

Dane aktualne na dzień: 07-04-2026 12:56

 Link do produktu: <https://wiertools.pl/olej-smarowy-mecut-mmks-mql-easy-clean-10l-karnasch-601163-p-18852.html>


Olej smarowy MECUT-mmKS-MQL Easy-Clean, 10l Karnasch (601163)

Cena brutto	933,05 zł
Cena netto	758,58 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Kod producenta	601163
Kod EAN	4046781591913
Magazyn producenta	22

Opis produktu

Profesjonalne chłodziwo do smarowania piły taśmowej, frezowania i wiercenia. Nie zawiera oleju mineralnego. Zmywalny wodą. Brak lotnego chlorowodoru. Wysokowydajny koncentrat środka chłodząco-smarującego. Do wymieszania z wodą.



Zastosowanie:

Idealne chłodziwo do piłowania, frezowania, toczenia, siatkowania i nacinania gwintów. Zalecane również do obróbki bez cięcia - walcowania, głębokie ciągnięcie, ciągnięcie drutu, gięcie rur.

Aplikacja:

Szczególnie nadaje się do średnio-ciężkiej obróbki trudnych materiałów, takich jak stale nierdzewne i żaroodporne, stopy niklu, tytan, stal, żeliwo, metale nieżelazne, takie jak aluminium, miedź, mosiądz niestopowy lub stopowy.

Instrukcja użycia:

Doskonały płyn chłodzący z naciskiem na efekt chłodzenia. Gotowe części można myć wodą. Przeznaczony do układów smarowania z chłodzeniem o minimalnej objętości. Dostępny również w butelkach ze spryskiwaczem (art. [60 1152](#)).

Właściwości:

- Olej, który nie stanowi zagrożenia w świetle przepisów ruchu drogowego,
- Ochrona przed rdzą,
- Nie zawiera metali ciężkich,
- Bez azotynów i chloru,
- Nadaje się do minimalnego smarowania (MMC),
- Bardzo niska lepkość, a tym samym niskie zużycie i bardzo dobry efekt chłodzenia
- Możliwe zasilanie pompy
- Możliwe wysokie prędkości skrawania, minimalne zużycie narzędzia

Zastosowanie chłodzenia, oleju znacznie zwiększa trwałość narzędzia i wykończenie powierzchni podczas: **PIŁOWANIA, FREZOWANIA, GWINTOWANIA, SZLIFOWANIA, WIERCENIA.**

Mieszanka:

- 5% olej w wodzie do stali o niskiej wytrzymałości (stal konstrukcyjna) i metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz),
- 10% olej w wodzie dla stali wysokostopowych (stali nierdzewnych). Zwiększ zawartość oleju w przypadku najtrudniejszej obróbki lub używaj tylko czystego oleju.

Olej uzupełniamy przez ciągłe mieszanie z wodą (olej wlewamy do wody). Rezultatem jest doskonały i wysoce produktywny środek.