

# FANOX AN 32, 38

## POPIS

FANOX AN 32 a FANOX AN 38 sú rezné oleje nemiešateľné s vodou určené pre trieskové obrábanie súčiastok z dobre obrobiteľných materiálov.

Prísady obsiahnuté v týchto rezných olejoch zabezpečujú čo najlepšie rezné podmienky v mieste pôsobenia, znižujú tvorbu olejovej hmly na pracovisku, polotovary i hotové výrobky dočasne chránia proti korózii.

Tieto rezné oleje nezafarbiajú súčasti z medi alebo medených zliatin.

Nízkoviskózny FANOX AN 32 sa vyznačuje veľmi dobrou chladiacou a vymývacou schopnosťou, čo umožňuje rýchle odstraňovanie čistočiek vznikajúcich napr. brúsením.

Viskóznejší FANOX AN 38 má vynikajúce mazacie a chladiace vlastnosti, ktoré predurčujú jeho aplikáciu pre výroby na automatických sústruhoch, pri relatívne vysokom výkone obrábania.

FANOX AN 32 a FANOX AN 38 neobsahujú aditíva s chlóróm.

## POUŽITIE

FANOX AN 32 sa používa na:

- Brúsenie hliníkových profilov na pásových brúskach.
- Pozdĺžne a čelné sústruženie, vŕtanie, frézovanie, rezanie závitov, preťahovanie súčiastok zo zliatin medi a zinku.
- Výrobu presných a normovaných dielov z hliníkových a medených zliatin a z ľahko obrobiteľných konštrukčných ocelí.

FANOX AN 38 sa používa na:

- Hromadnú výrobu súčiastok z ľahko obrobiteľných konštrukčných a automatových ocelí.
- Odval'ovacie frézovanie ozubených kolies z nízkolegovaných ocelí.
- Sústruženie, vŕtanie, rezanie závitov a frézovanie spojovacích prvkov, pri výrobe presných a normovaných súčiastok z nástrojových a zušľachtilých ocelí.
- Brúsenie frézok z tvrdých nástrojových ocelí na vysokorýchlostných CNC brúskach s diamantovými kotúčmi.

| Technické parametre                         |                    |           |     | Skúšobná metóda    |
|---|--------------------|-----------|-----|--------------------|
| Smerodat. hodnoty podľa DIN 55350 oddiel 12 |                    |           |     |                    |
| FANOX AN                                    |                    | 32        | 38  |                    |
| Kinematická viskozita                       |                    |           |     | DIN 51 562, časť 1 |
| Pri 20 °C                                   | mm <sup>2</sup> /s | 14        | 52  |                    |
| Pri 40 °C                                   | mm <sup>2</sup> /s | 8         | 21  |                    |
| Hustota pri 15 °C                           | kg/m <sup>3</sup>  | 858       | 865 | DIN 51 757         |
| Bod vzplanutia o.k. (Clev.)                 | °C                 | 140       | 190 | DIN ISO 2592       |
| Bod tuhnutia                                | °C                 | -30       | -30 | DIN ISO 3016       |
| Korózia na medi                             | Stup. korózie      | 1-100 A 3 |     | DIN 51 759         |
| Farba                                       | Číslo farby        | < 2       |     | DIN ISO 2049       |

Jedná sa o informatívne údaje, v prípade reklamácie je nutné postupovať v súlade so všeobecnými dodacími podmienkami. Ďalšie informácie sú obsiahnuté v karte bezpečnostných údajov.

**Ochrana zdravia:** Pri zaobchádzaní s mazivami je potrebné dbať na všeobecné pravidlá ochrany pri práci, viď karta bezpečnostných údajov.

ESSO Slovensko, spol. s r.o.

Drieňová 3  
821 01 Bratislava 2