

# Tradycja i nowoczesność

**W 2015 r. minęło 100 lat od założenia firmy Georg Oest Mineralölwerk, która mieści się we Freudenstadt, w otoczeniu przepięknych lasów szwarcwaldzkich. Przez ten czas firma przeszła szereg zmian i modernizacji, aby stać się przedsiębiorstwem ultranowoczesnym, spełniającym najsurowsze wymagania środowiskowe i prężnie działającym w branży środków smarnych. Dlatego – czerpiąc z wiedzy i doświadczeń, jakie przez ten czas zbierano z pieczołowitością – możemy dzisiaj zaoferować innowacyjne rozwiązania dla większości gałęzi przemysłu. Przede wszystkim skupiamy się na dopasowaniu rozwiązań do potrzeb naszych klientów, z którymi współpracujemy na zasadach partnerskich.**

## CO ROBIMY DZISIAJ

Dzisiaj dostarczamy środki smarne do wielu gałęzi przemysłu. Naszą szczególną uwagę kierujemy na przemysł metalowy, związany z procesami obróbki plastycznej i skrawaniem. Dysponujemy bardzo szeroką paletą środków smarnych do maszyn produkcyjnych, a więc: olejami hydraulicznymi, przekładniowymi, przewodnicowymi, smarami itp., a także procesowymi środkami technologicznymi: chłodziwami, olejami i pastami do obróbki skrawaniem i obróbki plastycznej. Dopełnienie stanowią środki antykorozyjne oraz środki myjące. Jesteśmy więc gotowi do zapewnienia naszym klientom pełnego pakietu środków dopasowanych do konkretnego procesu produkcyjnego. Naszą chlubą jest uzyskanie certyfikatu VDA 230-213 dla poziomu 4 (pełna aprobatą do produkcji seryjnej, również dla podwykonawców), jeżeli chodzi o środek

smarny do bardzo głębokiego tłoczenia karoserii pojazdów samochodowych, którym jest PLATINOL B 804/3 COW-I.

Wprowadziliśmy również środek do obróbki plastycznej na bazie żelu, który oprócz doskonałych własności smarnych odprowadza nadmiar ciepła ze strefy obróbki. Nie zawiera oleju mineralnego ani też innych składników, które utrudniałyby procesy zgrzewania czy spawania bez konieczności odtłuszczenia powierzchni. Znakomicie nadaje się do gięcia trzpieniowego rur czy głębokiego tłoczenia blach. Ma to ogromne znaczenie przy dzisiejszych potrzebach skracania technologicznych cykli produkcyjnych, a tym samym kosztów produkcji.

W Europie widać zaznaczający się trend co do stosowania nieemulgujących środków do obróbki plastycznej i skrawaniem.



W wypadku produkcji wielkoseryjnej, a nawet średniej wielkości coraz częściej znajdują zastosowanie środki myjące oparte na perchloretylenie oraz modyfikowane alkohole. Te drugie ze względów bezpieczeństwa mogą w najbliższej przyszłości zdominować tego typu procesy mycia. Większość środków smarnych do trudnych operacji tłoczenia czy obróbki skrawaniem zawiera dodatki EP oparte na siarce aktywnej lub coraz rzadziej na chloroparafinie. Dodatki te reagują ze środkiem myjącym, zakwaszając go. To nieuchronnie prowadzi do zniszczenia elementów myjki, najczęściej chłodziwy i grzałek. Opracowaliśmy technologię, która pozwala na używanie środków smarnych, które są kompatybilne z wymienionymi środkami myjącymi w myjkach zamkniętych, pracujących pod próżnią. Na tym polu ściśle współpracujemy z firmą Safechem – światowym liderem w nowoczesnych systemach mycia.

Chłodziwa wodorocieńczalne ze względu na zmieniające się przepisy legislacyjne w Europie również są modyfikowane pod tym kątem. Ostatnimi czasy wprowadzono na rynek zupełnie nową linię COLOMETA seria „P”. Jest ona odpowiedzią na zapotrzebowanie przemysłu maszynowego na chłodziwo bezpieczne dla operatorów maszyn obróbkowych o wydłużonym okresie bezproblemowej eksploatacji. Dlatego pozbawiliśmy je wszelkich związków bakteriobójczych, m.in. donorów formaldehydu, modyfikując skład chemiczny w taki sposób, aby chłodziwo mogło pracować znacznie dłużej w układach maszyn niż dotychczas. Nierzadkie przykłady potwierdzają znacznie wyższe parametry użytkowe nowej linii w porównaniu z poprzednią generacją.

Wysokie parametry chłodziwa w wielu wypadkach zapewniają odpowiednie smarowanie narzędzia. Po pierwsze, chodzi o zabezpieczenie przed jego szybkim zużyciem, a po drugie, o zapewnienie odpowiedniej jakości obrabianej powierzchni. Chłodziwo musi zapewnić optymalne smarowanie na styku obrabianego detalu i narzędzia. Jednak jeżeli obrabiany detal lub narzędzie podczas procesu skrawania nie będą się względem siebie przesuwały płynnie, wówczas nawet najlepsze chłodziwo nie zapewni uzyskania założonej jakości powierzchni. Dlatego też uzupełnieniem nowej linii chłodziw jest seria olejów do smarowania przewodnic centrów obróbkowych. Stworzono olej, który oprócz znakomitej

”

OPRÓCZ CHŁODZIWA W OFERCIE  
MAMY RÓWNIEŻ NIEEMULGUJĄCY  
OLEJ SYNTETYCZNY O BARDZO NISKIEJ  
SKŁONNOŚCI DO TWORZENIA MGŁY,  
NAWET GDY OLEJ PODDAWANY JEST  
BARDZO WYSOKIEMU CIŚNIENIU

deemulgacji w obecności chłodziw zapewnia jednocześnie płynny przesuw suportów i innych części maszyn, minimalizując wystąpienie zjawiska drgań ciernych (*stick-slip*) do minimum. Drgania cierne, które mogą się pojawiać podczas niewystarczającego smarowania przewodnic, prowadzą do przeniesienia się ich na styk narzędzia i obrabianego detalu, co skutkuje pogorszeniem chropowatości powierzchni. Projektując tę linię olejów smarnych, dokładnie przeprowadziliśmy testy gwarantujące pełne zabezpieczenie przed wystąpieniem zjawiska *stick-slip*.

Producentom narzędzi lub firmom zajmującym się ich regeneracją możemy zaoferować w pełni syntetyczne chłodziwo, które oprócz znakomitych własności płuczaco-sedymentacyjnych, niskiej skłonności do tworzenia piany zabezpiecza jednocześnie przed wypłukiwaniem kobaltu i występującym przy tym charakterystycznym czerwonym zabarwieniem chłodziwa. Należy podkreślić, że wiązki kobaltu są bardzo silnie trujące i należy minimalizować jego ilość w chłodziwie.

Wszystkie produkty spełniają aktualne i większość przyszłych regulacji REACH, klasyfikacji i oznakowania (CLP) oraz regulacji dotyczącej biocydów (BPR).

Oprócz chłodziwa w ofercie mamy również nieemulgujący olej syntetyczny o bardzo niskiej skłonności do tworzenia mgły, nawet gdy olej poddawany jest bardzo wysokiemu ciśnieniu. Cechuje się on wysoką temperaturą zapłonu, co poprawia bezpieczeństwo pracy operatorów oraz samych maszyn.

Naszym klientom oferujemy pełne zabezpieczenie analityczne stosowanych produktów. Od najprostszej analizy instrumentalnej, która może być wykonana na miejscu, po skomplikowane badania tribologiczne środków smarnych, analizę zawartości pierwiastków, skażenia mikrobiologicznego itp. Badania te wykonujemy również zewnętrznym, w zależności od potrzeb. ■

## Opiekun marki na terenie Polski

### LUBE EXPERT - Norbert Czubak

ul. Mieszka I 9/4, 63-300 Pleszew

NIP: 617-199-53-98

Tel.: +48 606 763 607

e-mail: [biuro@lube-expert.pl](mailto:biuro@lube-expert.pl)

[www.lube-expert.pl](http://www.lube-expert.pl)