

N/C FERTIGUNG

Werkzeugmaschinen | Werkzeuge | Fertigungsprozesse

MASSTÄBE IN DER PRÄZISION

Hermle AG: Auch Bewährtes kann man besser machen

VON ANFANG AN ZUFRIEDEN

Zyklengesteuerte Drehmaschinen in der Endenbearbeitung

EIN GUTES GESCHÄFT

Späne brikettieren anstelle teuer zugekauften Rohstoff

NCF-CHECK

3 Wege zur besseren Oberfläche: Fräsen, Walzen, Pemmen

**Kühlen
Reinigen
Aufbereiten**

**GROSSER SONDERTEIL
AB SEITE 65**

DMG MORI
Open House Bielefeld
09.-12. 06. 2015

DMG MORI



Weiterhin kennzeichnungsfrei

Das Besondere an den neuen Schneid- und Schleifölen von Oemeta: Die Öle bleiben auch nach dem 1. Juni 2015 kennzeichnungsfrei. Die eigens entwickelten Hochleistungsöle Oemetol 546 und 556 basieren auf synthetischen Esterölen und eignen sich ideal für Schneid- und Schleifprozesse sowie für die spanende und umformende Bearbeitung anspruchsvoller Materialien.



Mindestens genauso wichtig ist für Malte Krone, Leiter Produktmanagement bei Oemeta, dass die Bearbeitungsöle aus nachwachsenden Rohstoffen formuliert und dadurch gut biologisch abbaubar sind. Außerdem bleiben die esterbasierten Produkte nach Inkrafttreten der neuen CLP-Verordnung weiterhin kennzeichnungsfrei; auch für Oemetol 546 und 556, obwohl diese mit Viskositäten von 4,2 oder 10,2 mm²/s deutlich unter der neuen Grenze

Mit neuen Schneid- und Schleifölen startet Oemeta eine Produktoffensive an leistungsfähigen esterbasierten Hochleistungsschmierstoffen.

Bild: Oemeta

zur Kennzeichnungspflicht von 20,5 mm²/s für mineralöhlhaltige Kühlschmierstoffe (KSS) liegen. Mineralöhlhaltige Gemische mit einer kinematischen Viskosität unterhalb 20,5 mm²/s müssen ab 1. Juni 2015 mit dem Piktogramm GHS08 und dem Gefahrenhinweis H304 „Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein“ gekennzeichnet werden. Für Produkte auf Basis von Esterölen gilt diese Kennzeichnungspflicht nicht.

Zukunftssicher zerspanen

Oemeta-Öle zeichnen sich auch durch deutlich geringere Verluste aufgrund Verdampfung aus. „Dadurch ist die Geruchsbildung nämlich ebenfalls deutlich geringer“, so Malte Krone. Da zudem der Flammpunkt höher ist und sich weniger Ölnebel bildet, tragen die Produkte insgesamt zu einer höheren Arbeitssicherheit bei. Darüber hinaus lassen sich mit ihnen hohe Schnittgeschwindigkeiten bei geringem Werkzeugverschleiß realisieren.

So erzielt ein Fahrzeughersteller in Schleifprozessen bei der Stahlbearbeitung aufgrund der hohen Druckaufnahmefähigkeit von Oemetol 556 eine deutlich höhere Produktivität. Diese resultiert allein aus einer dreimal längeren Standzeit der eingesetzten Schleifwerkzeuge. Zudem erhöht die hervorragende Spülaktivität der Öle die Sauberkeit von Werkstück und Maschine. Viele namhafte Unternehmen aus der Automobil- und Zulieferindustrie sowie Maschinenhersteller verwenden Oemeta-Produkte und haben entsprechende Freigaben erteilt. ■

www.oemeta.com