

Entretien des fluides de coupe miscibles avec l'eau



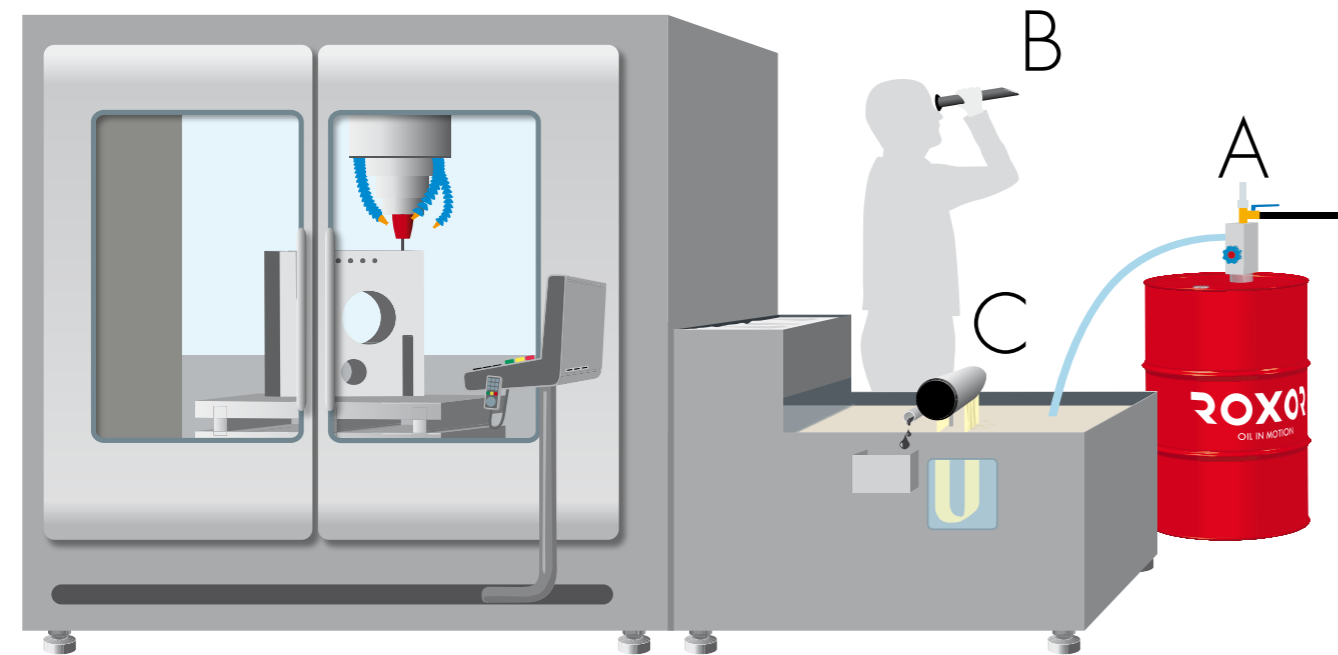
Pourquoi un entretien des fluides de coupe de coupe ?

Dans les entreprises de la métallurgie, le fluide de coupe est d'une importance cruciale pour une production économique. Dans le cadre des opérations d'usinage, de nombreux facteurs ont un impact sur l'équilibre du fluide de coupe.

Un entretien périodique de vos fluides de coupe vous permet d'exploiter leur potentiel de manière optimale.

Notre concept d'entretien

Composants requis pour un entretien durable des fluides de coupe



A

FAG 800

Permet un mélange optimal et un dosage précis

- Pour tous types de fluides de coupe
- Facile à monter et à utiliser
- Nécessite peu de maintenance

B

Réfractomètre à main

Sécurité grâce à la surveillance de la concentration

- Utilisation simple
- Avec une solution pour l'étalonnage du réfractomètre
- Unité de mesure : % Brix

C

Récupérateur d'huile modèle C (récupérateur à bande)

Assure un entretien efficace et prolonge la durée de vie

- Grande capacité d'évacuation des huiles de fuite flottantes
- Montage peu encombrant
- Installation facile



Avant

Fluide de coupe contaminé



Après

Fluide de coupe exempt d'huile de fuite

L'abrasion mécanique et la pénétration d'huiles de fuite et de graisses contaminent sans arrêt le lubrifiant réfrigérant. Contrairement à l'abrasion, les graisses et l'huile de fuite (par ex. huile pour glissières ou huile hydraulique) flottent. Les proportions de mélange de l'émulsion sont modifiées, ce qui a une incidence défavorable sur le pouvoir émulsionnant. L'huile de fuite et les graisses surnageantes devraient donc être enlevées tous les jours.

Les récupérateurs d'huile permettent un nettoyage économique et efficace de l'émulsion (voir ci-dessus).

Étapes recommandées pour l'entretien

- Contrôle hebdomadaire
- Concentration du fluide de coupe (selon la fiche produit)
- Éliminer l'huile de fuite – mécaniquement par récupérateur ou régulièrement à la main
- Contrôler le niveau du réservoir de fluide de coupe, rajouter du lubrifiant si nécessaire, respecter la concentration

Procédure à suivre en cas de changement de fluide de coupe

Travaux préparatoires

- Remplir le réservoir au maximum !
- Ajouter 0.2% de nettoyant ROXOR SR 3 au fluide de coupe **en cours d'utilisation** et faire circuler dans le système pendant huit heures. En cas de contamination extrême, augmenter jusqu'à 1% au maximum. Veuillez noter que les agents tensioactifs (ROXOR SR 3) peuvent provoquer un débordement du système, c'est pourquoi le système **ne doit pas** rester sans surveillance.
- ROXOR SR 3 débarrasse le système de champignons et de contaminations bactériennes.
- Pomper l'émulsion usée pour vider le système, puis rincer à l'eau.
- Débarrasser le fond et les parois du réservoir des résidus métalliques, dépôts et impuretés.

Mélange/remplissage manuel

- Dans tous les cas, il faut **toujours verser l'eau** en premier dans la cuve de mélange et ensuite le concentré de fluide de coupe. **Important:** respecter la concentration prescrite.
- Remplir le système avec la nouvelle émulsion. Pour la concentration, voir la fiche produit.
- Avant la mise en service, tenir un seau sous les buses et rincer brièvement toutes les tuyauteries/buses avec le fluide de coupe, jeter le contenu du seau.

Surveillance/valeurs de correction du réfractomètre

Un réfractomètre manuel permet de vérifier facilement la concentration. Pendant l'usinage des métaux, l'eau s'évapore dans une proportion plus élevée que celle du concentré, ce qui fait augmenter la concentration du fluide de coupe. Pour compenser, on remplit avec une concentration plus faible.

Pour certains fluides de coupe, un facteur de correction (voir fiche produit) doit être pris en compte.

D'ailleurs ...

... nous vous conseillons dans le domaine des fluides de coupe et leur périphérie, mais pas seulement : nous sommes aussi votre interlocuteur compétent pour tous les lubrifiants industriels.

Demandez notre brochure : « Contrôle du lubrifiant réfrigérant – Laissez-nous nous en occuper »

LAEMMLE
Oil and Chemicals

LAEMMLE Chemicals AG
Bläsimühle 2 – 6
CH-8322 Madetswil
+41 44 956 65 65
info@laemmler-ag.ch
www.laemmler-chemicals.ch



SOLUMAT SA
Chemin du Buis 2
CH-1196 Gland
+41 22 364 81 25
www.solumat.ch
solumat@solumat.ch