

SulFol und SintoCut

Schneidoele





Philipp und Martin Storr • Geschäftsführende Gesellschafter

Ihr starker Partner für Schneidoele

Die oelheld GmbH ist ein mittelständisches Unternehmen, welches auf mehr als 130 Jahre Tradition und Erfahrung zurückblickt. Seit der Gründung im Jahr 1887 durch Carl Christian Held hat sich oelheld zum etablierten Spezialisten für Schmierstoffe entwickelt. Partnerschaft, Forschung und Human Technology sind als Werte gewachsen und bilden eine Tradition, auf die wir stolz sind.

Zahlreiche Maschinenhersteller und Hochschulen entwickeln mit uns Produkte, die speziell auf die Bedürfnisse ihrer Maschinen zugeschnitten sind. Diese Zusammenarbeit ermöglicht es uns, intensiv auf die spezifischen Anforderungen unserer Kunden einzugehen und bestehende Fluids an unterschiedlichste Fertigungsprozesse anzupassen.

Unsere Laboratorien, die mit modernsten Analysegeräten und zahlreichen Prüfständen ausgerüstet sind, garantieren aktuelle Standards und erfüllen nahezu jeden Kundenwunsch.

„Innovative Produktentwicklung, gestärkt durch permanente Qualitätssicherung und umfänglichen Kundenservice, ist der Schlüssel für den Erfolg unserer Produkte.“



Human Technology

Innovationen für Mensch, Natur und Maschine

Hutec ist unser Grundgedanke für die Entwicklung und Produktion unserer Produkte. Ebenso ist es das Leitbild in unserem Umgang mit Ressourcen und bei oelheld stets gegenwärtig.

Was bedeutet das konkret?

- Anforderungen nach REACH werden erfüllt
- Hautgutachten für die meisten Produkte vorhanden
- Emissionsarme und aromatenfreie/-arme Produkte
- Schwermetallfreie Produkte
- Modernste Produktionsanlagen
- Umweltschonende Produktionsprozesse
- Produkte werden auf Verträglichkeit mit Maschinenbauteilen geprüft
- Nachhaltigkeit bei der Rohstoffauswahl
- Umweltfreundliche und ressourcenschonende Produkte





Aufbau von Schneidoelen

Grundsätzlich bestehen Schneidoele aus einem Basisoel und Additiven. Wie in einer guten Küche werden bei der oelheld GmbH grundsätzlich nur die besten Zutaten verwendet. Die über 130-jährige Tradition in der Herstellung von Metallbearbeitungsoelen garantiert Ihnen höchste Leistung für Ihren Schneidprozess.

Basisoele

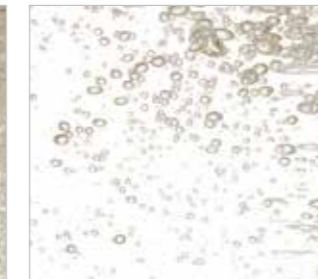
Es stehen Hydrocrack, Gas-to-Liquid (GTL) und Polyalphaolefine zur Verfügung, die sich durch ein gutes Luftabscheidevermögen und geringe Schaumbildung auszeichnen. Alle verwendeten Basisoele sind farblos, geruchslos, dermatologisch geprüft und sehr vernebelungsarm.



Mineraloel
Luftabscheidevermögen: 60 Sek.



Hydrocrack
Luftabscheidevermögen: 29 Sek.



GTL
Luftabscheidevermögen: 15 Sek.



Polyalphaolefin
Luftabscheidevermögen: 12 Sek.

Additive

Die oelheld GmbH entwickelt und stellt spezielle Schneidoele für unterschiedliche Anwendungen und unterschiedliche Materialien her. Neben hochwertigen Basisoelen, spielt die Auswahl der richtigen Additive eine entscheidende Rolle. Jedoch ist nicht nur die Auswahl der richtigen Additive entscheidend, sondern gerade auch deren Kombination miteinander. Einen positiven Effekt auf den Schneidprozess können nur optimal kombinierte und aufeinander abgestimmte Additive haben.

Die Schneidoele von oelheld für jeden Prozess

Die speziell von oelheld entwickelten Schneidoele, der SulFol LC-Reihe, bieten für alle Anwendungen im Bereich der Zerspanung mit geometrisch definierter Schneide eine optimale Lösung und sind durch ihre besondere Additivierung auf dem neuesten Stand der Schneidoel-Technologie.

Auch bei diesen Produkten bleibt oelheld selbstverständlich seinem Markenkonzept „Human Technology für Mensch, Natur und Maschine“ treu. Deshalb sind alle Oele der SulFol LC-Reihe chlorfrei, nahezu aromatenfrei und oelnebelarm. Die Produkte zeichnen sich besonders durch gute Kühl-, Netz- und Schmierwirkungen aus, was zu einer erheblichen Verbesserung der Oberflächengüte und der Werkzeugstandzeiten führt. Aufgrund der besonderen Hochleistungsadditivierung besitzen alle Oele der SulFol LC-Reihe eine besonders gute Alterungsbeständigkeit und ermöglichen einen breiten Einsatzbereich.

Die Schneidoele der SulFol LC-Reihe wurden für die unterschiedlichsten Bearbeitungsformen und Werkstoffe in verschieden additvierten Gruppen mit jeweils 4 – 5 Viskositätsklassen unterteilt.

Produktübersicht

Schneidoele

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
SulFol LCD 500	0,82	>120	5	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 850	0,84	>150	9	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 1500	0,84	>160	15	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 2200	0,84	>180	22	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 3200	0,88	>180	32	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden, Umformen und Wälzfräsen
SulFol LCO 500	0,83	>120	5,6	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol LCO 1000	0,85	>155	10	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol LCO 1500	0,87	>160	15	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol LCO 2500	0,88	>180	25	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol GBS 1500	0,83	200	15,5	Buntmetalle und hochlegierter Stahl	Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol GPR 2200	0,852	200	22	Hochlegierter Stahl	Räumen
SulFol GKF 1100	0,83	>190	11	Keramik und Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SintoCut PE-S	0,82	>160	7,1	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Fräsen, Drehen und Bohren
SintoCut PE-B	0,82	>160	7,1	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Fräsen, Drehen und Bohren
SintoCut PE-B 1000	0,82	>150	10,4	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Fräsen, Drehen und Bohren

Produktübersicht

Tiefbohroele

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
SulFol TMH 2200	0,86	>160	21	Chrom-Nickel-Stahl, säure- und warmfester Stahl, Einsatzstahl, Titan. Nicht für Buntmetall geeignet.	Tiefbohren
SulFol HST 1100	0,86	>150	11	Austenitischer Stahl, Chrom-Nickel-Stahl, warmfester Stahl, Einsatzstahl, Titan	Tiefbohren und schwere Zerspanung

Räumoele

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
SulFol HXS 6000	1,02	>150	60	Stahl	Räumen, Gewindeschneiden und -formen, Nutziehen und Feinschneiden
SulFol LCR 1700	0,89	>150	17	Hochlegierter Stahl	Innenräumen. Besonders geeignet für schwerste, langsame Räumoperationen
SulFol SPR 3400	0,94	>140	35	Stahl	Räumen und Gewindeschneiden

Minimalmengenschmierung

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
Metall-O-Fluid 38	0,84	>200	20	Aluminium	Minimalmengenschmierung
Metall-O-Fluid E	0,92	>200	43	Edelstahl, Stahl, Buntmetall	Minimalmengenschmierung
Metall-O-Fluid SPL	0,92	>150	43	Stahl, Edelstahl	Minimalmengenschmierung
Metall-O-Fluid OH464	0,91	>180	15	Edelstahl, Stahl, Buntmetall	Minimalmengenschmierung



Für andere Materialien und Anwendungen kontaktieren Sie bitte unseren technischen Service.



Serviceanalytik und technischer Außendienst sorgen für Ihren Rund-Um-Service

- Wir begleiten Sie von Anfang an mit unserem technischen Außendienst vor Ort und unserer Serviceanalytik im Hintergrund.
- Bei uns hat jeder Kunde einen direkten Ansprechpartner im technischen Außendienst, der mit Rat und Tat zur Seite steht.

Gerade die Verknüpfung von Serviceanalytik und technischem Außendienst bietet unseren Kunden einen Mehrwert und die Sicherheit zum Produkt auch den passenden Service zu erhalten.

Unsere Serviceanalytik verfügt über ein breites Methodenspektrum und modernste Analytik-Geräte, die gezielt für die Anforderungen unserer Kunden eingesetzt werden. Mit diesem Know-how sind wir in der Lage Hilfestellung bei der Fehlersuche zu leisten oder Fertigungsprozesse zu optimieren. Mitarbeiter in diesen Bereichen nehmen an praxisnahen Weiterbildungen teil und tauschen Wissen untereinander aus. Dieser systematische Wissenstransfer sorgt für weiterwachsendes Know-how und spielt auch eine wichtige Rolle für zukünftige Produktentwicklungen.

Kontaktieren Sie uns und lernen Sie unseren Rund-Um-Service kennen!

Seminare / Schulungen

oelheld bietet das ganze Jahr über kostenlose Seminare, welche den richtigen Umgang mit Schneid- oelen vermitteln. Dadurch kann die bestmögliche Anwendung gewährleistet werden.

Die Seminare finden im Schulungszentrum der oelheld GmbH statt. Im Anschluss besteht die Möglichkeit an einer Betriebsbesichtigung teilzunehmen.

Die Anmeldung ist jederzeit möglich und für größere Gruppen bietet oelheld spezielle Schulungen!

Anmeldung:

Alle aktuellen Termine finden Sie auf unserer Website: www.oelheld.com/service/seminare

Wir freuen uns auf Sie!





Prozessoptimierung

Sie möchten Ihre Maschine effizienter machen?



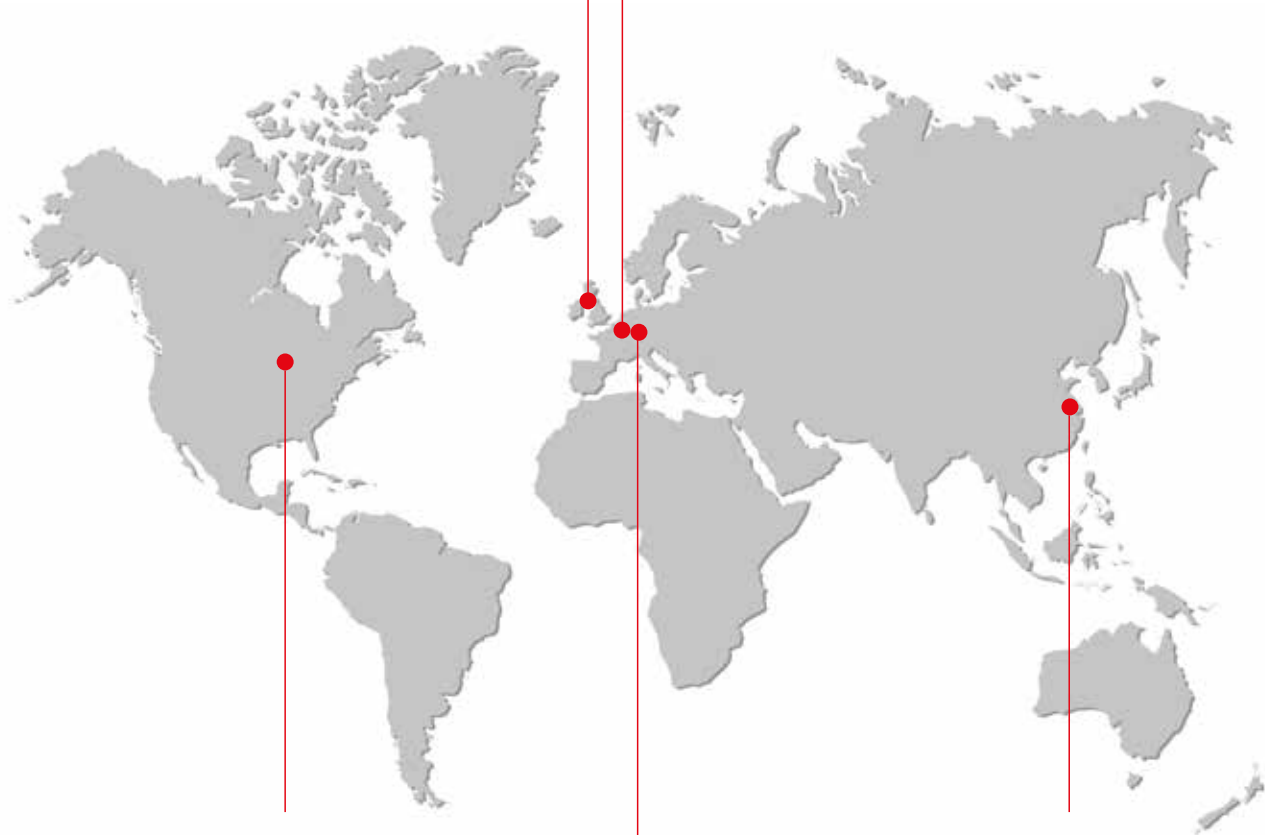
Hightech-Produkte für Maschinen – weltweit!

oelheld UK Ltd.

Unit 16, Colomendy Business Park, Erw Las
Denbigh, LL16 5TA. • Vereinigtes Königreich
Telefon: +44 1745 814-777
E-Mail: sales@oelheldgroup.co.uk
Internet: www.oelheld.com

oelheld technologies SAS

Technopôle de Forbach-Sud
140, Avenue Jean-Eric Bousch
57600 Oeting • Frankreich
Telefon: +33 387 90 42 14
E-Mail: hutec-fr@oelheld.com
Internet: www.oelheld.com



oelheld U.S., Inc.

1100 Wesemann Dr
West Dundee, IL 60118 • USA
Telefon: +1 847 531-8501
E-Mail: hutec-us@oelheld.com
Internet: www.oelheld.com

oelheld GmbH

Ulmer Strasse 133-139
70188 Stuttgart • Deutschland
Telefon: +49 711 16863-0
E-Mail: hutec@oelheld.de
Internet: www.oelheld.com

oelheld innovative fluid technology (Taicang) Co., Ltd

No. 5 Suzhou Road, Jiangsu
215400 Taicang • China
Telefon: +86 512 8278 0027
E-Mail: services@oelheld.com.cn
Internet: www.oelheld.com

Repräsentanten weltweit

Argentinien • Australien • Belgien • Bosnien und Herzegowina • Brasilien • Bulgarien • Chile • Dänemark • Estland • Finnland • Griechenland
Indien • Indonesien • Israel • Italien • Japan • Kasachstan • Kanada • Kroatien • Lettland • Litauen • Malaysia • Mexiko • Neuseeland • Niederlande
Norwegen • Österreich • Polen • Portugal • Rumänien • Russland • Schweden • Schweiz • Serbien • Singapur • Slowakei • Slowenien • Spanien
Südafrika • Südkorea • Taiwan • Thailand • Tschechien • Türkei • Ukraine • Ungarn • Weißrussland



oelheld[®]
innovative fluid technology

oelheld GmbH • Ulmer Strasse 133-139 • 70188 Stuttgart • Germany
Telefon: +49 711 16863-0 • Fax: +49 711 16863-3500
E-Mail: hutec@oelheld.de • Internet: www.oelheld.com