**Aceite para Husillo Makino**

Aceite para rodamientos de husillos de alta velocidad

El Aceite apara Husillo Makino es un aceite para rodamientos de husillos de alta velocidad desarrollado especialmente para máquinas herramienta Makino. Tiene baja viscosidad y está formulado con antioxidantes, agentes antidesgaste y antiespumantes en un aceite base altamente refinado. Gracias a sus excelentes propiedades lubricantes y refrigerantes, el aceite para husillos Makino puede ayudar a mantener las máquinas-herramienta en perfecto funcionamiento durante largos periodos de tiempo y mejorar la precisión del mecanizado.

Características

**1. Excelente lubricidad**

El Aceite para Husillo Makino tiene una excelente lubricidad a pesar de su viscosidad ultra baja.

**2. Excelentes propiedades de refrigeración**

La viscosidad ultra baja del Aceite para Husillo Makino le confiere unas excelentes propiedades de refrigeración. Esto ayuda a evitar la deformación térmica de la máquina herramienta debido al calor generado durante el proceso de mecanizado y a mejorar la precisión del mecanizado.

**3. Niebla reducida**

El Aceite para Husillos Makino tiene baja volatilidad y produce menos niebla, gracias al uso de un aceite base parafínico especial.

**4. Excelente separabilidad de los fluidos de corte solubles en agua**

　　El Aceite para Husillos Makino tiene una excelente demulsibilidad, lo que ayuda a evitar problemas de formación de espuma y deterioro microbiano si se contamina con fluidos de corte a base de agua.

**5. Excelentes propiedades antiespumantes**

　　　El Aceite para Husillos Makino tiene excelentes propiedades antiespumantes, lo que ayuda a evitar los problemas de circulación y el deslizamiento deficiente que puede causar la formación de espuma en el aceite.

**ENVASADO / EMBALAJE**

Tambores de 200 litros y latas de 20 litros.

Propiedades típicas del Aceite para Husillo Makino

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Color | (ASTM) |  | L0.5 |
| Densidad | (15°C) | g/cm3 | 0.776 |
| Viscosidad | (40°C) | mm2/s | 2.10 |
| Punto de Ignición | (COC) | °C | 122 |
| Punto de Vertido |  | °C | -75 |
| Número de Ácido |  | mgKOH/g | 1.20 |
| Corrosión de Cobre  | (100°C, 3h) |  | 1 |
| Prevención de Óxido | Agua destilada, 60°C, 24h) |  | Sin óxido |