

## Ingold Tools AG

Hölzlistrasse 29, 3375 Inkwil

www.ingoldtools.ch

Ansprechpartner: Herr Christoph Jenzer

Blaser Anwendungstechniker: Herr Hans-Peter Dubach

Industrie  
Fertigung von  
Operation  
Material  
Kühlschmierstoff  
Verbesserungsziel

**Maschinenindustrie**  
**Lohnfertigung von Präzisionsteilen**  
**Fräsen, Drehen, Schleifen**  
**Stahl, Aluminium, Chromstahl**  
**Blasocut BC 935 Kombi**  
Kühlschmierstoff mit hoher Standzeit, geeignet für unterschiedliche Werkstoffe

Die Ingold Tools AG wurde 1946 gegründet und produzierte anfänglich Stanzwerkzeuge, Lehren, Vorrichtungen, Einspritzdüsen sowie spezielle Lager- und Maschinenbauteile. Von Beginn weg hat sich das Unternehmen auf den neuesten Stand der Fabrikationstechnik ausgerichtet. Heute liegen die Hauptgebiete der Fertigung in den Bereichen des Spindel-, Kompressoren-, Hydraulik- und dem allgemeinen Maschinenbau sowie in der Druckerindustrie. Produziert werden Klein- und Grossserien für Firmen im In- und Ausland.

Die Unternehmung verarbeitet Werkstoffe wie Stahl, Aluminium und Chromstahl. Das bis anhin eingesetzte Produkt wies keine zuverlässige Einsatzzeit auf. Bereits nach einigen Monaten wurde der Kühlschmierstoff instabil und noch unangenehm. Daher mussten in unregelmässigen Abständen die Anlagen entleert, gereinigt und die abgepumpte Emulsion teuer entsorgt werden; was sehr zeitintensiv war. Diese Situation war für die Produktionsverantwortlichen nicht zufriedenstellend. Auf den Rat des Entsorgungspartners hin, hat sich der erste Kontakt mit dem Blaser-Anwendungstechniker ergeben. Das Ziel war, einen Kühlschmierstoff zu finden, welcher optimal auf die Bedürfnisse von Ingold Tools abgestimmt war.

Die Anwendungstechniker von Blaser empfahlen das **Blasocut BC 935 Kombi**. Ein Produkt mit ausgezeichneter Langzeitstabilität, geeignet für den universellen Einsatz und auch bestens einsetzbar bei Schleifoperationen. Der Test zeigte bereits nach kurzer Zeit, dass sich der Kühlschmierstoff bewährte und die **Maschinen waren nach der Neubefüllung deutlich sauberer**. Kurzum wurden alle Anlagen und Maschinen mit dem Blaser-Produkt befüllt. Die **erreichte Standzeit von 18 Monaten** ist eine eindrucksvolle Verbesserung, welche sich in den Kosten niederschlägt. Die **Einsparung der direkten Kühlschmierstoffkosten inkl. Entsorgung und Reinigung der Anlagen erreicht 35%**, abgesehen von der **gewonnenen Produktionszeit**.



Firmengebäude in Inkwil



E. Stich, Mitglied der Geschäftsleitung, programmiert den Roboter



Rundschleifen bis Ø 450, Länge bis 1600 mm