

PRACOVNÍ POSTUP PRO NAPLNĚNÍ OBRÁBĚCÍHO STROJE WOLFRAMOVÝM ADITIVEM - NANO 3000

1. Při novém naplnění stroje – DOPORUČUJEME !!!

- Naplňte dobře vyčištěný stroj chladicí emulzí, v koncentraci 2,5%
- Nano-aditivum dobře protřepte a v koncentraci 0,3 až 0,5% zředte s vodou v poměru 1 : 10
- Při spuštěném oběhovém čerpadle dolijte takto připravené aditivum do pracovního prostoru stroje (ne do zásobníku emulze)
- Takto je obráběcí stroj připraven pro další práci

2. Doplnění aditiva do stávající náplně

- Stávající náplň musí být zdravá a nejevit žádné příznaky poklesu vitality
- Snižte koncentraci ve stroji na 2,5%
- Nano-aditivum dobře protřepte a v koncentraci 0,3 až 0,5% zředte s vodou v poměru 1 : 10
- Při spuštěném oběhovém čerpadle dolijte takto připravené aditivum do pracovního prostoru stroje (ne do zásobníku emulze)
- Takto je obráběcí stroj připraven pro další práci

3. Další, následné doplnění nano aditiva

- Doplnuje se ve stejný okamžik a ve stejném poměru jako při naplnění
- Například při doplnění na 1 litru emulze cca 0,16 litru aditiva

4. Měření koncentrace

- Koncentraci aditiva nelze ve stroji měřit samostatně, proto je naměřená hodnota vždy součtem koncentrace chladicí emulze a aditiva

5. Přínosy

Používáním wolframových nano-aditiv docílíte finančních a časových úspor prakticky ve všech měřitelných veličinách, v řádech desítek až stovek %. Používání wolframového nano-aditiva nám umožňuje provádět náročné operace, jako například hluboké vrtání, tváření závitů, závitování, obrábění ušlechtilých ocelí s menším úsilím, vyšší dosaženou kvalitou povrchu a výraznou finanční úsporou, (násobky) při pořizování použitých nástrojů. Níže uvádíme jen některé benefity spojené s používáním wolframových nano-aditiv.

Snížení spotřeby chladicí emulze o více než 50%	více než 50%
Prodloužení životnosti nástrojů (plátky, vrtáky, výstružníky apod.)	50 - 250%
Úspora elektrické za energie *	až 30%
Snížení vibrací nástrojů	až 15%
Snížení drsnosti povrchu	o 1 stupeň Ra
Snížení hlučnosti stroje	o 10 – 15%
Možnost použít vyšší rezné rychlosti	časová úspora
Stroj pracuje při nižší zátěži =vyšší přesnost= méně servisu	

* lze změřit klešťovým ampérmetrem na vstupním napájecím kabelu stroje