

Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do skrawania, formowania gwintów i tłoczenia

Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do przeciągania, dłutowania obwiedniowego i głębokiego ciągnięcia

Produkt	Nr artykułu	Typowy opis	Lepkość 20°C / 40°C mm²/s	Barwa	Temperatura zapłonu °C	Korozja miedzi	Zastosowanie	Klasa szkodliwości dla wody (WGK)	Nr klasyfikacji klucza odpadów
WICOCUT F2.28 F2.54 F2.85	1203	Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do skrawania i tłoczenia, o wysokiej aktywności, z substancjami czynnymi EP poprawiającymi właściwości smarne, z inhibitorami metali kolorowych, o niskiej skłonności do tworzenia mgły. Zapobiega tworzeniu struktury skrawania.	26 / 11	średnio-czerwona	140	nieaktywna	Wszelkierne zastosowanie do wiórowej i bezwiórowej obróbki skrawaniem. Nacinanie gwintów, rozwiercanie, frezowanie obwiedniowe, precyzyjne tłoczenie i precyzyjne cięcie na wycinarce młoteczkowej. Zastosowanie: stale chromowo-niklowe i stale do ulepszenia, stopy aluminium i stopy tytanu.	1	120106
	1204		44 / 18		145			1	120106
	1205		126 / 52		150			1	120106
WICOCUT F2.100 F2.140 F2.270	1206	Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do skrawania, tłoczenia i głębokiego ciągnięcia, o wysokiej aktywności, z substancjami czynnymi EP poprawiającymi właściwości smarne, z inhibitorami metali kolorowych, o niskiej skłonności do tworzenia mgły. Zapobiega tworzeniu struktury skrawania na narzędziach tłoczonych.	480 / 121	czerwonawa średnio-czerwona czerwonawa	166	mało aktywna	Nacinanie gwintów o dużej średnicy, formowanie gwintów, trudne frezowanie, przeciąganie i dłutowanie. Tłoczenie, dokładne tłoczenie, gięcie i głębokie ciągnięcie (do s = 6 mm). Stale wysokostopowe, staliwo i materiały specjalne, np. stale manganowe, stale chromowe i stale niklowe.	1	120106
	1208		840 / 180		170			1	120106
	1209		820 / 175		270			1	120106
WICOCUT F2.S/14.5 F2.S/29 F2.54R	1221	Specjalne oleje chłodząco-smarujące do przeciągania i dłutowania żłobkowego, wysokostopowe, ze szczególnie aktywnymi pod wpływem ciśnienia substancjami czynnymi EP, z inhibitorami metali kolorowych, o niskiej skłonności do tworzenia mgły. Bardzo dobra zdolność zwilżania i przyczepność.	60 / 27	żółta żółta brązowa	160	aktywna nieaktywna aktywna	Prostopadłe przeciąganie wewnętrzne i zewnętrzne, dłutowanie obwiedniowe i żłobkowe, nacinanie i walcowanie gwintów. WICOCUT F2.S29 również do dokładnego tłoczenia i formowania gwintów. Do stali stopowych i wysokostopowych o wysokiej wytrzymałości.	2	120106
	1224		65 / 30		130			2	120106
	1227		60 / 26		150			2	120106
WICOS VA ST 80.6	1241	Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do nacinania gwintów, o niskiej lepkości, o wysokiej aktywności, z substancjami czynnymi EP poprawiającymi właściwości smarne. Bardzo dobre działanie zwilżające. Całkowicie zapobiega tworzeniu struktury skrawania.	25 / 11	średnio-czerwona jasnożółta	95	nieaktywna	Wszelkierne i uniwersalnie stosowany do nacinania gwintów, gwintowania otworów (do M16), formowania gwintów (do M5), do rozwiercania i bardzo dokładnego frezowania. Stale chromowo-niklowe, stale do nawęglania i ulepszenia, stopy aluminium i stopy tytanu, itd. Przeważnie do smarowania o małej wydajności i systemów MMKS (chłodzenie i smarowanie małą ilością chłodziwa).	2	120106
	1244		30 / 13		95			1	120106
WICOS TX TX-F330	1261	Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do nacinania gwintów, z bardzo wysokim udziałem substancji czynnych EP poprawiających właściwości smarne. Specjalne aktywne jonowo dodatki i dodatki EP pozwalają na najwyższe obciążenie warstewki smaru. Uzyskiwane są wyższe okresy trwałości narzędzi.	21 / 10	brązowa	100	aktywna	Gwintowanie otworów (do M16) i rozwiercanie stali do nawęglania i stali do ulepszenia o najwyższej wytrzymałości, stali do obróbki cieplnej, stopów Thermax, tantal, Inconell, berylu, Ampco, itd. Ponadto do wiercenia głębokiego zgodnie z procesami BTA i procesami eżektorowymi. F330 do wiercenia otworów (do M60), wyciskania na zimno i do powolnego dłutowania żłobkowego.	2	120106
	1263		680 / 164		190			2	120106
WICOS VA 1CF T 638	1301	Specjalne ciecze chłodząco-smarujące do skrawania, formowania gwintów i tłoczenia, bez zawartości chloru, z łagodnymi substancjami czynnymi EP i dodatkami aktywnymi jonowo. Bardzo dobra zdolność zwilżania. Zapobiega tworzeniu struktury skrawania i nanoszenia materiału na narzędziach tłoczonych.	70 / 32	średnio-czerwona jasna	170	nieaktywna	Bardzo dokładne frezowanie i frezowanie szczelinowe, wiercenie otworów, dokładne skrawanie i szybkie tłoczenie precyzyjne. Do metali kolorowych, miedzi elektrolitycznej, stopów aluminium i stopów aluminium i magnezu, jak również do materiałów platynowanych powierzchniowo. Efektywne nanoszenie za pomocą systemów chłodzenia i smarowania małą ilością chłodziwa (MMKS).	1	120107
	1303		2 / -		66			1	120107
WICOIL 580 628 754	1311	Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do nacinania gwintów i tłoczenia, bez zawartości chloru, o wysokiej aktywności, z substancjami czynnymi EP poprawiającymi właściwości smarne, z inhibitorami metali kolorowych, o niskiej skłonności do tworzenia mgły. Zapobiega tworzeniu struktury skrawania szczególnie na narzędziach tłoczonych.	93 / 46	średnio-czerwona	170	mało aktywna	Wszelkierne zastosowanie do wiórowej i bezwiórowej obróbki skrawaniem. Rozwiercanie, gwintowanie otworów, frezowanie obwiedniowe, przeciąganie rowków klinowych, tłoczenie i walcowanie profili ze stali konstrukcyjnych, stopowych stali narzędziowych i stali do ulepszenia oraz metali nieżelaznych.	2	120107
	1313		45 / 22		160			2	120107
	1314		60 / 35		180			2	120107
WICOIL 785 800 840	1315	Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do formowania gwintów, głębokiego ciągnięcia i wyciskania na zimno, bez zawartości chloru, z wysokim udziałem dodatków EP na bazie siarki i fosforu. Bardzo dobra przyczepność, o niskiej skłonności do tworzenia mgły olejowej. Stosowane także jako oleje chłodząco-smarujące do przeciągania poziomego.	145 / 75	czerwonawa żółto-brązowa żółto-brązowa	180	mało aktywna	Tłoczenie, ciągnięcie i głębokie ciągnięcie stali o najwyższej wytrzymałości, także do powolnej obróbki wiórowej (nacinanie gwintów o dużych średnicach, dłutowanie rowków klinowych, toczenie gwintów i formowanie gwintów do M12). Wyciskanie na zimno materiałów stalowych.	2	120107
	1316		308 / 110		170			2	120107
	1317		371 / 128		150			2	120107
WICOIL SF 118 SF 187	1601	Uniwersalne oleje chłodząco-smarujące do szlifowania i polerowania, bezzapachowe i o niskiej skłonności do tworzenia mgły, o bardzo dobrej zdolności do zwilżania i spłukiwania. Wysoka wydajność usuwania materiału dzięki nowo opracowanemu dodatkowi EP aktywnym jonowo lub aktywnym. Tarcze z azotynu borowego i tarcze diamentowe pozostają szorstkie.	11 / 4	jasnożółta jasnożółta	152	nieaktywna	Do szlifowania stali i metali kolorowych, szlifowania profili i kształtowników, szlifowania uzębienia i gwintów ze stali stopowych o średniej wytrzymałości. Również do bardzo dokładnej obróbki skrawaniem i bardzo dokładnego tłoczenia.	2	120107
	1602		20 / 8		170			1	120107
WICOIL 616 H 620 HRO 65	1321	Specjalne oleje chłodząco-smarujące do wygładzania, frezowania obwiedniowego, dłutowania obwiedniowego i formowania, bez zawartości oleju, z wysokim udziałem substancji czynnych EP poprawiających właściwości smarne. Wyśmienita zdolność do zwilżania i przyczepność, o niskiej skłonności do tworzenia mgły. Z inhibitorami metali kolorowych. Wicoil HRO 65 jest olejem do wygładzania bazującym na oleju rzepakowym o średnim zakresie lepkości.	22 / 10	żółta żółto-brązowa żółt	115	nieaktywna	Do wygładzania stali do nawęglania i stali do ulepszenia; do szybkiego tłoczenia precyzyjnego stali o wysokiej wytrzymałości, do przeciągania i dłutowania, wiercenia otworów, jak również do walcowania profili i rur ze stali.	2	120107
	1322		32 / 15		168			2	120107
	1331		50 / 30		210			1	120107

Dalsze niemieszalne z wodą środki chłodząco-smarujące opracowane do specjalnych zastosowań, dla których w tym programie podstawowym nie wymieniono miejsc zastosowania

WICOFORM-S Ciecze chłodząco-smarujące wysokiej wydajności, do skrawania i tłoczenia dla systemów MMKS*)

WICODRAW WICOIL-RSM Niezawierające oleju mineralnego środki chłodząco-smarujące do formowania, głębokiego tłoczenia i gięcia rur, reemulgujące, zmywalne za pomocą wody (częściowo ulegające biodegradacji).

WICOS-RB Niezawierające oleju mineralnego środki chłodząco-smarujące do gięcia rur o konsystencji pasty, reemulgujące, zmywalne za pomocą wody.

WICOPLANT Wysokiej wydajności środki smarujące do skrawania i formowania na bazie surowców odnawialnych, szybko ulegające biodegradacji.

WIOCLEAN O łagodnym zapachu, bez zawartości związków aromatycznych, środki czyszczące i odtłuszczające, klasa zagrożenia A III, o bardzo dobrym odparowywaniu. Stosowane w procesach zanurzeniowych, zmywających i natryskowych.

***) Zalecamy i dostarczamy mikrosytemy natryskowe do małych ilości chłodziwa Fluidtec firmy Hiessl, Innovative Schmiertechnik.**

**Twoje zadanie,
nasze rozwiązanie
= Twój sukces**

Indywidualizacja procesów obróbki wymaga indywidualnego wsparcia. Nasi przedstawiciele terenowi chętnie pomogą w znalezieniu optymalnej drogi w obróbce metali. Prosimy o pytania o inne produkty specjalne zgodne z Waszymi specyficznymi wymaganiami produkcyjnymi.