

ECOCUT 628 LE

PI 1-3348
Blatt 1

Beschreibung

ECOCUT 628 LE ist ein ölnelarmer, nicht wasser-mischer Kühlschmierstoff auf Basis eines Hydro-cracköles mit extrem niedrigem Aromatengehalt, versehen mit einer chlorfreien EP-Kombination und polaren Schmierfähigkeitsverbesserern.

Durch Verwendung eines speziellen Grundöles und einer ausgewählten Wirkstoffkombination senkt ECOCUT 628 LE - verglichen mit konventionellen Schneidölen - den bei der Zerspanung entstehenden Ölnebel und Verdampfungsverlust in hohem Maße.

Kenndaten

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Dichte bei 15 °C	g/ml	0,863	DIN 51 757
Farbzahl	ASTM	1,5	DIN ISO 2049
Viskosität bei 20 °C	mm ² /s	69	DIN 51 562-1
bei 40 °C	mm ² /s	26	DIN 51 562-1
bei 50 °C	mm ² /s	20	DIN 51 562-1
Flammpunkt	°C	210	DIN ISO 2592
Neutralisationszahl	mgKOH/g	0,1	DIN 51 558
Verseifungszahl	mgKOH/g	43	DIN 51 559
Korrosionswirkung auf Cu	Korr.-grad	1-20 A3	DIN EN ISO 2160
	Korr.-grad	1-50 A3	DIN EN ISO 2160
	Korr.-grad	4-100 A 3	DIN EN ISO 2160
Vierkugelapparat (VKA)	N	6500	DIN 51 350-2
Reichert-Verschleiß-Test (RVT)	mm ²	4,2/2,3	FLV-R 3 *)
Ölnebelindex (Diocetylphthalat DOP = 100)		1,5	FLV-O 02 *)

FLV *) = Prüfvorschrift der FUCHS EUROPE SCHMIERSTOFFE GMBH

PM 1-CFr/m-p - 01.03

Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.
Vorherige Ausgaben sind ungültig und zu vernichten.



ECOCUT 628 LE

**PI 1-3348
Blatt 2**

Anwendung

ECOCUT 628 LE ist ein Hochleistungsbearbeitungsöl für die Zerspanung von schwer- und schwerstzerspanbaren Werkstoffen. Es wird vorwiegend zum Tiefbohren, Räumen und Fräsen empfohlen sowie für andere Zerspanungsarten wie z. B. Gewindeschneiden, wenn ein hochaktives Schneidöl notwendig ist.

ECOCUT 628 LE bringt eine hohe Wirtschaftlichkeit durch erhöhte Werkzeugstandzeiten und bietet die Möglichkeit einer Schneidölsorten-Reduzierung.

Für die Anwendung bitte die geltenden VDI-Richtlinien 3035, 3397 Blatt 1-3 beachten.