



CARATTERISTICHE

- IDEALE PER:
 - ACCIAIO INOX
 - GHISA
 - LEGHE DI ACCIAIO
- COMPATIBILE CON
 - MICRO PUMP SYSTEMS
 - (VIP4)
- COMPATIBILE CON IL SISTEMA VENTURI (MKD)
- PROLUNGA IL CICLO DI VITA DEGLI UTENSILI
- RIDUCE I TEMPI DI LAVORAZIONE

**FINITURE
SUPERFICIALI
ACCURATE SUI
PEZZI LAVORATI**

APPLICAZIONI

- FRESATURA
- FORATURA
- INCISIONI
- STAMPAGGIO
- IMBUTITURA
- TAGLIO
- TORNITURA
- FILETTATURA

OLIO MQL

UTILIZZABILE CON IL SISTEMA MKD - ADATTO PER LEGHE E METALLI NON FERROSI

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO / UTILIZZO

L'avanzata tecnologia con cui l'Olio MQL è stato prodotto permette di ottenere le più alte performance nella lavorazione dei metalli.

L'MQL è un olio intero contenente selezionate basi lubrificanti, ricavate da greggi di origine paraffinica, severamente raffinate al solvente. Ciò garantisce di lavorare con fluidi drasticamente dearomatizzati che non risultano essere aggressivi per gli operatori.

Le eccezionali qualità lubrificanti assicurano lavorazioni accurate e perfette finiture superficiali salvaguardando gli utensili di lavorazione e prolungandone la durabilità.

Il prodotto va utilizzato puro

PRINCIPALI APPLICAZIONI

Lavorazioni meccaniche di grandi serie di leghe e metalli non ferrosi, acciai a media lavorabilità su macchine automatiche e semi-automatiche.



BENEFICI

- ✓ BASSI CONSUMI DI OLIO
- ✓ ELEVATE PROPRIETÀ LUBRIFICANTI E REFRIGERANTI
- ✓ FINITURE SUPERFICIALI ACCURATE SUI PEZZI LAVORATI
- ✓ GARANTISCE UN DUREVOLE CICLO DI VITA DELLE MACCHINE UTENSILI
- ✓ EVITA LA FORMAZIONE DI TRUCIOLI IN GRANDE QUANTITÀ E NE FACILITA LA RIMOZIONE

ECO FRIENDLY MACHINING



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

INFORMAZIONI SPECIFICHE SU PESO E DIMENSIONI

Numero d'ordine	DESCRIZIONE
3225465	MK Stainless 25 Kg

INFORMAZIONI TECNICHE

PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE*

Densità 15° C		0,990 (g/cm ³)
Viscosità 40° C	ASTM D 445-88	8-12 (mm ² /s)
Punto di infiammabilità V.A.	COC	110
Temperatura di stoccaggio		4-35°C
Punto/intervallo di ebollizione		>150

*I dati riportati nella scheda non costituiscono specifica



CONTATTI

www.dropsa.com

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

ESPAÑA

Polydrop, S.A.
t. +34 (0)93-260-22-50
f. +34 (0)93-260-22-51

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 (0)2-9938-6611

BRAZIL

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

CHINA

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

INFORMAZIONI SUL SISTEMA 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.

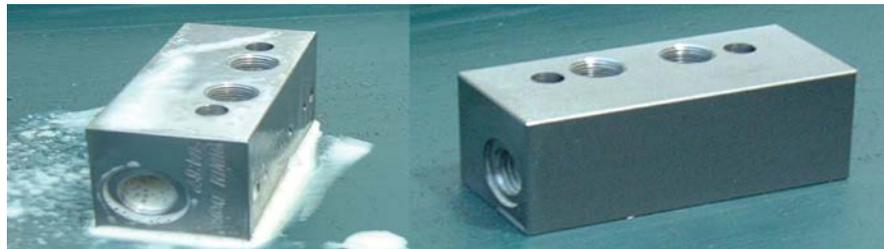


Il sistema di lubrificazione può essere utilizzato in due modi:

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



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 contaminare il refrigerante.
- 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.

Refrigerante
eliminato

Riduzione
dei tempi di
lavorazione

Maggiore
durata
dell'utensile



**ADVICE ON TOOLING
AND APPLICATIONS AVAILABLE**