



TECHNISCHE INFORMATION

Multicut FSE HSC 15

ARTIKELBESCHREIBUNG

- + vollsynthetisches Hochleistungsschneidöl
- + auf Basis synthetischer Ester
- + ressourcenschonend aufgrund des Einsatzes von Esterölen aus nachwachsenden Rohstoffen
- + chlor- und zinkfrei
- + kennzeichnungsfrei nach EG-Verordnung 1272/2008 (CLP)
- + entspricht den Anforderungen der uns bekannten Negativ-Listen

TYPISCHE KENNZAHLEN

Farbe / DIN ISO 2049 heller 2,0

Dichte/15°C / DIN EN ISO 12185 880 kg/m³

Viskosität/40°C / ASTM D 7042 15,8 mm²/s

Flammpunkt (nach Cleveland) / DIN ISO 2592 > 200 °C

Korrosionswirkung auf Kupfer 1h/50°C / DIN EN ISO 2160 2b

Korrosionswirkung auf Kupfer 1h/100°C / DIN EN ISO 2160 3b

ANWENDUNG / APPLIKATION

Multicut FSE HSC 15 ist ein auf synthetischem Ester basierendes Hochleistungsschneidöl, das insbesondere bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung (high speed cutting) eingesetzt wird. Durch den Einsatz ausgewählter, neuartiger EP-Additive ist die Zerspanung von weichen Automatenstählen, Einsatz- und Vergütungsstählen bis hin zu hochfesten sowie säure- und rostbeständigen Stählen möglich. Ebenso wird **Multicut FSE HSC 15** für die Bearbeitung von NE-Metallen empfohlen und insbesondere für die Bearbeitung von Aluminium liegen sehr gute Erfahrungen vor.

31450

04/2019-31450-2

Diese Angaben entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen. Sie befreien den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder eine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck, kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Evtl. bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, die die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten.



TECHNISCHE INFORMATION

Multicut FSE HSC 15

Bei der Bearbeitung empfindlicher Buntmetalllegierungen wird eine vorausgehende Überprüfung der Werkstoffverträglichkeit empfohlen. Speziell bei der spanabhebenden Bearbeitung von Titanlegierungen werden mit **Multicut FSE HSC 15** sehr gute Ergebnisse erzielt. Bearbeitungsvorgänge wie Drehen, Fräsen, Bohren aber auch Gewindeschneiden und Tieflochbohren werden problemlos beherrscht. In vielen Fällen kann bei Verwendung von **Multicut FSE HSC 15** auf den Einsatz von chlorhaltigen Sorten verzichtet werden. Die niedrige Viskosität garantiert eine gute Spül- und Kühlwirkung.

Um eine größtmögliche Prozesssicherheit gewähren zu können, empfehlen wir dem Anwender beim Einsatz von Kühlschmierstoffen die VDI 3035 zur Gestaltung von Werkzeugmaschinen, Fertigungsanlagen und peripheren Einrichtungen zu berücksichtigen.

LAGERUNG

Bei Lagertemperaturen unter -5 °C können Eintrübungen auftreten, die aber reversibel sind.

Nutzen Sie unseren Service, wir beraten Sie gerne und erarbeiten individuelle Anwendungsempfehlungen für Ihren Prozess. Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt.

31450

04/2019-31450-2

Diese Angaben entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen. Sie befreien den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder eine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck, kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Evtl. bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, die die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten.