

Seria Mobilcut™ New

Chłodziwa obróbkowe mieszalne z wodą do precyzyjnej obróbki skrawaniem



Energy lives here™

Korzyści

Doskonała ochrona przed rdzą i korozją

Długotrwała ochrona obrabiarek i ich komponentów zwiększa wydajność produkcji, zmniejsza ilość ponownej obróbki i komponentów niewłaściwej jakości.

Szeroki wachlarz zastosowań

Pomaga zredukować liczbę zapasów i przypadków użycia niewłaściwego produktu.

Większa wydajność obróbki skrawaniem

Ogranicza konieczność wymiany i ostrzenia narzędzi, utrzymując wysoką jakość wykończenia powierzchni.

Zgodność z rozporządzeniem REACH

Spełnia najnowsze normy dotyczące bezpieczeństwa produktów, ochrony środowiska i BHP.

Wzrost produktywności dzięki zaawansowanej technologii olejów mieszalnych z wodą

Mieszalne z wodą oleje obróbkowe Mobilcut™ New powstały z myślą o długim okresie eksploatacji, zmniejszonych wymogach w zakresie obsługi oraz możliwości stosowania z wieloma materiałami i w szerokim wachlarzu zastosowań. Gwarantującą idealną równowagę pomiędzy chłodzeniem a smarowaniem seria Mobilcut New ma za zadanie zapewnić długi czas pracy narzędzi w obrabiarkach i wysoką jakość wykończenia powierzchni, co pomaga ograniczyć konieczność ostrzenia narzędzi i liczbę odrzutów.

Formulacje tych spełniają najnowsze wytyczne dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, dlatego szczególnie sprawdzają się one w nowoczesnych zakładach obróbki metali, które starają się zwiększyć wydajność i ograniczyć przestoje maszyn.

Niskie wymagania w zakresie obsługi i łatwość stosowania dla bardziej wydajnej obróbki

Mobilcut New zapewniają obrabiarkom długi okres eksploatacji i wydłużają ich czas pracy i zwiększają dostępność – zwłaszcza w krytycznych momentach. Produkty z tej serii pomagają obniżyć koszty eksploatacji i zapewniają doskonałą ochronę przed korozją, nie pozostawiając przy tym niepożądanych osadów. Niska skłonność do pienienia, nawet w warunkach wysokiego ciśnienia pomaga zagwarantować bezproblemową obróbkę skrawaniem.

Wielofunkcyjność z myślą o optymalizacji zasobów

Seria Mobilcut New została opracowana, aby zapewnić wysoką wydajność obróbki w trudnych procesach obróbkowych. Szeroki zakres zastosowań przekłada się na możliwość zmniejszenia liczby stosowanych produktów, prowadząc do optymalizacji zasobów, łatwiejszego zarządzania nimi i wyższej ich rotacji. Od rozwiercania, frezowania i gwintowania otworów w różnych rodzajach stali stopowej i węglowej aż po wiercenie, rozwiercanie i szlifowanie stali niskowęglowej i niskostopowej oraz metali nieżelaznych, płyny Mobilcut™ New mogą być używane zarówno w pojedynczych obrabiarkach, jak i w układach centralnych.

Potencjalnie wyższa wydajność dzięki kompatybilności z innymi środkami smarnymi Mobil

Chłodziwa Mobilcut New posiadają formułację kompatybilną z olejami do przewodnic Mobil Vactra™ No. oraz olejami hydraulicznymi z serii Mobil DTE™, oferując pełną gamę produktów, które pomogą zapewnić obrabiarkom maksymalną wydajność pracy.

Linia produktowa

| Przykład | Rodzaj emulsji | Opis |
|-------------------|-------------------------------------|--|
| Mobilcut™ 100 New | Mleczna emulsja 70% | Łatwe w obróbce rodzaje stopów stali i miedzi; dla prostej lub nieznacznej obróbki skrawaniem. Nie zawiera substancji uwalniających bor i formaldehyd. |
| Mobilcut™ 140 New | Mikroemulsja 40% | Produkt uniwersalny, jednak w szczególności nadaje się do stopów aluminium i łatwo obrabialnych stali; dla procesów obróbkowych od łatwych do trudnych w obróbce. Nie zawiera substancji bakteriobójczych uwalniających formaldehyd. |
| Mobilcut™ 210 New | Mikroemulsja 20% | Ogólna obróbka skrawaniem i szlifowanie; nadaje się w szczególności do metali żelaznych, zoptymalizowany pod kątem obróbki żeliwa. Wysoka odporność na wymywanie. Nie zawiera substancji uwalniających formaldehyd i boru. |
| Mobilcut™ 230 | Mikroemulsja 45% | Stale, łatwiejsze w obróbce stale nierdzewne i żeliwo; dla procesów obejmujących od nieznacznej po skomplikowaną obróbkę. Uniwersalny i łatwy w pielęgnacji. Nie zawiera substancji uwalniających formaldehyd. |
| Mobilcut™ 250 New | Mikroemulsja 45% | Stworzony z myślą o stopach aluminium, jednak nadaje się również do stopów miedzi i stali. Wysokiej jakości płyn obróbkowy do ciężkiej obróbki skrawaniem. Nie zawiera boru, amin i formaldehydu. |
| Mobilcut™ 260 New | Mleczna emulsja 45% | Szczególnie łatwy w pielęgnacji i oferujący długotrwałą stabilność. Uniwersalny produkt dla procesów obejmujących od łatwej po trudną obróbkę. Nadaje się do szerokiego wachlarza materiałów (stale, stal wysokostopowa, aluminium i jego stopy). Nie zawiera kwasu borowego i formaldehydu. |
| Mobilcut™ 320 New | Syntetyczna (bez oleju mineralnego) | Innowacyjna technologia bez dodatku boru o wyższej smarności, doskonałych właściwościach w zakresie odpowietrzania i wysokiej separacji olejów do przewodnic z numerowanej serii Vactra. Nie tworzy lepkich osadów. Nadaje się do wody o szerokim zakresie twardości. Nie zawiera substancji uwalniających formaldehyd i boru. |

Tabela zastosowań

| Mobilcut | 100 New | 140 New | 210 New | 230 | 250 New | 260 New | 320 New |
|--|---------|---------|---------|-----|---------|---------|---------|
| Szlifowanie powierzchniowe i powierzchni cylindrycznych | | | | | | | |
| Żeliwo | - | o | + | + | o | o | + |
| Stal zwykła | - | o | + | + | o | o | + |
| Stal stopowa | - | o | + | + | o | o | + |
| Stopy miedzi | - | - | o | o | o | o | - |
| Stopy aluminium | - | - | o | o | o | o | o |
| Ogólna obróbka skrawaniem | | | | | | | |
| Żeliwo | + | o | o | o | + | + | + |
| Stal zwykła | + | + | o | o | + | + | + |
| Stal stopowa | o | + | o | o | + | + | + |
| Stopy miedzi | o | o | o | o | + | + | - |
| Stopy aluminium | o | o | o | o | + | + | o |
| Ciężka obróbka skrawaniem | | | | | | | |
| Żeliwo | o | + | - | - | + | + | + |
| Stal zwykła | o | + | - | - | + | + | + |
| Stal stopowa | o | o | - | - | + | + | + |
| Stopy miedzi | o | - | - | - | + | + | - |
| Stopy aluminium | o | + | - | - | + | + | o |

+ = zalecane O = możliwe - = niezalecane

Więcej informacji na temat usług i przemysłowych płynów obróbkowych Mobil można uzyskać, kontaktując się z działem pomocy technicznej ExxonMobil pod adresem e-mail TechDeskEurope@exxonmobil.com lub odwiedzając stronę internetową mobil.com/industrial

* Niniejsze porady dotyczące pielęgnacji i obsługi nie pociągają za sobą żadnych zobowiązań. ExxonMobil nie ponosi odpowiedzialności za ich poprawność.

© 2018 Exxon Mobil Corporation. Wszystkie użyte znaki towarowe są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi spółki Exxon Mobil Corporation lub jednej z jej spółek zależnych.

Porady dotyczące pielęgnacji i obsługi płynów mieszalnych z wodą*

- **Należy dodawać koncentrat do wody – nie wodę do koncentratu.**
- **Nie należy przechowywać emulsji – należy zawsze mieszać składniki przed użyciem według wymagań.**
- **Zaleca się regularne monitorowanie i odnotowywanie stężenia chłodziwa, aby podejmować niezbędne działania korygujące w odpowiednim czasie.**
- **Należy dbać o czystość systemów poprzez unikanie wprowadzania do nich zanieczyszczeń.**
- **Zaleca się częstą wymianę zużytego oleju.**
- **Wszelkie wycieki oleju hydraulicznego, olejów przekładniowych i innych środków smarnych stosowanych w obrabiarkach muszą być niezwłocznie usuwane.**
- **Należy utrzymywać zalecane stężenie chłodziwa uwzględniające możliwość zanieczyszczenia olejem do przewodnic lub olejem hydraulicznym.**
- **Nie należy używać zanieczyszczonej wody, przykładowo z instalacji gaśniczych lub studni.**
- **Nie należy umieszczać czystego chłodziwa w zabrudzonych maszynach. Należy dbać o czystość systemu, używając środków czyszczących, i dokładnie przestrzegać procedury czyszczenia.**
- **Nie należy pozostawiać maszyn napełnionych chłodziwem w stanie beczynności przez długi czas, w szczególności gdy są zanieczyszczone zużytym olejem.**
- **Nie należy przygotowywać produktów w brudnych lub ocynkowanych zbiornikach.**
- **Nie należy dolewać wody do systemu. Zaleca się stosowanie emulsji rozcieńczonej wodą tuż przed użyciem.**

Zalecane stężenie

Produkty Mobilcut są dostarczane w postaci koncentratu, który przed użyciem należy zmieszać z wodą.

Standardowe zakresy stężenia zostały przedstawione w poniższej tabeli.

| | Stale niskostopowe; frezowanie/toczenie | Stale węglowe; trudna obróbka skrawaniem | Obróbka aluminium | Szlifowanie powierzchniowe i cylindryczne |
|------------------|---|--|-------------------|---|
| Mobilcut 100 New | 7-12% | 7-12% | 7-12% | - |
| Mobilcut 140 New | 5-8% | 6-10% | 6-10% | 5-7% |
| Mobilcut 210 New | 5-7% | - | - | 5-7% |
| Mobilcut 230 | 5-10% | - | 5-10% | 5-8% |
| Mobilcut 250 New | 7-10% | 7-12% | 7-12% | - |
| Mobilcut 260 New | 6-9% | 8-12% | 8-12% | - |
| Mobilcut 320 New | 5-8% | 8-10% | - | 5-8% |