



## **Arbeitsblatt 8**

Teil 1

### **Minimalmengenschmierung**

Stoffe, Systeme, Verfahren der Produktionstechnik

Gesellschaft für Tribologie e. V.  
August 2003

<b>Gesellschaft für Tribologie</b>	<b>Minimalmengenschmierung Teil 1 Stoffe, Systeme, Verfahren in der Produktionstechnik</b>	<b><u>GfT</u> Arbeitsblatt 8.1</b>	
<b>Inhalt</b>			
		Seite	Seite
1.	Allgemeine Zielsetzung	4	3.3.2.6 Systeme für die innere MMS bei rotierenden Werkzeugen 23
2.	Schmierstoffe für die Minimalmengenschmierung	4	3.3.2.6.1 Booster-Prinzip 24
2.1	Schmierstoffe für die Zerspanung	4	3.3.2.6.2 Wirbelkammerprinzip 24
2.1.1	Nichtwassermischbare flüssige Schmierstoffe	6	3.3.2.6.3 Hybriddüsensystem 25
2.1.1.1	Basisflüssigkeiten	6	3.3.2.6.4 Innere Mischung durch integriertes Reservoir 26
2.1.1.2	Vergleich von Basisflüssigkeiten	8	3.3.2.7 Zusammenfassung 27
2.1.1.3	Mögliche Additive	9	3.4 Anwendungsfelder der MMS in der Produktionstechnik 27
2.1.1.4	Wirksamkeitsbereiche von Additiven	11	3.4.1 Besondere Anforderungen an Werkzeuge für die MMS 28
2.1.2	Wassermischbare flüssige Schmierstoffe	12	3.4.2 Zuführung des Schmierstoffes 29
2.1.2.1	Additivfrei	12	3.4.3 Besonderheiten von Maschinen und Anlagen 29
2.1.2.2	Mit in Medien gelösten Additiven	12	3.4.4 Einsatz von Absaug- und Reinigungstechniken 31
2.1.3	Allgemeine Einsatzempfehlung für MMS-Medien bei der Zerspanung	12	3.4.5 Wärmeeintragung in Werkstück und Maschine 31
2.2	Schmierstoffe für die Umformung	13	3.4.6 Spanende Bearbeitung mit geometrisch bestimmter Schneide 32
3.	Minimalmengenschmierung in der Produktionstechnik	14	3.4.6.1 Bearbeitung im unterbrochenen Schnitt 32
3.1	Begriffe, Definitionen und Grundlagen	14	3.4.6.2 Bearbeitung im nicht unterbrochenen Schnitt 33
3.2	Allgemeine Problemstellungen beim Einsatz der Minimalmengenschmierung	16	3.4.7 Spanende Bearbeitung mit geometrisch unbestimmter Schneide 34
3.3	Gerätetechnik für die Minimalmengenschmierung	16	4. Minimalmengenschmierung in der Umformtechnik 34
3.3.1	Klassifizierung	17	4.1 Einordnung der Umformtechnik in die Fertigungsverfahren nach DIN 5880 34
3.3.2	Marktübliche MMS-Systeme	18	4.2 Einsatz der MMS bzw. Mindermengenschmierung 35
3.3.2.1	Unterdrucksprühsystem	18	5. Literaturverzeichnis 38
3.3.2.2	Druckbehältersysteme	19	6. Autoren des Arbeitsblattes 38
3.3.2.3	Kolbendosierer	20	
3.3.2.4	Airless-Systeme	21	
3.3.2.5	Systeme mit taktilem Auftrag	21	
3.3.2.5.1	Filzwalzen	21	
3.3.2.5.2	Bürstenwalzen	22	
3.3.2.5.3	Quetschwalzen	22	

# 1 Allgemeine Zielsetzung

Mehr und mehr bestimmen ökologische Gesichtspunkte die Akzeptanz der Technik und ihrer industriellen Fertigung in unserer Gesellschaft. Nicht zuletzt durch die Verschärfung der gesetzlichen Auflagen in Bezug auf den Umweltschutz und die damit verbundenen ökonomischen Konsequenzen sind die Unternehmen gezwungen, umweltschonende Produkte zu entwickeln und Maßnahmen für eine umweltschonende Fertigung zu ergreifen. Bei den technischen Produkten und technologischen Verfahren, bei denen zur Funktionserfüllung bzw. zur Prozeßrealisierung eine Relativbewegung zwischen mechanischen Bauteilen stattfindet, werden in den meisten Fällen Schmierstoffe eingesetzt bzw. sind diese erforderlich. Da Schmierstoffe im Allgemeinen für die Umwelt nicht förderlich sind, muß die Zielstellung darin bestehen, die Schmierstoffmenge auf das technisch erforderliche Mindestmaß zu beschränken. Neben dem ökologischen Aspekt kann damit zugleich auch den Aspekten Arbeitsschutz und Arbeitshygiene Rechnung getragen und vielfach ein Beitrag zur Kostensenkung geleistet werden.

Ziel dieses GfT-Arbeitsblattes ist es, Grundsätze und Grundlagen für den minimalen Schmierstoffeinsatz (Minimalmengenschmierung – MMS) bis hin zum vollständigen Verzicht auf Schmierstoffe in der Produktionstechnik und bei Maschinen bzw. Maschinenelementen darzustellen.

Ansätze zur Minimalmengenschmierung sind in der Produktionstechnik seit langem zu erkennen, dies betrifft aber vor allem die Umformtechnik. Bei den Verfahren der spanenden Fertigung, die nach wie vor einen hohen Anteil in der Prozeßkette der metallverarbeitenden Industrie besitzen und behalten werden, ist der Einsatz von Kühlschmierstoffen bei der Mehrzahl der Fertigungsverfahren bislang noch erforderlich.

Auch die Belastung der Arbeitsumwelt durch Nebel oder Dämpfe, die beim Einsatz von Kühlschmierstoffen entstehen, und damit die Aufwendungen für Arbeitsschutz und Arbeitshygiene gilt es zu minimieren. Durch Weiterentwicklungen bei Schneidstoffen, Werkzeugen und Prozessen ist es bereits gelungen, die grundsätzliche Realisierbarkeit der Minimalmengenschmierung bzw. der Trockenbearbeitung für die überwiegende Zahl der Fertigungsverfahren mit definierter Schneide nachzuweisen.

## 2 Schmierstoffe für die Minimalmengenschmierung

### 2.1 Schmierstoffe für die Zerspanung

Die Aufgaben der konventionellen Kühlschmierstoffe bei der spanabhebenden Metallbearbeitung können folgendermaßen definiert werden.

- ## Verringerung der Reibung zwischen Werkstück und Werkzeug, dadurch Reduktion der Reibungswärme und damit Abnahme von Werkzeugverschleiß und Verbesserung der Oberflächenqualität am Werkstück. Vermeidung von Adhäsion zwischen Werkstück und Werkzeug.
- ## Ableiten der durch Reibung und Verformungsarbeit des Spans entstehenden Wärme, der Wärmeübergang in den Kühlschmierstoff bewirkt eine Reduzierung der Temperaturen