



OLEJE OBRÓBCZE

HARD-CUT® 5318; 5418; 5518

Pólsyntetyczne oleje obróbcze

INFORMACJE OGÓLNE : Hard-Cut grupy „8” to trzecia generacja olejów obróbczych Hangsterfer umożliwiaiąca osiągnięcie najwyższych wydajności podczas obróbki. „8” oznacza, że oleje posiadają dwukrotnie wyższą zawartość składników syntetycznych w porównaniu z poprzednikami. Oleje Hard-Cut grupy „8” są pierwszym wyborem w przemyśle lotniczym, medycznym, elektronicznym, optycznym, a szczególnie w „Swiss Screw Machines” automatach produkujących bardzo małe gwinty.

Hard-Cut grupy „8” zalecane są do stali nierdzewnej, stali hartowanej, stopów o wysokiej zawartości niklu, tytanu i lotniczego aluminium. Hard-Cut grupy „8” są różnej lepkości i zawierają różną ilość dodatków do pracy przy wysokich naciskach. Wysokiej jakości składniki powodują, że grupa „8” jest łagodna dla pracowników i przyjazna dla środowiska. Oleje te nie dymią w wysokich temperaturach i utrzymują maszynę w czystości, nie emitują przykrego zapachu, nie są drażniące, toksyczne i nie powodują korozji.

PRZEZNACZENIE :

Hard-Cut 5318 : Najlepsze właściwości smarne z tych trzech. Hard-Cut 5318 to następca Hard-Cut 31. Olej ten jest doskonały do ciężkiego skrawania, w tym frezowania obwodniowego, przeciągania, wiercenia, gwintowania wewnętrznego i zewnętrznego. Optymalna średnica prętów to 12,65 mm lub większa.

Hard-Cut 5418 : Ten popularny, uniwersalny olej jest doskonały dla szerokiego zakresu zastosowań. Zapewnia wystarczającą smarowność podczas wysokich obciążeń skrawania, a wystarczająco niska lepkość skutecznie chłodzi przy wysokich prędkościach podczas toczenia czy frezowania. Optymalna średnica prętów w podajniku to 3,15 do 12,65 mm.

Hard-Cut 5518 : Olej ten zapewnia doskonałe efekty podczas obróbki z dużymi prędkościami : średnic 3,15 mm lub mniejszych, wierceniu luf i wierceniu bardzo głębokich otworów. Dzięki niskiej lepkości dociera wszędzie doskonale smarując i chłodząc zarówno narzędzie jak i przedmiot.

Hard-Cut 5518 doskonale nadaje się również do doglądania materiałów żelaznych i nieżelaznych. Jest niebrudzący i pozostawiając cienką powłokę zabezpiecza powierzchnię przed korozją. Podczas doglądania powstaje bardzo drobny pył. Dodatki do pracy przy wysokich naciskach oraz niska lepkość, ułatwiają obróbkę, zapewniają skuteczne splukiwanie urobku i pozwalają osiągnąć wyjątkową jakość wykończenia powierzchni. Hard-Cut 5518 jest przeznaczony do każdego rodzaju doglądania na większości maszyn. Najczęściej stosowany przy doglądaniu metali, może być też użyty przy diamentach, materiałach ściernych, ceramice i węgliku krzemu.

UTRZYMANIE RUCHU : Chociaż zwykłe oleje obróbcze nie są podatne na większość problemów typowych dla płynów na bazie wody, to utrzymywanie oleju w czystości znacznie podnosi jakość i wydajność obróbki oraz żywotność oleju.

Jeśli wydajność oleju zaczyna spadać, należy usunąć olej z maszyny i pozostawić w oddzielnym naczyniu przez 3-7 dni. Wióry i cięższe zanieczyszczenia będą osiadać na dnie. Po tym czasie można wlać 80% oleju z wierzchu z powrotem do maszyny. W razie obróbki materiałów ferrytycznych doskonałym rozwiązaniem jest stosowanie filtrów magnetycznych w obiegu oleju. W celu uzyskania maksymalnej żywotności oleju, nie dopuszczać do zanieczyszczenia rozpuszczalnikami, środkami myjącymi, inhibitorami korozji i innymi zanieczyszczeniami, które mogą zmieniać jego wydajność.

MYCIE : Wszystkie oleje Hard-Cut opracowane są w celu skrócenia czasu mycia. Można je usuwać zarówno środkami wodnymi jak i rozpuszczalnikowymi. Hangsterfer's zaleca używanie płynu OZONIC lub rekomendowanego środka na bazie wody. Oba środki czyszczące wykazują największą skuteczność po podgrzaniu do 60°C.

Dystrybutor:
Univar Poland
www.univar.pl

Producent :
Hangsterfer's Laboratories, Inc.
www.hangsterfers.com
USA

Hard-Cut®	5318	5418	5518
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Czerwony	Czerwony	Czerwony
Zapach	Łagodny	Łagodny	Łagodny
Ciężar właściwy g/cm ³	0,96	0,93	0,91
Lepkość cSt w 40°C	45	34	18
Punkt zapłonu °C	193	187	126
Temperatura krzepnięcia °C	-18	-18	-18
Rozpuszczalność w wodzie %	<0.01	<0.01	<0.01
Temperatura wrzenia °C	204	226	215
Prężność par mm Hg / 25°	<0.01	<0.01	<0.01
pH (roztwór 10%)	Nie badano	Nie badano	Nie badano
Chlor	Występuje jako dodatek		

Hard-Cut 5318; 5418 i 5518 : oferowane są w opakowaniach 19,4 i 213 litrów (5 i 55 galonów) oraz pojemnikach zbiorczych 1066 lub 1279 litrów (275 lub 330 galonów). Wszystkie opakowania dystrybuowane są na całym świecie.

***Uwaga:** Powyższe informacje zgodne są z naszą wiedzą i doświadczeniem. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian w produktach i formacjach. Firma Hangsterfer's i jej autoryzowani przedstawiciele nie ponoszą odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty, szkody lub zobowiązania wynikające z użytkowania produktu w procesach produkcyjnych klienta lub w połączeniu z innymi substancjami. Klient musi przeprowadzić własne testy by zdecydować o przydatności produktu w jego procesie produkcyjnym. Karty charakterystyki produktów Hangsterfer's są dostępne i aktualizowane sukcesywnie, klient w razie potrzeby powinien je konsultować*