



Eco friendly machining



Caratteristiche

- Utilizzabili per:
 - Acciaio non legato
 - Acciaio debolmente legato
 - Acciaio speciale al carbonio
 - Ottone
 - Alluminio
 - Rame
- Compatibile con sistemi a micro pompa (VIP4)
- Compatibile con sistemi a Venturi (MKD)
- Maggiore durata agli utensili lavoro

Ideale per:

**Leghe di
alta tenacità**

Applicazioni

Deformazione plastica

- Fresatura
- Tornitura
- Filettatura
- Foratura
- Taglio
- Imbutitura
- Tranciatura

MK 100

Olio MQL utilizzabile in sistemi minimali per tutte le leghe di alta tenacità

E' un olio intero per le lavorazioni meccaniche, molto fluido, esente da olio minerale, molto versatile, formulato sia per lavorazioni meccaniche di deformazione plastica e tranciatura dei nastri e delle lamiere in acciaio, sia per operazioni di asportazione truciolo con sistemi di lubrificazione minimale per nebulizzazione.



Eco friendly machining



E' costituito da un estere di base sintetico in miscela con composti untuosanti, antiossidanti e passivatori metallici, che, esercitando tra loro una forte azione sinergica, garantiscono:

- assenza di fumi e vapori in lavorazione;
- un elevato punto di infiammabilità per operazioni in assoluta sicurezza;
- un'ottima scorrevolezza anche a basse temperature ed un'eccezionale potere bagnante, per cui l'olio si disperde sulla superficie metallica in modo rapido ed uniforme;
- ottimo potere untuosante e lubro-distaccante per finiture di qualità;
- buona resistenza all'ossidazione ed alla ruggine;
- buon potere antiusura;
- un elevata efficienza di asportazione del calore con ridotte temperature dei pezzi lavorati.

Il prodotto è esente da derivati clorurati.

Informazioni per l'ordine

INFORMAZIONI SU PESO SPECIFICO E DIMENSIONI

CODICE	DESCRIZIONE
3226665	MK 100 Confezione 19,38 Litri

CARATTERISTICHE MEDIE CHIMICO FISICHE

Densità a 20° C	ASTM D 1298	0,877 Kg/lit
Viscosità a 40° C	ASTM D 445	11,3 cSt
Viscosità a 100° C	ASTM D 445	3,41 cSt
Indice di Viscosità	ASTM D 2270	199
Punto di Infiammabilità a °C	ASTM D 92	210°C
Punto di Scorrimento a °C	ASTM D 97	<15°C



Eco friendly machining



Contatti

www.dropsa.com
sales@dropsa.com

ITALY

Dropsa SpA
t. +39 02-250791
f. +39 02-25079767

U.K.

Dropsa (UK) Ltd
t. +44 (0)1784-431177
f. +44 (0)1784-438598

GERMANY

Dropsa GmbH
t. +49 (0)211-394-011
f. +49 (0)211-394-013

FRANCE

Dropsa Ame
t. +33 (0)1-3993-0033
f. +33 (0)1-3986-2636

CHINA

Dropsa Lubrication Systems
(Shanghai) Co., Ltd
t. +86 (021) 67740275
f. +86 (021) 67740205

U.S.A.

Dropsa Corporation
t. +1 586-566-1540
f. +1 586-566-1541

AUSTRALIA

Dropsa Australia Ltd.
t. +61 (0)2-9938-600644
f. +61 (0)2-9938-6611

BRAZIL

Dropsa do Brazil
t. +55 (0)11-563-10007
f. +55 (0)11-563-19408

Informazioni sui sistemi MQL

LUBRIFICAZIONE MINIMALE INTERNA NELLA LAVORAZIONE A SECCO

Scopo della lavorazione a secco è quello di sostituire, in un ambiente di lavoro, il tradizionale sistema refrigerante o olio intero con un flusso di aria compressa, generando un film sottilissimo di miscela "aerosol" che attraversa il mandrino e i canali di refrigerazione dell'utensile.

Questo garantisce una lubrificazione lineare e alte performance nella lavorazione.

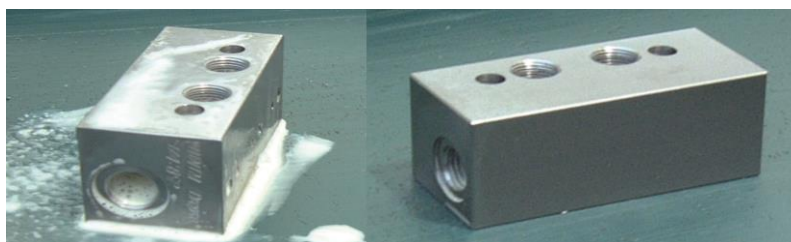


Il sistema di lubrificazione può essere utilizzato in due modi:

1. **Lubrificazione Esterna:** la miscela aria-olio arriva sulla superficie tramite un ugello. Dropsa dispone per la lubrificazione esterna di una linea di prodotti semplici e facili da installare come la serie Grip e Vip4Tool (contattare per informazioni).
2. **Lubrificazione Interna o "attraverso l'utensile:** la miscela aria-olio, costituita da particelle di dimensioni inferiori al micron, passa attraverso il mandrino e i canali di refrigerazione dell'utensile ed arriva direttamente sul punto da taglio.

Bagnato

Asciutto



Refrigerante
eliminato

Riduzione
dei tempi di
lavorazione

Maggiore
durata
dell'utensile

I BENEFICI DELLA LAVORAZIONE A SECCO DROPSA

- Riduzione dei tempi di lavorazione, dal 25% all' 80% .
- Maggiore durata dell'utensile, con conseguente incremento di produttività.
- Migliore finitura e tolleranza dei pezzi.
- Eliminazione del refrigerante e luoghi di lavoro costituiti da ambienti più salubri.
- Copertura uniforme del pezzo lavorato con un sottile strato di olio che gli conferisce una blanda protezione dalla ruggine – senza che il refrigerante contami il pezzo.
- Consumi di acqua e olio significativamente ridotti.
- Possibilità di applicazione della tecnologia a secco su differenti lavorazioni e per svariati materiali.
- Abbattimento del costo sostenuto per l'alta pressione con impianto di pompaggio e filtrazione su macchine nuove.
- Possibilità di passare da un sistema nuovo a un sistema tradizionale, senza preoccupazioni e con maggiore flessibilità.
- Utilizzo del sistema auto-adattivo: il controllo della micro-nebbia a secondo del tipo di utensile utilizzato è atomizzato in modo automatico.
- Considerevole risparmio di tempo grazie al sistema auto-adattivo che non comporta nessuna regolazione complessa.



**ADVICE ON TOOLING
AND APPLICATIONS AVAILABLE**