



NAZWA PRODUKTU:

MILLICUT CF HIGH PERFORMANCE:

NIE ZAWIERAJĄ ZWIĄZKÓW CHLORU, ZAWIERAJĄ DODATKI CHRONIĄCE PRZED ZUŻYCIEM, PRZED POWSTAWANIEM MGIEŁKI OLEJOWEJ
ZAWIERAJĄ DODATKI MINIMALIZUJĄCE POWSTAWANIE PIANY, WYSOKIE WŁAŚCIWOŚCI SMARNE

ZASTOSOWANIE:

Produkt	Karta Char.	Lepkość @ 40°C	próba na korozję	Zastosowanie
MILLICUT CF6	5803	5cSt	1a	Precyzyjne honowanie żeliwa, obróbka żeliwa, stopów aluminium oraz metali nieżelaznych. Znakomity do metali żółtych.
MILLICUT CF4	5721	10cSt	4b	Wiercenie głębokich otworów (np.lufy), rozwiercanie, szybkie frezowanie, honowanie. Może zmienić kolor metali żółtych.
MILLICUT CF5	5801	15cSt	4a	Rozciąganie stopów tytanu, ciężka obróbka skrawaniem, wiercenie głębokich otworów (np.lufy). Może zmieniać kolor metali żółtych.
MILLICUT CF1	5988	22cSt	1a	Ogólna obróbka, w tym posuw obrabianego pręta w automatach, do metali żelaznych i nieżelaznych. Idealny do metali żółtych.
MILLICUT STAR	5658	22cSt	1a	Zawiera więcej środków chroniących przed zużyciem oraz smarujących. Ogólna obróbka, w tym posuw obrabianego pręta w automatach, do metali żelaznych i nieżelaznych. Idealny do metali żółtych.
MILLICUT CF2	5802	22cSt	3b	Zawiera dodatki pozwalające na szlifowanie (Karbund)
MILLICUT CF3	5660	32cSt	1b	Szlifowanie i frezowanie w cięższych warunkach. Idealny do metali żółtych.
BIODEGRADALNE CIECZE CHŁODZĄCO - SMARUJĄCE				
MILLICUT BIOSTAR	5790	8cSt	1a	CBN, formowanie i szlifowanie kół zębnych, wiercenie głębokich otworów. Pasuje do wszystkich metali żelaznych i nieżelaznych.
MILLICUT J40	5981	36cSt	1a	Mgiełka olejowa w postaci sprayu. Idealny tam, gdzie wymagane są najwyższe właściwości smarne.
MILLICUT 2444	5705	6cSt	1a	Obróbka lekka, prasowanie i frezowanie średniej stali, aluminium i metali kolorowych. Może być natryskiwany.

DIFF, wyłączny dystrybutor Millers Oils w Polsce

ul.Kolejowa 15
58-100 Świdnica
tel./fax 0748522090

www.millersoils.pl , info@millersoils.pl

