



Eco friendly machining



Caratteristiche

- Utilizzabili per
 - Acciaio INOX
 - Acciaio fortemente legato
- Compatibile con sistemi a micro pompa (VIP4)
- Compatibile con sistemi a Venturi (MKD)
- Maggiore durata agli utensili lavoro
- Diminuzione tempo ciclo

MK HIGH PERFORMANCE

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

E' un olio da taglio intero, esente da olio minerale, formulato per operazioni di tornitura, fresatura, foratura, maschiatura, stampaggio, imbutitura, tranciatura ecc, di acciai ad alta resistenza ed inox, quando sia richiesto un prodotto con un molto elevato potere EP.



Eco friendly machining



Ideale per:

Leghe di ottima tenacità

E' costituito da esteri di base sintetici in miscela con composti solforati attivi/inattivi, untuosanti, additivi solfo-fosforati, antiossidanti e passivatori metallici, che, esercitando tra loro una forte azione sinergica, garantiscono:

- assenza di fumi e formazione di 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, EP e lubro-distaccante per finiture di qualità;
- buona resistenza all'ossidazione ed alla ruggine;
- buon potere antiusura;
- un ottimo potere antisaldante di taglio.

Il prodotto è esente da cloro e composti clorurati.

Applicazioni

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

Informazioni sui sistemi MQL

INFORMAZIONI SU PESO SPECIFICO E DIMENSIONI

CODICE	DESCRIZIONE
3226666	MK HIGH PERFORMANCE Confezione 29 Litri

CARATTERISTICHE MEDIE CHIMICO FISICHE

Densità a 20° C	ASTM D 1298	0,930 Kg/lit
Viscosità a 40° C	ASTM D 445	101,9 cSt
Viscosità a 100° C	ASTM D 445	17,9 cSt
Indice di Viscosità	ASTM D 2270	194
Punto di Infiammabilità a °C	ASTM D 92	> 280 °C
Punto di Scorrimento a °C	ASTM D 97	<-10°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

Lo 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 altre performance nella lavorazione

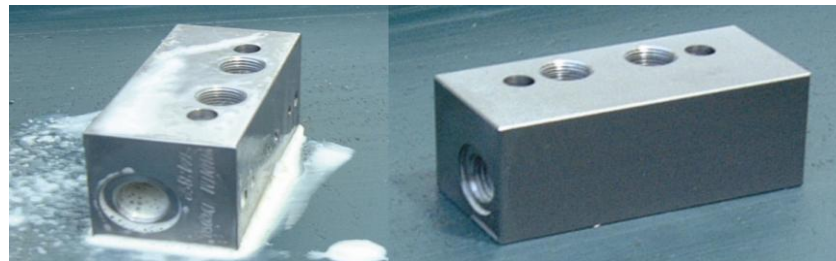
Il sistema di lubrificazione può essere utilizzato in due modi:

Lubrificazione **Esterna**: la miscelazione aria-olio arriva sulla superficie tramite un ugello. Dropsa dispone per la lubrificazione esterna una linea di prodotti semplici e facili da installare come la serie **Grip** e **Vip4Tool** (contattare per informazioni).

Lubrificazione **Interna** o "attraverso l'utensile": la miscelazione aria-olio, particelle sotto un micron, passa attraverso il mandrino e i canali di refrigerazione dell'utensile portato direttamente sul punto di taglio.

Bagnato

Asciutto



I BENEFICI DELLA LAVORAZIONE A SECCO DI DROPSA

- **Ridurre** i tempi di lavorazione, generalmente da **25% a 80%** .
- **Maggiore durata dell'utensile**, prolungando il cambio utensile si ha un incremento di produttività
- **Migliore finitura e tolleranza dei pezzi**
- **Eliminazione del refrigerante** – il luogo di lavoro sarà un ambiente più confortevole.
- Il pezzo lavorato è ricoperto da uno strato di olio per evitare la **ruggine** – non contamina il refrigerante
- **Consumi di acqua e olio** significativamente **ridotti**
- La nostra tecnologia può essere applicata su **differenti lavorazioni con diversi materiali**
- I costi per l'alta pressione con impianto di pompaggio e filtrazione su macchine nuove può essere evitato
- La possibilità di passare da un sistema nuovo a un sistema tradizionale, garantisce minori preoccupazioni e maggiore flessibilità
- MKD-DUAL utilizza il sistema auto-adattivo atomizzando in modo automatico il controllo della micro-nebbia a secondo del tipo di utensile che viene utilizzato
- Con il sistema Auto-adattivo si risparmia tempo poiché non comporta nessuna regolazione complessa

Refrigerante
eliminato

Riduzione
dei tempi di
lavorazione

Maggiore
durata
dell'utensile