

RENEP K - řada

PI 4-1090
Strana 1/2

Oleje na kluzná vedení obráběcích strojů

Popis

Na přesnost moderních obráběcích strojů jsou dnes kladeny velmi vysoké požadavky. Rentabilita obráběcího stroje je závislá na jeho spolehlivosti, na zachování přesnosti rozměrů a kvalitě povrchů zhotovených obrobků.

K zajištění provozuschopnosti obráběcího stroje jsou požadována vysoce hodnotná maziva.

Proto je kladen obzvláštní význam na oleje pro kluzná vedení. Aby se zabránilo stopám po trhavém skluzu na povrchu obrobků, musí být zajištěn i při pomalém posuvu a vysokém plošném tlaku dostačující, dobře přilnavý mazací film, zajišťující stejnoměrný pohyb. Pojmy jako trhavý skluz, přilnavý skluz, Stick-Slip nebo zadrhování stolu popisují stejný úkaz.

Příčinou je proměnlivé tření jako důsledek stále se měnících třecích poměrů mezi suportem stroje a jeho kluzným vedením.

Oleje řady RENEP-K byly vyvinuty na mazání kluzných vedení obráběcích strojů

Oleje řady RENEP K se vyznačují zejména následujícími vlastnostmi:

- velmi dobrá přilnavost a vynikající vlastnosti zamezující jevu Stick-Slip
- vysoká tlaková zatížitelnost a velmi dobrá ochrana před opotřebením
- vynikající antikorozi ochrana
- dobrá snášenlivost s plastovým obložením kluzných vedení
- velmi dobrá odolnost vůči stárnutí a oxidaci.

Použití

Oleje řady RENOLIN K se používají přednostně na mazání horizontálních a vertikálních kluzných vedení přesných obráběcích strojů. Pokud je olej na kluzná vedení a pro hydraulický systém čerpán ze společné nádrže, je nutno použít olej RENEP 2 K, který je pro svou vysokou odolnost vůči stárnutí velmi vhodný jako hydraulický olej.

Oleje řady RENEP K mohou být použity také na mazání ložisek a jako převodové oleje za podmínky dodržení viskozitní třídy doporučené výrobcem.

Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	RENEP			Zkouška dle
		2 K	4 K	5 K	
Označení	-	CGLP 68	CGLP 100	CGLP 220	DIN 51 502
Kinematická viskozita při 40 °C	mm ² /s	68	100	222	DIN 51 562-1
100 °C	mm ² /s	9,0	11,7	18,8	DIN 51 562-1
Viskozitní index	-	100	100	94	DIN ISO 2909
Hustota při 15 °C	kg/m ³	883	891	906	DIN 51 757
Bod vzplanutí	°C	230	240	250	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	- 27	- 24	- 12	DIN ISO 3016
Obsah vody	% hmotnosti	množstevně neprokazatelné			DIN ISO 3733
Množství nerozpustných látek	% hmotnosti	množstevně neprokazatelné			DIN 51 592
Pěnivost, postup I až III					
při 24 °C okamžitá/po 10 min	ml	20/0	10/0	0/0	ASTM D 892
při 93,5 °C okamžitá/po 10 min	ml	10/0	5/0	0/0	ASTM D 892
při 24 °C po 93,5 °C okamžitá/po 10 min	ml	20/0	10/0	0/0	ASTM D 892
Korozní účinky na mědi	stupeň koroze	1-100 A 24			DIN EN ISO 2160
Antikorozní vlastnosti vůči oceli	stupeň koroze	0-A/0-B			DIN 51 585
Mechanická zkouška FZG stroj na zkoušku ozubení	stupeň poškození	11	11	11	DIN 51 354-2
Chování vůči těsnicím materiálům SRE-NBR 1 ¹⁾ dle DIN 51 538-1 při 100 °C ± 1 °C po 7 dnech ± 2 h					DIN 53 521 ve spojení s DIN 53 505
relativní změna objemu	%	+ 4	+ 3	+ 2	
změna jednotek tvrdosti Shore A	Shore	- 1	- 1	- 1	

¹⁾ SRE-NBR 1 se vyrábí jen ke zkušebním účelům, takto zjištěné změny objemu jsou hodnoty sloužící v praxi pro výběr těsnění (viz katalogy výrobců těsnění).