

Versuchsanlage: AQUA HP-SYSTEM-Typ T 1-20  
Versuchsmaschine: BAZ Deckel-Maho –DMC 80 H  
Versuchs-Behandlungszeit: 02.11.01 – 17.01.02 in 3-Schichten

**Zustandserklärung der Maschine - Kühlschmierstoff ( vor dem Versuch)**

Ausschlaggebend für diesen Versuch war der schlechte Zustand bzw. die geringe Standzeit der verwandten Emulsion.

Der Fremdölteil liegt bei 1.0%-1.2%, es wird kontinuierlich Entschäumer zugegeben um das Aufschäumen zu verhindern.

Durch Metallabrieb, Öl, Grafitablagerung und Keimbildung ist der Zeitaufwand einer Reinigung der Filteranlage und der Maschine sehr hoch.

Betriebskosten steigen durch die mindere Qualität und Standzeit der Emulsion.

**Gesamtfazit nach dem Versuch:**

Die Keimzahlbestimmung während des gesamten Versuchs war negativ.

Zeitaufwand für die Reinigung der Maschine-Filteranlage wurde um 2 Std. / Woche verringert.

Es ergab sich ein Fremdölteil von nur 0.5%.

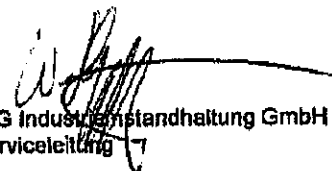
Standzeit und Qualität wurde gesteigert, somit werden die Betriebskosten gesenkt.

Zugaben jeglicher Art sind entfallen.

Die Verschmutzung durch Metallabrieb, Öl, Grafitablagerung konnte jeden Sonntag 22.00Uhr bei Arbeitsbeginn von der Emulsionsoberfläche als Schmutzteppich abgesaugt werden.



Produktionstechnik K30  
GRUNDFOS PUMPENFABRIK GmbH



WIG Industriewerksstandhaltung GmbH  
Serviceleitung