

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-Kühlschmiermittel erhöhen die Werkzeugstandzeiten und verlängern die Wechselintervalle.

Nutzen auch Sie diese Vorteile!

hebro-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. |



	hebro [®] lub 150 MF	hebro [®] lub 505 B	hebro [®] lub 565 B	hebro [®] lub 605 BF	hebro [®] lub 665 BF	hebro [®] lub 810 OK	hebro [®] lub 921	hebro [®] lub 923 LS	hebro [®] lub 950	hebro [®] lub 750/2 AF	hebro [®] lub 756 EP	hebro [®] grind 1000	hebro [®] grind 1400 B	hebro [®] grind 1450 B	hebro [®] grind 1500	hebro [®] grind 251 AF
Einsatzkonzentration	4-10	4-10	4-8	4-10	4-8	4-10	4-10	4-10	4-10	4-10	4-10	2-4	2-4	2-4	2-4	2,5 - 4
Mineralölanteil	0	> 25	>40	> 25	>40	>40	> 40	> 40	> 25	> 40	> 25	kein	kein	kein	kein	kein
Chlorfrei/aminfrei	c	c	c	c	c	c	c	c	c	a c	a c	c	c	c	c	a c
Bevorzugter w (- 7)	x	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Gesamthärte- m (-14)		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
bereich des h (-21)		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Ansatzwassers sh (-40)		X	X	X	X		X	X	X			X	X	X	X	X
Refraktometerwert	1,9	1,1	1,1	0,9	1,0	1,1	1,2	1,1	1,1	1,0	1,0	2,6	2,9	2,5	2,0	2,1
Stahl	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
Legierter Stahl und Edelstahl	+	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
Eisenguss	o	++	++	+	+	+	+	+	++	+	+	++	++	++	++	+
Aluminiumlegierung.	+	+	++	++	++	+	++	++	+	++	++	+	+	+	+	++
Buntmetalle	+	o	+	o	+	+	+	+	o	++	++	o	o	-	-	++
Hartmetalle (Co-haltig)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	++	+	-	-	-	-	++
Normale Zerspanung	++	+	++	+	++	++	++	++	+	++	+	-	-	-	-	-
Mittlere Zerspanung	o	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++	-	-	-	-	-
Schwere Zerspanung	-	++	+	++	+	o	+	+	++	+	++	-	-	-	-	-
Schleifen	++	o	++	o	++	+	++	++	o	+	o	++	++	++	++	++
Für IKZ mit hohem Druck	++	++	++	++	++	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++	++

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

Zerspanung:

Normal: Sägen, Drehen, Fräsen

Mittel: Bohren, Abstechen

Schwer: Tieflochbohren, Gewindeschneiden, Räumen