

Technische Information

■ hebro[®]cut base - Serie

Das Produkt

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle sind chlorfreie, universell einsetzbare Hochleistungsschneidöle für verschiedenste Anwendungen.



Die Eigenschaften

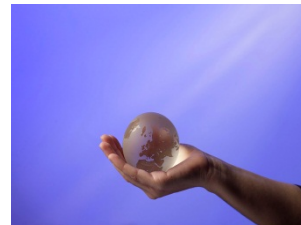
hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle bilden unter Druck und Wärme einen Gleitfilm mit sehr niedrigem Reibbeiwert. Die gleichzeitig erfolgende Glättung der Reibungsflächen vermindert den Verschleiß und zusätzlich gewähren spezielle Korrosionsinhibitoren einen hervorragenden Korrosionsschutz.

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle basieren auf einem Grundöl und Schmieradditiven.

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle enthalten hochwirksame Zusätze, die die Entstehung eines Ölnebels weitestgehend verhindern.

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle sind universell einsetzbar und auch für Schneidvorgänge bei mittlerem Druck wie z.B. Drehen, Fräsen und Bohren geeignet.

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle sind für Stahl, Guss, Aluminium sowie Buntmetalle geeignet, diese werden nicht verfärbt.



Die Vorteile

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle erzielen durch die Ausstattung mit zusätzlichen Schmieradditiven bereits bei geringen Einsatzmengen eine hohe Schneidleistung. Dadurch sind diese universell einsetzbar und besonders wirtschaftlich.

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle bilden unter Druck und Wärme einen effektiv wirksamen Gleitfilm aus, welcher den Reibbeiwert deutlich mindert. Dadurch erzielen Sie lange Werkzeugstandzeiten.

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle sind absolut chlorfrei und verfügen über äußerst geringe Verdunstungsverluste sowie Ölnebelbildung. Damit tragen Sie aktiv zum Umwelt- und Mitarbeiterschutz in Ihrem Unternehmen bei.



→ 2

Technische Information

2

Das Anwendungsgebiet

hebro[®]cut base – Metallbearbeitungsöle finden überall dort Anwendung, wo eine spanende Bearbeitung mit Ölen erfolgt.

Die Anwendungen im Detail:

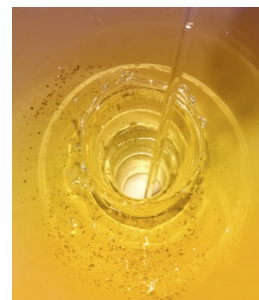
hebro[®]cut base S6:	Schleifen
hebro[®]cut base HT10:	Honen, Tieflochbohren
hebro[®]cut base C15 / C28:	Schneidvorgänge (z.B. Drehen, Fräsen, Bohren)
hebro[®]cut base R36:	Räumen



Die Dosierung

Vor der Inbetriebnahme wird zunächst das alte Bearbeitungsöl aus der Anlage abgelassen und die Anlage von Spänen und Schmutz gereinigt. Dabei nur wasserfreie Reiniger einsetzen. Anschließend wird der Tank mit dem **hebro[®]cut base** - Metallbearbeitungsöl befüllt und die Anlage in Betrieb genommen.

Hinweis: Bearbeitungsöle dürfen nur auf geeigneten Anlagen eingesetzt werden. Beim Einsatz sind die entsprechenden Vorschriften wie z.B. Brandschutz zu beachten.



Die Technischen Daten

	base S6	base HT10	base C15
Form:	flüssig	flüssig	flüssig
Aussehen:	hell	hell	hell
Wasserlöslichkeit:	unlöslich	unlöslich	unlöslich
Geruch:	arttypisch	arttypisch	arttypisch
Viskosität bei 40°C:	6 mm ² /sec	10 mm ² /sec	15 mm ² /sec
Dichte bei 20°C:	0,83 kg/l	0,85 kg/l	0,86 kg/l
Kupferkorrosion (3h, 100°C):	1	1	1
Flammpunkt:	130 °C	148°C	186°C

	base C28	base R36
Form:	flüssig	flüssig
Aussehen:	hell	hell
Wasserlöslichkeit:	unlöslich	unlöslich
Geruch:	arttypisch	arttypisch
Viskosität bei 40°C:	28 mm ² /sec	36 mm ² /sec
Dichte bei 20°C:	0,87 kg/l	0,88 kg/l
Kupferkorrosion (3h, 100°C):	1	1
Flammpunkt:	196°C	202°C



Entsorgung

Restentleerte Gebinde können einfach über unser Interseroh System entsorgt werden.

