Daniel Walter, Teamleiter Instandhaltung und Wartung, wird genauer: „Wir bearbeiten unter anderem Vakuumpkolben, Nockenwellen und Lenkhebel für LKW.“ Dabei reicht die Fertigungstiefe von der Vorbearbeitung der Schmiederohlinge bis hin zur Montage kompletter einbaufähiger Komponenten. Für die spanende Bearbeitung der Teile steht ein leistungsfähiger Maschinenpark bereit. Dazu gehören neben Dreh- und Fräsmaschinen auch Schleifmaschinen. Die Kühlschmierstoffe für die Schleifprozesse liefert der Freudenstädter Vollsortimenter Georg Oest Mineralölwerk GmbH & Co. KG.

Gute Schleifergebnisse von Beginn an

Der Kontakt zu Oest ergab sich anlässlich der Anschaffung einer neuen Rundschleifmaschine im Jahr 2011. Bis dahin war zum Schleifen ein Medium im Einsatz, mit dem es bei hoher Abtragsleistung zu Schleifbrand kam und das auch hinsichtlich der Haltbarkeit nicht befriedigende Ergebnisse zeigte.

Die neue Maschine wurde erstmals mit einer Schleifemulsion der Reihe Colometa befüllt, die nach Angaben von Oest vom Start weg durch gute Schleifergebnisse überzeugte. Ein Oest-Anwendungstechniker begleitete damals den ausführlichen Test des Kühlschmierstoffes vor Ort. Durch kleine Modifizierungen wurde der Kühlschmierstoff an die spezifischen Erfordernisse des KSS-Systemes angepasst.

Die fünf Bediener der Schleifmaschinen schätzen neben der Geruchsarmut auch die gute Hautverträglichkeit; die früher typischen, immer wieder auftretenden Ausschläge an Armen und Gesicht gehören der Vergangenheit an, so Oest. Nach den positiven Erfahrungen mit Colometa entschied die GSA, noch im Jahr 2012 den gesamten Schleifbereich auf Colometa umzustellen. Dazu Daniel Walter: „Der Unterschied war sehr deutlich: die Schleifscheiben verkleben nicht mehr und müssen seltener abgezogen werden. Wir verbrauchen also weniger Schleifscheiben. Außerdem reduzierte sich die Aerosolbildung auf ein Minimum.“ Ergänzend zu den im Hause GSA stattfindenden

den Messungen des KSS-Zustandes begleitet Oest den Einsatz durch regelmäßige Laboranalysen. Im Labor des Freudenstädter Spezialisten für Metallbearbeitungsmedien werden Veränderungen im Kühlschmierstoff ermittelt und entsprechende Handlungsempfehlungen erarbeitet. Der Effekt überraschte auch Daniel Walter: „Seit der Erstbefüllung im Frühsommer 2012 war ein Austausch des Schleifmediums an der neuen Schleifanlage nicht erforderlich. Früher haben wir den Kühlschmierstoff zweimal jährlich getauscht. Damit ist natürlich über die reine Kostenseite hinaus ein hoher Aufwand verbunden. Abpumpen, System reinigen, Trommel entnehmen, putzen; insgesamt etwa sieben Stunden Arbeit.“ Daher ist Daniel Walter überzeugt: „Für die GSA hat sich der Umstieg gelohnt. Wir profitieren auf ganzer Linie: Filterverbrauch, Entsorgungskosten und Reinigungsaufwand wurden reduziert und die Schleifscheiben haben eine längere Lebensdauer.“ ■

Zur Bearbeitung eines breiten Teilespektrums kommen bei GSA Schleifscheiben unterschiedlicher Dimensionen zum Einsatz. Mit Colometa von Oest hat sich deren Abnutzung deutlich reduziert.

Bild: Oest

www.oestgroup.com

