



STRUB Innocut - Serie

Die flüssigen high-tech Werkzeuge für die Minimalmengenschmierung

So erreichen Sie optimale Ergebnisse bei der Zerspaltung mit der MMKS-Technologie

- durch Verwendung des richtigen Werkzeuges
- durch Anpassung Ihrer Werkzeugmaschine an die neue Technologie
- durch Verwendung des richtigen Sprühsystems
- durch Verwendung des richtigen Schmierstoffes

Eigenschaften und Vorteile

- massive Senkung der KSS-Kosten
- massive Senkung der Werkzeugkosten
- drastische Erhöhung der Fertigungsgeschwindigkeiten
- Erhöhung der Oberflächengüten
- Einsparung der Entsorgungskosten
- saubere Fertigungsanlagen und Maschinen
- trockene Späne
- Teil-Einsparung beim Reinigen von Fertigteilen
- trockene, rost- und fleckenfreie Werkstücke
- Ressourcenschonung / Umweltschutz
- Imagesteigerung
- weniger Krankheitsfälle
- Erhöhung der Mitarbeitermotivation
- Technologievorsprung zu Ihren Wettbewerbern

Technische Daten	STRUB Innocut A 1000	STRUB Innocut A 1000-710	STRUB Innocut A 5050	STRUB Innocut L 5000	STRUB Innocut LRS 5000	STRUB Innocut E 84	STRUB Innocut MS 40	STRUB Innocut EM 2100	STRUB Innocut EM 22	STRUB Innocut EM 46	STRUB Innocut P 68
Artikelnummer	30772	31663	32499	33283	33284	30944	31978	31023	30851	30479	32464
Aussehen	klar	klar	klar	klar	klar	klar	klar	klar	klar	klar	klar
Dichte [g/cm ³]	0.84	0.903	0.849	0.764	0.77	0.92	0.92	0.85	0.86	0.875	1.06
Viskosität @ 40 °C [mm ² /s]	22	16	17.5	2	1.6	40	35	15	22	46	*
Viskosität @ 100 °C [mm ² /s]	3					8.5	8	3.8	4.5	7.5	*
Flammpunkt [°C]	160	160	160	62	62	> 250	> 250	220	195	220	*
pH-Wert 10 %ig											9.2

* Wird mit Wasser 10% - 30 % verdünnt je nach Metalllegierung und Zerspaltung.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt basieren auf den allgemeinen Kenntnissen und Einsatzmöglichkeiten. Strub + Co. AG haftet nicht für Schäden, welche aus unsachgemäßem Einsatz der Produkte resultieren. Für die angegebenen Kenndaten gelten die branchenüblichen Mess- und Produktionstoleranzen. Generell kann aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Unsere Produkte werden stetig weiterentwickelt. Deshalb behält sich Strub + Co. AG das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Datenblatt jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.



Anwendungsbereich	feine - mittlere Zerspanung	schwere Zerspanung	schwerste Zerspanung	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	Aluminium, Magnesium	Buntmetall	Stahl	Gusseisen	Edelmetalle
STRUB Innocut A 1000	+++	+	-	-	+++	+++	+	+	-
STRUB Innocut A 1000-710	+++	+	-	-	+++	+++	+	+	-
STRUB Innocut A 5050	+++	+	-	-	+++	+++	-	-	-
STRUB Innocut L 5000	+++	++	+	+	+++	+++	++	+	-
STRUB Innocut LRS 5000	+++	+	+	+	+++	+++	++	+	-
STRUB Innocut E 84	++	+++	+++	++	++	+	+++	++	+
STRUB Innocut MS 40	+++	++	++	++	++	+++	+++	+	+
STRUB Innocut EM 2100	+++	++	++	+	+++	+++	++	+	+
STRUB Innocut EM 22	+++	++	+	-	+++	++	+++	+	+
STRUB Innocut EM 46	++	+++	+++	+++	++	+	+++	++	+
STRUB Innocut P 68	+++	++	-	-	-	++	+++	+	-

Transport

ADR/SDR

kein Gefahrgut

Entsorgung

LVA VeVA / EAK:

12 01 07

Wir unterstützen Sie bei der Einführung dieser High-Tech-Technologie durch:

- Sprüheräte und Zubehör
- Minimalmengen Kühlschmierstoffe. Massgeschneiderte Lösungen sind erhältlich
- Support bei technischen Fragen

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt basieren auf den allgemeinen Kenntnissen und Einsatzmöglichkeiten. Strub + Co. AG haftet nicht für Schäden, welche aus unsachgemäßem Einsatz der Produkte resultieren. Für die angegebenen Kenndaten gelten die branchenüblichen Mess- und Produktionstoleranzen. Generell kann aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Unsere Produkte werden stetig weiterentwickelt. Deshalb behält sich Strub + Co. AG das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Datenblatt jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.