



CARACTERÍSTICAS

Se puede utilizar para:

- Acero no aleado
- Acero débilmente aleado
- Acero especial al carbono
- Latón
- Aluminio
- Cobre

IDEAL PARA

- mecanizado y rectificado
- operaciones de corte genéricas para dureza media

APLICACIONES

- Deformación plástica
- Fresado
- Torneado
- Roscado
- Perforación
- Corte
- Embutición
- Cizallamiento

MAXTREME OIL

Es un aceite entero con destacadas características de índole ecológica, formulado con bases de origen natural. Formulado para aplicaciones con sistemas de lubricación mínima; se puede utilizar en operaciones de corte genéricas para dureza media.

Sus innovadoras características convierten a este fluido en el elemento adecuado para la generación de micropartículas destinadas a la mezcla aire-aceite para el mecanizado interno y externo a las herramientas.

Su composición contribuye a la protección del entorno de trabajo, reduciendo tanto los residuos que deben ser eliminados como los consumos.

Su composición incluye un éster de base sintética mezclado con compuestos grasos, antioxidantes y pasivantes de metales, que, ejerciendo una fuerte acción sinérgica entre ellos, garantizan:

- ausencia de humos y vapores durante el mecanizado;
 - un punto de inflamación alto para operaciones totalmente seguras;
 - una excelente fluidez incluso a bajas temperaturas y un poder de humectación excepcional, gracias a lo cual el aceite se extiende sobre la superficie metálica rápida y uniformemente;
 - gran poder de engrasado, lubricante y de desprendimiento para acabados de calidad;
 - buena resistencia a la oxidación y la corrosión;
 - buen poder antidesgaste;
 - elevada eficiencia de eliminación del calor con temperaturas reducidas de las piezas mecanizadas.
- El producto está libre de derivados clorados.



Información para pedidos

3226692	MaXtreme - Oil 22 Lt
3226693	MaXtreme - Oil 22 Lt
3226694	MaXtreme - Oil 22 Lt
3226700	Maxtreme Oil EV 22 Lt (container)
3226701	Maxtreme Oil EV 209 Lt (barrel)
3226702	Maxtreme Oil EV 980 Lt (tank)

Propiedades físicas y químicas

	MaXtreme - Oil	Maxtreme Oil EV
Punto inicial de ebullición e intervalo de ebullición (°C)	100	-
Punto de inflamación (°C)	>250	235
Densidad relativa (g/cm ³)	0.918	0.860
a (°C)	15	20
Viscosidad (mm ² /s)	45	15
a (°C)	50	40
Punto de fluidez (°C)	<-6	-



LUBRICACIÓN DE CANTIDAD MÍNIMA

El objetivo del mecanizado en seco es el de sustituir en el entorno de trabajo el sistema de refrigeración tradicional o a base de aceite entero, por un flujo de aire a presión capaz de crear una fina película de mezcla en forma de "aerosol" que atraviesa el mandril y los canales de refrigeración de la herramienta y alcanza directamente el punto de corte.

Esto garantiza una lubricación lineal y un elevado rendimiento en el mecanizado.

Sistemas de lubricación mínima (MQL) y Mecanizado en seco

El sistema de lubricación puede utilizarse de dos maneras:

Lubricación externa: la mezcla aire-aceite llega a la superficie correspondiente a través de una boquilla.

Lubricación interna o "a través de la herramienta": la mezcla aire-aceite, con partículas por debajo de una micra, pasa a través del mandril y los canales de refrigeración de la herramienta para acceder directamente al elemento de corte.

DropsA ha desarrollado una tecnología revolucionaria para ambos procesos: MaXtreme (lubricación interna o a través de la herramienta) y MiQueL (lubricación externa a la herramienta).

Ventajas de MQL



Entorno de trabajo más limpio/más seguro

- Entorno de trabajo más limpio/más seguro
- Sin niebla en el aire
- Sin refrigerante por el suelo
- Gestión del refrigerante
- Sin coste de eliminación del refrigerante
- Sin separación del refrigerante de las virutas
- Sin necesidad de sistemas de filtrado del refrigerante



Mayor duración de la herramienta



Perforación



Fresado



Torneado



Broca cañón



Procesos de sistema mejorados

- Reduce el tiempo de inactividad
- Aumenta la producción
- Se pueden ver las partes en fase de elaboración



Acabado/calidad del producto mejorados



Fresado de pasada



Muchas otras aplicaciones