

rhenus TU 43 P

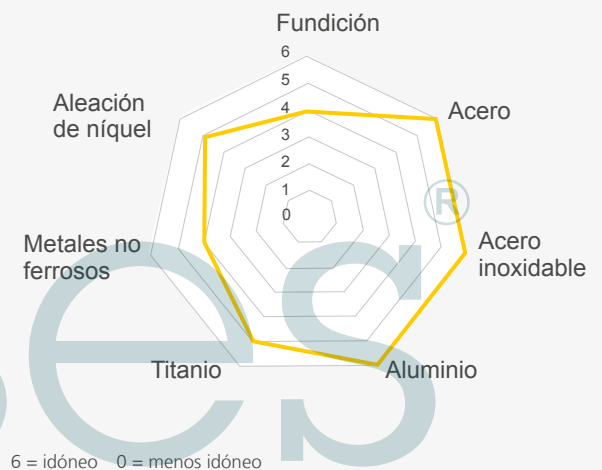


- Eficacia probada: Excelente producto para materiales utilizados en la construcción de aviones
- Rendimiento reconocido: Multitud de homologaciones del sector aeronáutico
- Alta eficiencia: Muy rentable gracias al elevado rendimiento

Propiedades importantes

- Alta rentabilidad gracias a la baja concentración de reposición
- Las herramientas alcanzan prolongadas vidas útiles con un amplio espectro de materiales
- Alta estabilidad, buena durabilidad de la emulsión
- Impide la formación de manchas en aleaciones de aluminio sensibles
- Buena compatibilidad cutánea

Aptitud para el material



Otras homologaciones del sector aeronáutico

El **rhenus TU 43 P** puede utilizarse para el mecanizado eficiente de piezas destinadas a la construcción de estructuras y turbinas, así como de sistemas de aterrizaje.



Autorizaciones

- Airbus - AIPS 00-00-010 - "List of authorized Cutting fluids for drilling and machining operations" (publicada en el 2019, válida para prácticamente todos los programas)
- Safran Aircraft Engines (Snecma) - PR 6300
- Bombardier - acorde con BAMS 569-001

Materiales/aleaciones

Aluminio, titanio, acero inoxidable, acero y otros, por ejemplo,
EN AW 2024, EN AW 2099,
EN AW 5083, EN AW 6061,
EN AW 6066, EN AW 6082,
EN AW 7022, EN AW 7075,
TiAl6V4, Inconel 718,
X2NiCoMo1895, X5CrNiCu15-5

Si tiene cualquier duda, póngase en contacto con nosotros escribiendo un correo electrónico a rhenuslub@rhenuslub.es o llamando por teléfono al +34 94331 7494

Áreas de uso



Rectificado



Torneado



Taladrado



Fresado



Roscado



Rendimiento

Sector aeronáutico: soportes de los alerones

Fresa de disco doble (Ø 300 mm)

Material: TiAl6V4

Vc: 58 m/min

Vf: 68 mm/min

ap: 1,35 mm (cada lado)

ae: 100 mm

Vida útil: 145 min

Concentración: 8-10%

► El mejor rendimiento con materiales difíciles de mecanizar

Empresas proveedoras del sector aeronáutico; componentes estructurales para Airbus, Premium AEROTEC y Liebherr

Materiales: principalmente aluminio, p. ej. EN AW 7075, EN AW 6082, aunque también titanio y aceros inoxidables

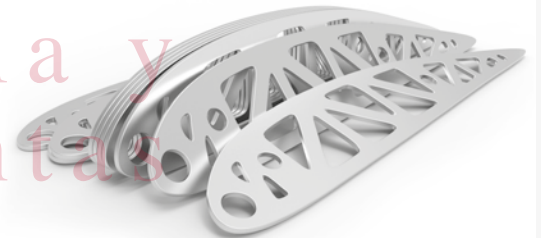
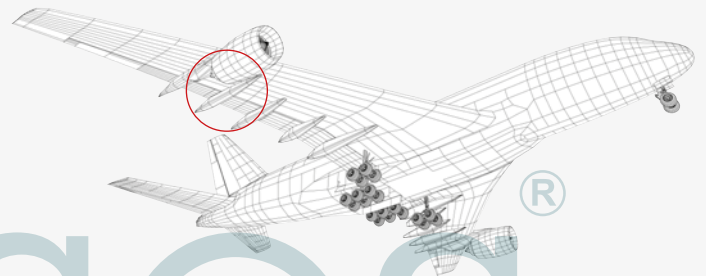
Parque de máquinas: Centros de mecanizado, centros de torneado/fresado, tornos, fresadoras

Concentración de uso: 6-9 %

Concentración de reposición: 1,7 %

Valores añadidos en la aplicación:

- Sin decoloración de componentes de aluminio sensibles a la formación de manchas, incluso con tiempos de funcionamiento prolongados de las máquinas
- Larga vida útil, de más de un año, del lubricante refrigerante
- Rentabilidad de uso gracias a la baja concentración de reposición
- Excelente detergencia, por consiguiente, máquinas y piezas limpias



Ventajas de costes

Concentración de reposición muy baja, incluso por debajo del 2 %

Más tiempos productivos gracias a prolongada durabilidad de la emulsión

Bajo consumo de lubricante refrigerante
Máquinas y componentes limpios gracias a la efectiva detergencia y ausencia de restos pegajosos
Ejemplo práctico, plaquitas de corte de metal duro:
Prolongación de la vida útil del 50 % al torneear Inconel

Manejo sencillo gracias al nivel de riesgo para el agua 1

El lubricante refrigerante influye en los siguientes costes operativos:



- Mantenimiento del lubricante refrigerante
- Consumo de lubricante refrigerante y precio
- Uso de aditivos
- Mantenimiento de máquinas herramienta
- Desecho y periodos de inactividad
- Herramienta
- Almacenamiento

Medioambiente y protección laboral

- ✓ Sin sustancias SVHC
- ✓ Buena compatibilidad cutánea
- ✓ Nivel de riesgo para el agua 1 (WGK 1)