

CARATTERISTICHE

Utilizzabili per:

- Acciaio non legato
- Acciaio debolmente legato
- Acciaio speciale al carbonio
- Ottone
- Alluminio
- Rame

IDEALE PER

- lavorazioni meccaniche e rettifica
- operazioni di taglio generiche di media gravosità

APPLICAZIONI

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

MAXTREME OIL

E' un olio intero con spiccate caratteristiche volte agli aspetti ecologici, formulato con basi di origine naturale.

Formulato per applicazioni con sistemi di lubrificazione minimale, è utilizzabile in operazioni da taglio generiche di media gravosità.

Le caratteristiche innovative del fluido lo rendono adatto alla generazione di micro particelle di miscela aria-olio per lavorazioni interne ed esterne agli utensili.

La sua composizione contribuisce alla salvaguardia dell'ambiente di lavoro, riducendo i reflui da smaltire e abbassando i consumi.



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	
3226692	MaXtreme - Oil 22 Lt
3226693	MaXtreme - Oil 206 Lt
3226694	MaXtreme - Oil 980 Lt

Proprietà fisiche e chimiche	
Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione (°C)	100
Punto di infiammabilità (°C)	>250
Densità relativa (g/cm ³)	0.918
a (°C)	15
Viscosità(mm ² /s)	45 – 50
a (°C)	40
Punto di scorrimento (°C)	<-6



LUBRIFICAZIONE MINIMALE

Lo scopo della lavorazione a secco è quello di sostituire in un ambiente di lavoro, il tradizionale sistema refrigerante o ad 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 e giunge direttamente sul punto da taglio.

Questo garantisce una lubrificazione lineare e alte performance nella lavorazione.

Sistemi di lubrificazione minimale (MQL) e Lavorazioni a secco

Il sistema di lubrificazione può essere utilizzato in due modi:

Lubrificazione Esterna: la miscela aria-olio arriva sulla superficie tramite un ugello.

Lubrificazione Interna o "attraverso l'utensile": la miscela aria-olio, particelle sotto un micron, passa attraverso il mandrino e i canali di refrigerazione dell'utensile ed è portata direttamente sulla zona del tagliente.

DropsA ha sviluppato una rivoluzionaria tecnologia per entrambi i processi: MaXtreme (lubrificazione interna o attraverso l'utensile) e MiQueL (lubrificazione esterna all'utensile).

Benefici del MQL



Ambiente di lavoro più pulito/più sicuro

- Ambiente di lavoro più pulito/più sicuro
- Niente foschie nell'aria
- Niente refrigerante sul pavimento
- Gestione del refrigerante
- Nessun costo di smaltimento del refrigerante
- Nessuna separazione del refrigerante dai trucioli
- Nessuna necessità di sistemi di filtrazione del refrigerante



Processi di sistema migliorati

- Riduce il tempo di inattività
- Aumenta la produzione
- È possibile vedere le parti in fase di realizzazione



Maggiore durata dell'utensile



Prodotto finito/qualità migliorati



Perforazione



Fresatura



Tornitura



Punta a Cannone



Fresatura in passata



Molte altre applicazioni

C2319PI WK 35/20

I prodotti Dropsa sono acquistabili presso le filiali Dropsa e distributori autorizzati, consulta il sito www.dropsa.com/contact o scrivi a sales@dropsa.com

Info Distributore: