



EIGENSCHAFTEN

Anwendbar für:

- Nicht legierten Stahl
- Leicht legierten Stahl
- Speziellem C-Stahl
- Messing
- Aluminium
- Kupfer

IDEAL FÜR

- mechanische Bearbeitungen und Schleifarbeiten
- allgemeine Schneidarbeiten von mittlerer Schwere

ANWENDUNGEN

- Plastische Verformung
- Fräsen
- Drehen
- Gewindeschneiden
- Bohren
- Schneiden
- Pressen
- Scheren

MAXTREME OIL

Es handelt sich um ein Vollöl mit umweltfreundlichen Eigenschaften und einer Formel aus natürlichen Stoffen. Es wurde für Anwendungen mit Minimalschmiersystemen entwickelt und wird für allgemeine Schneidarbeiten von mittlerer Schwere benutzt.

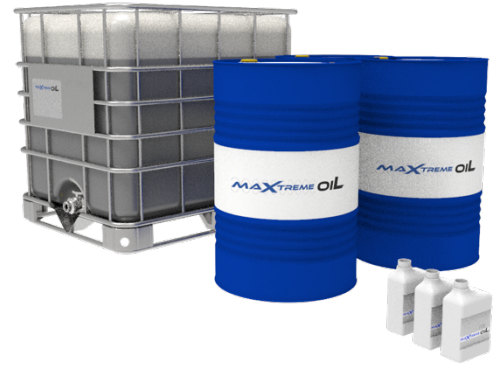
Durch die innovativen Merkmale eignet sich das Fluid für die Erzeugung von Luft-Öl-Mikropartikelgemisch für Innen- und Außenbearbeitungen von Werkzeugen.

Seine Zusammensetzung trägt zum Umweltschutz bei, da es die zu entsorgenden Abfälle reduziert und den Verbrauch senkt.

Es besteht aus synthetischen Estern, denen fettende Substanzen, Antioxidationsmittel und Metallpassivierungsmittel beigemischt sind.

- kein Rauch und Dämpfe bei der Bearbeitung;
- Hoher Flammpunkt für absolut sichere Arbeiten;
- Ausgezeichnete Leichtgängigkeit auch bei niedrigen Temperaturen und außergewöhnliche Benetzungsleistung, durch die sich das Öl rasch und gleichmäßig auf der metallischen Oberfläche verteilt;
- ausgezeichnete fettende und schmierende-ablösende Leistung für ein Qualitätsfinish;
- gute Oxidations- und Rostbeständigkeit;
- guter Verschleißschutz;
- hohe Wärmeableitungseffizienz bei geringen Temperaturen der bearbeiteten Teilen.

Das Produkt ist chlorderivatefrei.



Bestellinformationen

Bestellinformationen	
3226692	MaXtreme - Oil 22 IL
3226693	MaXtreme - Oil 206 L
3226694	MaXtreme - Oil 980 L
3226700	Maxtreme Oil EV 22 L (container)
3226701	Maxtreme Oil EV 209 L (barrel)
3226702	Maxtreme Oil EV 980 L (tank)

Physische und chemische Eigenschaften

	MaXtreme - Oil	Maxtreme Oil EV
Siedepunkt und Siedebereich (°C)	100	-
Flammpunkt (°C)	>250	235
Relative Dichte (g/cm ³)	0.918	0.860
bei (°C)	15	20
Viskosität (mm ² /s)	45	15
bei (°C)	50	40
Pourpoint (°C)	<-6	-



MINIMALSCHMIERUNG

Die Trockenbearbeitung dient dazu, in einer Arbeitsumgebung das traditionelle oder interne Ölkühlsystem durch einen Druckluftstrom zu ersetzen, wobei eine ganz dünne Schicht einer „Aerosol“-Mischung erzeugt wird, die über die Spindel und die Kühlkanäle des Werkzeugs strömt und direkt den Schneidpunkt erreicht.

Dadurch wird eine lineare hochleistungsfähige Schmierung bei der Bearbeitung gewährleistet.

Minimalschmiersysteme (MQL) und Trockenbearbeitungen

Das Schmiersystem kann auf zwei Weisen benutzt werden:

Externe Schmierung: Die Luft-Ölmischung gelangt über einer Düse auf die Oberfläche.

Interne Schmierung oder Schmierung „mittels Werkzeug“: Die unter einem Mikron kleinen Partikel der Luft-Öl-Mischung strömen durch die Spindel und die Kühlkanäle des Werkzeugs und werden direkt in den Bereich des Schneidmessers befördert.

DropsA hat eine revolutionäre Technologie für beide Prozesse entwickelt: MaXtreme (interne Schmierung oder Schmierung mittels Werkzeug) und MiQuel (externe Schmierung am Werkzeug).

Vorteile der MQL



Sauberere/sicherere Arbeitsumgebung

- Sauberere/sicherere Arbeitsumgebung
- Kein Nebel in der Luft
- Kein Kühlmittel auf dem Fußboden
- Verwaltung des Kühlmittels
- Keine Entsorgungskosten für das Kühlmittel
- Keine Trennung des Kühlmittels von den Spänen
- Kein Bedarf an Kühlmittelfiltersystemen



Längere Haltbarkeit des Werkzeugs



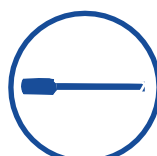
Bohren



Fräsen



Drehen



Kanonbohrer



Trennfräsen



Viele andere Anwendungen



Verbesserte Systemprozesse

- Reduziert die Stillstandszeiten
- Erhöht die Produktion
- Beobachtungsmöglichkeit der Teile während der Herstellung



Fertigprodukt/bessere Qualität