



## EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für:
  - rostfreien Stahl
  - Gusseisen
  - hochlegierten Stahl
- Kompatibel mit den Mikropumpensystemen (VIP4)
- Kompatibel mit dem Venturi System (MKD)
- Verlängerte Werkzeugstandzeit
- Verringerte Zykluszeit

**OPTIMALE  
OBER-  
FLÄCHENBE-  
HANDLUNG**

## ANWENDUNGEN

- Verarbeitung
- Fräsen
- Bohrarbeiten
- Gewindebohren
- Formarbeiten
- Bossieren
- Scheren
- Drehen
- Bearbeitungszentren

## MK MMS-ÖL FÜR HOHE LEISTUNG BEI TROCKENBEARBEITUNGSANWENDUNGEN AN MMS-GERÄTEN

### BESCHREIBUNG, BETRIEB & MATERIAL

Hochleistungs-Öl für Metallbearbeitung, basierend auf einer hochentwickelten Schmiertechnologie.

Polar Zusatzstoffe mit einer Extremdruck-Schmierung mit Schmierbestandteilen, basieren auf einer effektiven Chlor-Technologie, die eine optimale Benetzung bietet, eine hohe Oberfläche sichert und die Werkzeugstandzeit verbessert.

Das Produkt darf nur pur verwendet werden. Vermischen Sie es keinesfalls mit anderen Substanzen.

### HAUPTANWENDUNGSGEBIET:

Schwermetallindustrie, Eisenwerkstoff



### VORTEILE

- ✓ Wenig Ölnebel
- ✓ Gute Schaumeigenschaften
- ✓ Hohe Oberflächengüte und Formgenauigkeit des Werkzeuges
- ✓ Verhindert Ablagerungen an Maschinen
- ✓ Gewährleistet lange Standzeiten der Werkzeuge
- ✓ Effiziente Späne-Entsorgung

ÖKOLOGISCH



### BESTELLINFORMATION

Informationen zu Gewicht- und Maßangaben	
TEILE NUMMER	BESCHREIBUNG
3225465	MK Stainless 25 Kg

### TECHNISCHE INFORMATION

CHEMISCHE UND PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN*		
Dichte bei 15° C		0,995 cst (g/cm <sup>3</sup> )
Viskosität bei 40° C	ASTM D 445-88	22-28 (mm <sup>2</sup> /s)
Siedepunkt	COC	>100°C
Lagertemperatur		4-35°C
Pourpoint		<-7°C

\*Diese Angaben stellen keine Spezifikation dar



## KONTAKT

[www.dropsa.com](http://www.dropsa.com)

[sales@dropsa.com](mailto:sales@dropsa.com)

### ITALIA

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 (02)-9938-6644  
f. +61 (02)-9938-6611

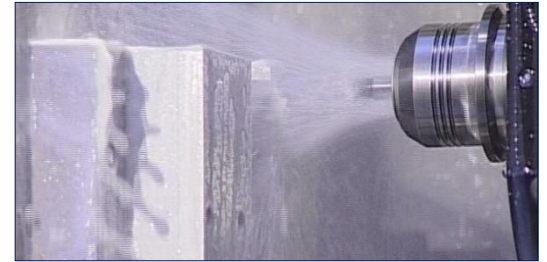
### BRAZIL

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

## MMS SYSTEM INFORMATIONEN

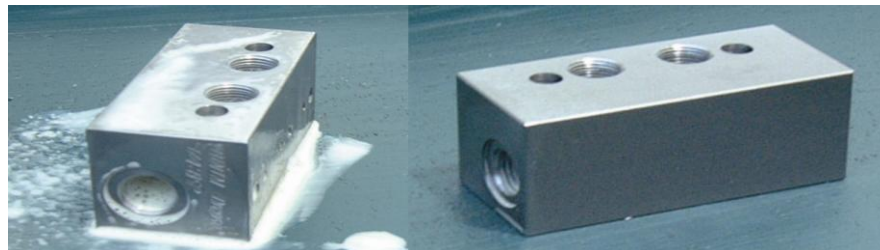
### MINIMALMENGENSCHMIERUNG (MMS) & FAST-TROCKEN-BEARBEITUNG

Die Fast-Trocken-Bearbeitung soll die traditionellen Kühlmittel- und reinen Ölschmiersysteme in Bearbeitungsumgebungen mit präzise geregelter Druckluftstrom ersetzen. Dieser Strom befördert winzige Schmierölmengen in "Aerosol"-Form zur Bearbeitungsfläche. Das System sorgt für zuverlässige Schmierung an der Bearbeitungsfläche und gewährleistet so eine effiziente Hochleistungszerpanung.



**Der Ölnebel** kann auf zwei verschiedene Weisen zur Bearbeitungsfläche transportiert werden:

1. Bei der externen Schmierung wird das Öl durch eine Düse zur Bearbeitungsfläche geleitet. Dropsa bietet hierfür eine komplette Produktlinie, mit einfach zu installierenden Produkte, wie z.B. Grip und Vip4Tools. Fordern Sie einfach die zugehörige Dokumentation an.
2. Bei der internen Schmierung „durch das Werkzeug“ wird das Öl durch interne Schmierbohrungen an die Schneide des Werkzeuges geführt. Das patentierte MKD-Dual Produkt erzeugt spezifisch profilierte Ölnebelpartikel im Mikrometerbereich und transportiert diese dann durch die Spindel und den Werkzeughalter an die Schneidkante des Werkzeuges.



### DIE VORTEILE DER NAHEZU-TROCKEN-BEARBEITUNGSTECHNOLOGIE VON DROPSA

- Verkürzung von Werkstückzyklen, im Allgemeinen um 25% bis 80%.
- Verlängerungen von Werkzeugstandzeiten und dadurch längere Zeiträume zwischen den Werkzeugwechseln und damit eine Erhöhung der Produktivität.
- Höhere Oberflächengüte und Toleranzen können erzielt werden.
- Kein Kühlmittel – dadurch wird Ihre Fertigungsstätte umweltfreundlicher.
- Fertigungsarbeiten von teilen mit einer feinen Rostschutzölschicht – keine Verunreinigung durch Kühlmittel.
- Wasser- und Ölverbrauch drastisch reduziert.
- Diese Technologie kann bei einer Vielzahl von Materialien und Bearbeitungsvorgängen erfolgreich angewendet werden.
- Kapitalkosten für Systeme für die Hochdruckkühlmittelzuführung durch das Werkzeug bei neuen Anlagen einsparen
- Die parallel zum bereits vorhandenen Kühlsystem erfolgenden Umsetzung und Aufstellung gibt Ihnen Sicherheit und maximale Flexibilität.
- Beim MKD DUAL wird eine patentierte autoadaptive Technologie genutzt, mit der komplexe und sich dauernd wiederholende Einstellvorgänge zwischen Werkzeugwechseln ganz einfach entfallen.
- Aufwändige elektronische Steuersysteme werden dank des patentierten autoadaptiven Systems nicht benötigt.

Kein Kühlmittel  
mehr notwendig



Zykluszeit ist  
reduziert



Höhere  
Werkzeuglebens  
dauer



**UNTERSTÜTZUNG BEI DER  
WERKZEUGAUSWAHL UND BEI DEN  
ANWENDUNGEN VERFÜGBAR**