

Presseinformation

Ein neuer, innovativer Hochleistungskühlschmierstoff von Zeller+Gmelin sorgt bei Bosch Rexroth am Standort in Lohr am Main für deutliche Effizienzsteigerung

Neuer innovativer wassermischbarer Kühlschmierstoff erhöht Standzeiten

Eislingen, 26. April 2017 – Bosch Rexroth setzt am Standort in Lohr am Main einen neuen wassermischbaren Hochleistungskühlschmierstoff ein. Mit dem Schmierstoff Zubora 65 H Ultra von Zeller+Gmelin erhöht sich die Emulsionsstandzeit. Die Biostabilität ist ausgezeichnet. Daraus resultieren erhebliche Kosteneinsparungen zugunsten von Bosch Rexroth.

Als einer der führenden Hersteller für Antriebs- und Steuerungstechnik bietet Bosch Rexroth präzise und energieeffiziente Lösungen für Anlagen und Maschinen jeglicher Größenordnung. Das Unternehmen versteht es, weltweite Erfahrungen auf Anwenderebene in den Marktsegmenten Anlagenbau und Engineering, mobile Anwendungen sowie Fabrikautomation für die Entwicklung innovativer Komponenten zu vereinen. Des Weiteren bietet Bosch Rexroth passende Dienstleistungen und maßgeschneiderte Systemlösungen sowie komplette Lösungsansätze aus einer Hand. Das Portfolio reicht von Linear- und Montagetechnik über elektrische Antriebe und Steuerungen bis hin zu Hydraulik und Getriebetechnik.

Rückstandsverhalten und Maschinensauberkeit

Am Standort in Lohr am Main fertigt Bosch Rexroth unter anderem Steuerschieber, Kolben und Zylinder. Der Bereich Fertigung und Instandhaltung legt bei der Bearbeitung von Bauteilen großen Wert auf Maschinensauberkeit und Biostabilität. Der Wahl des Kühlschmierstoffes kommt deshalb eine enorme Bedeutung zu: Mit dem ursprünglich eingesetzten Kühlschmierstoff setzten sich Verunreinigungen an der Arretiermechanik der Werkzeugmagazine ab, was zu erhöhten Rüstzeiten führte. Die Verunreinigungen entstanden durch die Härtebildner des An- und Nachsetzwassers in Verbindung mit KSS-Bestandteilen und Feinstabrieb.

Neuer Lösungsansatz gesucht

Gesucht wurde daher ein Kühlschmierstoff mit vergleichbar hohen Schmiereigenschaften, der in seiner Gesamtheit in Verbindung mit dem An- und Nachsetzwasser die Rückstände reduziert oder gar eliminiert.

Mit dem Hochleistungskühlschmierstoff Zubora 65 H Ultra wurde schließlich ein Produkt gefunden, das die von Bosch Rexroth geforderten Bedingungen voll erfüllt. „Wir wollen mit unseren Produkten für eine nachhaltige Wertschöpfungskette sorgen, indem wir zuverlässiger Lieferant, Innovator und Lösungsanbieter zugleich sind“, erläutert Siegfried Müller, Zeller+Gmelin Geschäftsführer Marketing und Vertrieb, die Erfolgsstrategie des 150-jährigen Traditionsunternehmens.

Leistungsstarker wassermischbarer Kühlschmierstoff für anspruchsvolle Prozesse

Bei dem für Bosch Rexroth entwickelten Zubora 65 H Ultra handelt es sich um einen teilsynthetischen, wassermischbaren Hochleistungsk Kühlschmierstoff, der an Zentralanlagen sowie Bearbeitungszentren zum Einsatz kommt. Die Spezialisten von Zeller+Gmelin entwickelten dafür eine hochwirksame Kombination von EP-Zusätzen, die eine Standzeitverlängerung der Werkzeuge bei gleichzeitig hohen Schnittgeschwindigkeiten ermöglicht und sich das Produkt somit auch für schwierigste Zerspanungsprozesse eignet. Als komplett borfreies und formaldehydfreies Produkt sorgt Zubora 65 H Ultra vor allem bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreien Stahl, Guss und einer Vielzahl von sensiblen Aluminiumlegierungen für eine besonders hohe Prozesssicherheit.

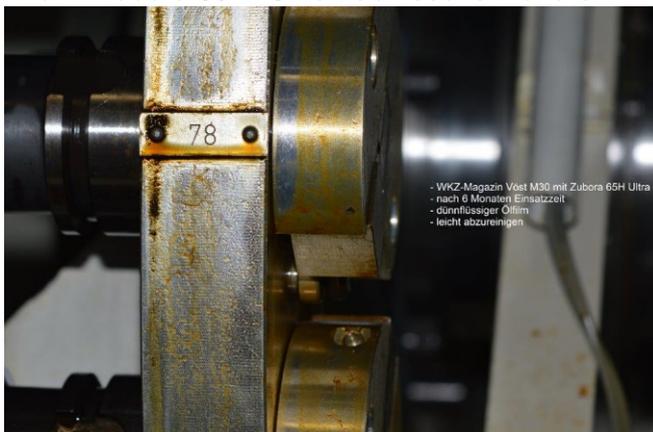
So übertraf der neuartige Kühlschmierstoff die Erwartungen der Experten bei Bosch Rexroth in allen Punkten und konnte sich somit auch gegen zwei Mitbewerber durchsetzen. „Wir haben uns für das Zubora 65 H Ultra entschieden, da es eine hohe Langzeitstabilität aufweist. Dadurch konnte die Emulsionsstandzeit nachhaltig verlängert werden“, lobt Günter Schuhmann, Leiter Fluidservice im Werk 1 in Lohr bei Bosch Rexroth, die Vorteile des neuen Produktes.

Nachhaltige Optimierung der Produktionsprozesse

Eine wesentliche Verbesserung der Produktionsprozesse konnte durch die Reduzierung der Verklebungen an der Arretiermechanik erreicht werden. Die Maschinensauberkeit wurde durch ein verbessertes Schmutztrage- und Ablaufvermögen deutlich erhöht. Dies wird auch im direkten Produktvergleich deutlich sichtbar. Mittlerweile ist der gesamte Standort Lohr auf den neuen Kühlschmierstoff umgestellt. Die Einsparungen sind enorm und die Standzeit konnte von vormals 3-6 Monaten auf 12-18 Monate erheblich verlängert werden. Bosch Rexroth plant nun den Roll-Out an weiteren Standorten.

Bilder aus der Versuchsphase:

Bild.1: Zubora 65 H Ultra nach sechs Monaten Einsatzzeit



BU: Zubora 65 H Ultra in der Testphase: Das WKZ-Magazin WFL M30 weist nach sechs Monaten Einsatzzeit lediglich einen dünnflüssigen Ölfilm auf, der leicht abzureinigen ist.

Bilddownload: http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/Zeller_Gmelin/Voest_M30_1.jpg

Bild 2: Zubora 65 H Ultra nach der Reinigung



BU: Gleiches Magazin nach der Reinigung mit einem herkömmlichen Industrielappen.

Bilddownload: http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/Zeller_Gmelin/Voest_M30_2.jpg

Die nachfolgenden Bilder zeigen das verbesserte Ablaufvermögen von Zubora 65 H Ultra gegenüber dem Vorläuferprodukt:

Bild 3: Vorher



BU: Prallblech unter Verwendung des früher eingesetzten Kühlschmierstoffes. Das Ablaufvermögen ist sichtbar mangelhaft.

Bilddownload: http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/Zeller_Gmelin/Innen_Voest_M60_5.jpg

Bild 4: Nachher



BU: Prallblech unter Verwendung des Hochleistungskühlschmierstoffes Zubora 65 H Ultra von Zeller+Gmelin: Das Ablaufvermögen ist deutlich besser. Die durchschnittlichen Standzeiten konnten auf bis zu 75 Wochen erhöht werden.

Bilddownload: http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/Zeller_Gmelin/Innen_Voest_M60_4.jpg

((Infobox))

Interview: Drei Fragen an Günter Schuhmann, Leiter Fluid Service, Werk 1 in Lohr bei Bosch Rexroth (Standort Lohr am Main)

Herr Schuhmann, was hat sich durch den Einsatz von Zubora 65 H Ultra bei Ihnen in der Produktion verbessert?

Schuhmann: Verbessert hat sich bei uns vor allem die Maschinensauberkeit, da das Zubora 65 H Ultra ein deutlich besseres Schmutztragevermögen sowie Ablaufvermögen aufweist. Ein weiterer Vorteil ist, dass wir die Nachsetzmenge von ursprünglich 2 % auf ca. 1 % reduzieren konnten. Die Werkzeugstandzeiten blieben hiervon unberührt. Des Weiteren haben sich die Instandhaltungsarbeiten reduziert, da es mit dem neuen Produkt zu keinen Verklebungen mehr an den Werkzeugaufnahmen kommt.

Sind Ihre Erwartungen an das Produkt erfüllt worden?

Schuhmann: Ja, definitiv. Wie bereits erwähnt haben wir nun eine erhöhte Biostabilität, keine Schaumprobleme sowie keine Verklebungen mehr. Da Zubora 65 H Ultra frei von Bor und Formaldehydabspaltern ist, entspricht es dem neuesten Stand der Gesetzgebung.

Lässt sich die Einsparung über die gesamte Wertschöpfungskette beziffern (TCO)?

Schuhmann: Am Standort Lohr am Main verzeichnen wir deutliche Einsparungen. Wir konnten die Arbeitszeit unseres Fluidmanagements erheblich reduzieren. Auch die deutlich längere Emulsionsstandzeit, die geringere Nachsetzkonzentration sowie der Verzicht auf Biozide haben nachhaltig zur Reduktion der Kosten beigetragen. Die Standzeit der Kühlemulsion konnte von ehemals 3-6 Monate auf 12-18 Monate erheblich verlängert werden. Zusätzliche Einsparungen ergeben sich durch den geringeren Werkzeugverschleiß.

((Infobox Ende))

Über Zeller+Gmelin

Zeller+Gmelin GmbH & Co. KG, 1866 gegründet, beschäftigt weltweit über 900 Mitarbeiter, wovon knapp die Hälfte am Stammsitz in Eislingen tätig ist. Mit seinen 16 Tochtergesellschaften agiert das mittelständische Unternehmen weltweit. Das Produktportfolio splittet in die Unternehmensbereiche Schmierstoffe, Industriechemie und Druckfarben. Die hochwertigen Produkte nehmen am internationalen Markt eine Spitzenstellung ein. Dabei bietet Zeller+Gmelin individuelle und ganzheitliche Lösungen aus einer Hand von Forschung und Entwicklung bis zur Produktion. Wie hoch der F&E-Anteil ist, zeigt sich nicht zuletzt daran, dass rund 20 Prozent der Mitarbeiter in Eislingen in diesem Bereich beschäftigt sind, um die innovativen Produkte permanent an den Markt- und Kundenanforderungen weiterzuentwickeln und zu optimieren. <http://www.zeller-gmelin.de>

Bei Abdruck Beleg erbeten

Pressekontakt:

Zeller+Gmelin
Daniela Klähn
Marketing-Kommunikation
Schlossstraße 20
73054 Eisingen/Fils
Tel.: 07161 / 802 – 349
Fax: 07161 / 802 – 11 349
E-mail: d.klaehn@zeller-gmelin.de

Agenturkontakt:

PRX Agentur für Public Relations GmbH
Ralf M. Haassengier
Kalkhofstr. 5
70567 Stuttgart
Tel.: 0711 / 71899-03
E-Mail: ralf.haassengier@pr-x.de