

Baseline - Kühlschmiermittel - Übersicht

Spanabhebende Metallbearbeitung ist ohne Kühlschmierstoffe nicht denkbar.

Kühlung, Schmierung sowie der Abtransport der Späne sind unerlässliche Voraussetzungen, um einen reibungslosen Arbeitsablauf zu gewährleisten.

Moderne **hebro**[®]-K Kühlschmiermittel erhöhen die Werkzeugstandzeiten und verlängern die Wechselintervalle.

Nutzen auch Sie diese Vorteile!

hebro[®]-Baseline-K Kühlschmiermittel bringen Ihnen erkennbare Vorteile und Nutzen

| | |
|---------------------------|---|
| Wirtschaftlich | Hohe Langzeitstabilität! Dadurch verlängert sich die Standzeit um ein Vielfaches gegenüber herkömmlichen Kühlmitteln. Senkung der Stillstandzeiten und Lohnkosten. Längere Lebensdauer der Werkzeuge. Hohe Oberflächengüte. |
| Kostengünstig | Hohe Wirtschaftlichkeit durch geringe Einsatzkonzentration. |
| Anwenderfreundlich | Die Emulsionen sind angenehm im Geruch und haben sich als gut hautverträglich erwiesen. |
| Werterhaltend | Spezielle Additive stellen einen ausgezeichneten Korrosionsschutz für Metallbearbeitungsmaschinen, Werkzeuge und Werkstücke sicher. |
| Umweltschutz | Unsere Produkte entsprechen den höchsten Anforderungen und sind aufgrund ihrer biologisch abbaubaren Bestandteile in hohem Maße umweltverträglich. |
| Arbeitsschutz | Unsere Produkte entsprechen den aktuellen Gesetzgebungen und sind gegen die Bildung von Nitrosaminen inhibiert. |

----->

Baseline - Kühlschmiermittel - Übersicht

| | hebro® lub base 15 | hebro® lub base 19 | hebro® lub base 20 | hebro® lub base 27 | hebro® lub base 30 | hebro® lub base 49 | hebro® lub base 2020 M2 | hebro® lub base 76 EP | hebro® cool 9013 | hebro® grind base 12-1 | hebro® grind base 12-1 H |
|---|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|-------------------------|-----------------------|------------------|------------------------|--------------------------|
| Einsatzkonzentration (%) | 4-10 | 4-8 | 4-10 | 4-8 | 4-8 | 4-8 | 4-10 | 4-10 | 3-5 | 3-6 | 3-6 |
| Mineralölbasierend | ja | ja | ja | ja | ja | ja | ja | ja | nein | nein | nein |
| aminfrei / borfrei / chlorfrei / FAD - frei | bcf | bcf | bcf | bcf | bcf | bcf | abc | abc | bcf | bcf | bcf |
| bevorzugter Gesamthärtebereich (°dH) | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| weich | | | | | | | | | | | |
| mittel | | | | | | | | | | | |
| hart | | | | | | | | | | | |
| Refraktometerwert (Vol%) | 1,3 | 1,8 | 1,5 | 1,6 | 1,3 | 1,3 | 1,0 | 1,0 | 1,4 | 1,8 | 1,9 |
| Stahl | + | ++ | ++ | ++ | ++ | + | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ |
| Legierter Stahl und Edelstahl | ++ | + | ++ | ++ | + | + | + | ++ | ++ | ++ | ++ |
| Titan / Inconel | ++ | - | + | + | - | - | - | ++ | 0 | + | + |
| Eisenguss | + | ++ | 0 | ++ | ++ | 0 | 0 | 0 | 0 | + | + |
| Aluminiumlegierung | + | - | ++ | 0 | 0 | ++ | ++ | ++ | ++ | + | + |
| Buntmetalle | 0 | - | + | - | 0 | + | ++ | ++ | ++ | 0 | ++ |
| Hartmetall | entf. | entf. | entf. | entf. | entf. | entf. | entf. | entf. | entf. | entf. | ++ |
| Normale Zerspanung | + | ++ | + | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | - | - |
| Mittlere Zerspanung | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | - | - |
| Schwere Zerspanung | ++ | + | ++ | + | + | + | + | ++ | ++ | - | - |
| Schleifen | - | + | - | + | - | + | + | - | 0 | ++ | ++ |
| Für IKZ mit hohem Druck | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | ++ | + | ++ | + | - | - |

■ : Hauptanwendung ++ : sehr gut geeignet + : gut geeignet 0 : bedingt geeignet - : nicht geeignet

Zerspanung: Normal: Sägen, Drehen, Fräsen Mittel: Bohren, Abstechen Schwer: Tieflochbohren, Gewindeschneiden, Räumen

Information:

Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben basieren auf den uns bekannten Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten. Generell kann jedoch aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Wir behalten uns Änderungen an dem Produkt vor, wenn diese durch Gesetzgebung oder Rohstoffwegfall notwendig sind.