

Mobilcut Reihe

Wassermischbare Kühlschmierstoffe für die Präzisionsbearbeitung



Steigern Sie die Produktivität Ihrer Anlage mit moderner Kühlschmierstofftechnologie.

Die wassermischbaren Kühlschmierstoffe der Mobilcut Reihe wurden für lange Standzeiten bei geringem Pflegeaufwand entwickelt. Sie eignen sich für eine breite Palette von Werkstoffen und Bearbeitungsvorgängen. Durch ein ausgewogenes Verhältnis zwischen kühlenden und schmierenden Eigenschaften zielt die Mobilcut Reihe auf eine überdurchschnittliche Lebensdauer der Werkzeuge und eine hervorragende Oberflächengüte ab: Die Werkzeuge müssen seltener nachgeschliffen werden und der Ausschuss wird verringert. Die Rezepturen entsprechen den neuesten Arbeits- und Umweltschutzrichtlinien. Mobilcut Schmierstoffe helfen bei der Steigerung der Produktivität Ihrer Anlage und der Minimierung der Ausfallzeiten.

Geringer Pflegeaufwand und einfache Anwendung tragen zur Steigerung der Produktivität in der Metallbearbeitung bei.

Durch lange Standzeiten trägt die Mobilcut Reihe dazu bei, Abfallmengen zu verringern und die Verfügbarkeit der Werkzeugmaschinen zu erhöhen. Die Produkte sind ebenso leicht anzumischen wie zu überwachen. Sie verursachen nur geringe Pflegekosten und bieten einen hervorragenden Korrosionsschutz ohne Bildung unerwünschter Rückstände. Geringe Schaumneigung, selbst unter Hochdruckbedingungen, trägt zu einem problemlosen Betrieb bei.

Bestandsoptimierung durch Vielseitigkeit.

Die Mobilcut Reihe wurde für hervorragende Bearbeitungseigenschaften unter extremen Einsatzbedingungen entwickelt. Der breite Anwendungsbereich ermöglicht eine Sortenreduzierung, die zu einfacherer Bestandsverwaltung und schnellerem Produktumschlag führt. Die Mobilcut Reihe deckt einen breiten Anwendungsbereich ab, vom Innendrehen, Fräsen und Innengewindeschneiden an zahlreichen legierten Stählen und Kohlenstoffstählen bis zum Bohren, Reiben und Schleifen an kohlenstoffarmen Stählen und Nichteisen-Metallen. Es eignet sich gleichermaßen für den Einsatz auf einzelnen Werkzeugmaschinen wie in Zentralsystemen.

Verträglichkeit mit anderen Mobil Schmierstoffen bedeutet eine höhere Effizienz.

Die Kühlschmierstoffe der Mobilcut Reihe sind mit Bettbahnölen der Mobil Vactra Oil Reihe und den Hydraulikölen der Mobil DTE Reihe verträglich. Damit stehen Produktreihen zur Verfügung, mit denen Werkzeugmaschinen ihre maximale Leistung erreichen können.

Vorteile und Kundennutzen

Ausgezeichneter Rost- und Korrosionsschutz

Trägt zum Langzeitschutz von Werkzeugen und Werkstücken bei, verringert den Ausschuss und die Zahl der Nachbearbeitungen.

Für zahlreiche Anwendungen geeignet

Trägt zur Reduzierung des Lagerbestandes und zur Vermeidung der Falschanwendung bei.

Verbesserte Bearbeitungsleistung

Trägt dazu bei, dass Werkzeuge seltener ausgewechselt oder nachgeschliffen werden müssen. Gleichzeitig wird eine gleichbleibend hohe Oberflächengüte sichergestellt.

REACH-konform

Entspricht den neuesten Produkt-, Umwelt- und Arbeitsschutzregularien. Gewährleistet langfristige Versorgungssicherheit.

Produktreihe

Name	Emulsionstyp Mineralölgehalt	Beschreibung
Mobilcut 100	Konventionell, milchig 80 %	Leicht zu bearbeitende Stahlsorten und Kupferlegierungen, bei leichten bis mäßigen Zerspanungsoperationen. Bor- und Aminfrei.
Mobilcut 140	Konventionell, milchig 48 %	Universell, aber insbesondere für Aluminiumlegierungen und gut zu bearbeitende Stahlsorten bei mittleren bis schweren Zerspanungsoperationen.
Mobilcut 210	Teilsynthetisch, Mikroemulsion 20 %	Gusseisen und gut zu bearbeitende Stahlsorten, bei leichten bis mäßigen Zerspanungsoperationen und Schleifen. Gutes Spülvermögen. Für besonders weiches Wasser geeignet.
Mobilcut 230	Teilsynthetisch, Mikroemulsion 47 %	Stähle, einfacher zu bearbeitende Edelstähle und Gusseisen, bei mittleren bis schweren Zerspanungsoperationen. Universell und pflegeleicht.
Mobilcut 240	Teilsynthetisch, Mikroemulsion 20 %	Gusseisen und gut zu bearbeitende Stahlsorten, bei leichten bis mäßigen Zerspanungsoperationen und zum Schleifen. Für besonders hartes Wasser und besondere Maschinensauberkeit. Besonders stabiler pH-Wert. Borfrei.
Mobilcut 250	Teilsynthetisch, Mikroemulsion 43 %	Speziell für Aluminium- aber auch Kupferlegierungen und Stähle. Hochleistungs-Kühlschmierstoff bei schweren Zerspanungen. Bor- und Aminfrei.
Mobilcut 260	Teilsynthetisch, Mikroemulsion 40 %	Besonders pflegeleicht und langzeitstabil. Universell einsetzbar für leichte bis schwere Zerspanungen und ein Vielzahl von Werkstoffen (Stähle, Buntmetalle, Aluminium). Borfrei.
Mobilcut 320	Synthetisch (enthält kein Mineralöl)	Insbesondere für das Schleifen aber auch für die Zerspanung von Gusseisen und leicht zu bearbeitende Stahlsorten. Bildet keine klebrigen Rückstände. Für einen weiten Wasserhärtebereich geeignet.

Empfohlene Konzentrationen

Mobilcut Produkte werden als Konzentrat geliefert und müssen vor dem Gebrauch mit Wasser angesetzt werden. Den typischen Konzentrationsbereich entnehmen Sie bitte der folgenden Tabelle. Für spezielle Empfehlungen wenden Sie sich bitte an Ihren ExxonMobil Ansprechpartner, das Technical Help Desk oder an Ihren lokalen Vertriebspartner.

	Niedrig legierte Stähle/Fräsen, Drehen	Kohlenstoffstähle, Legierte Stähle/ schwierige Zer- spanungsvorgänge	Aluminum- bearbeitung	Rund- und Flachschleifen
Mobilcut 100	5–10%	5–10%	5–10%	3–5%
Mobilcut 140	4–6%	6–12%	6–15%	–
Mobilcut 210	4–6%	6–12%	6–12%	4–6%
Mobilcut 230	4–8%	5–8%	4–8%	4–5%
Mobilcut 240	5–8%	8–10%	–	4–6%
Mobilcut 250	6–8%	6–10%	6–10%	–
Mobilcut 260	6–9%	6–10%	6–10%	–
Mobilcut 320	–	–	–	3–5%

Pflege und Handhabung wassermischbarer Kühlschmierstoffe*

- Geben Sie das Konzentrat ins Wasser – nicht Wasser in das Konzentrat.
- Lagern Sie keine Emulsion auf Vorrat – mischen Sie immer frisch für Ihren Bedarf an.
- Überwachen und dokumentieren Sie regelmäßig die Konzentration des Kühlschmierstoffs und die Betriebsbedingungen. Leiten Sie gegebenenfalls rechtzeitig geeignete Korrekturmaßnahmen ein.
- Halten Sie das System sauber, indem Sie den Eintrag von Verunreinigungen verhindern.
- Entfernen Sie regelmäßig Fremddöl.
- Stellen Sie sicher, dass alle Leckagen von Hydrauliköl, Getriebeöl und anderen Schmierstoffen für Werkzeugmaschinen unverzüglich behoben werden.
- Verwenden Sie kein verunreinigtes Wasser, beispielsweise aus Feuerlöschanlagen oder Brunnen.
- Geben Sie keinen sauberen Kühlschmierstoff in schmutzige Maschinen. Verwenden Sie einen Systemreiniger und befolgen Sie sorgfältig die Anweisungen für den Reinigungsvorgang.
- Lassen Sie mit Kühlschmierstoffen befüllte Maschinen nicht längere Zeit ruhen, vor allem nicht, wenn Fremddöl eingeschleppt wurde.
- Mischen Sie Produkte nicht in schmutzigen oder galvanisierten Behältern an.
- Füllen Sie kein reines Wasser nach, sondern immer nur eine frisch angesetzte Emulsion.

Anwendungsempfehlungen

Allgemeine Zerspanung					Schwere Zerspanung					Schleifen					Produkt
CI	S	AS	Cu	Al	CI	S	AS	Cu	Al	CI	S	AS	Cu	Al	
++	++	+	++	+	++	+	+	+	+	o	o	o	o	o	Mobilcut 100
+	++	++	+	++	+	++	++	+	++	o	+	+	o	+	Mobilcut 140
++	++	+	o	o	++	+	+	o	o	++	++	++	o	o	Mobilcut 210
++	++	++	+	+	++	++	+	+	+	+	+	+	+	+	Mobilcut 230
++	++	+	o	o	++	+	+	o	o	++	++	++	o	o	Mobilcut 240
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	+	+	+	+	+	Mobilcut 250
+	++	++	+	++	+	++	++	+	++	o	+	+	o	o	Mobilcut 260
+	o	o	o	o	o	o	o	o	o	++	++	++	o	+	Mobilcut 320

++ empfohlen + möglich o nicht empfohlen

CI Gusseisen, S Stahl, AS Legierter Stahl, Cu Kupferlegierungen, Al Aluminiumlegierungen

Für mehr Informationen über Mobil Industrieschmierstoffe und das Serviceangebot kontaktieren Sie uns per Mail via mobil@eberhart.ch oder besuchen Sie unsere Webseite www.mobilshc.ch

* Es handelt sich um unverbindliche Pflege- und Handhabungsempfehlungen für die ExxonMobil keinerlei Haftung übernimmt.

© 2015 Exxon Mobil Corporation

Alle in diesem Dokument verwendeten Marken sind Markenzeichen oder eingetragene Marken der Exxon Mobil Corporation oder eines mit ihr verbundenen Unternehmens, sofern nicht anders angegeben.