

# LIKSIR LUBRICUT XP

**Синтетическая неразбавляемая  
смазочно - охлаждающая жидкость  
на основе биоразлагаемых эфиров.**



Техническое описание TDS/LIKSIR LUBRICUT XP/07.23



**Легко отделяется  
от стружки и  
шлифовальной  
мути**

Минимальное  
потребление продукта  
и повышение чистоты  
обработки поверхности



**Высокая  
температура  
вспышки**

Улучшают условия  
рабочей среды



**Превосходная  
стойкость к  
окислению**

Способствует  
продолжительному  
сроку службы масла



**Не содержит  
хлор и цинк**

Сниженные затраты на  
утилизацию



**Низкий уровень  
масляного  
тумана**

Оптимальная работа  
при высоком давлении



**Деаэрирующая  
способность**

Способствует  
снижению  
пенообразования  
и его негативных  
последствий



**Низкий  
расход СОЖ**

Увеличенный срок  
службы инструмента и  
производительности



**Биологически  
разлагаются**

Безопасен для  
кожи человека

Высокоэффективная синтетическая смазочно - охлаждающая жидкость изготовленная на основе биологически разлагаемых эфиров из растительного сырья для обработки черных и цветных металлов.

Экологически безопасные СОЖ, не представляют угрозы для окружающей среды и здоровью человека.

В составе не содержится тяжелых металлов и хлора.

Смачивающие свойства показывают прекрасные моющие свойства, позволяя увеличить качество обработанной поверхности, стойкость и чистоту режущего инструмента.

Имеет хорошие характеристики фильтрации и высокую устойчивость к окислению, тем самым продлевая срок службы данного масла.

Высокая температура вспышки, слабый запах, светлый цвет и небольшое количество тумана помогают улучшить условия рабочей среды.

## ПРИМЕНЕНИЕ

- для тяжелых операций металлообработки: высокоскоростные операции глубинного шлифования, полирование и финишное шлифование, притирка, хонингование, фрезерование, зубошлифования, зубофрезерование, сверление, точение, нарезка внутренней и наружной резьбы, развертывание, протягивание, пиление, шевингование.

- для обработки стали, чугуна, аэрокосмических алюминиевых сплавов и алюминиевых сплавов, медных сплавов, низко- средне- и высоколегированная сталь, нержавеющей сталь, трудноплавных инструментов, титана.

## LIKSI LUBRICUT 03 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ-БЕСЦВЕТНЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	НЕТ
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,78
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	2,5
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	122
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-40
КОРРОЗИЯ МЕДИ (3ч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	
СВЕРЛЕНИЕ	
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	
ПРОТЯГИВАНИЕ	
ПИЛЕНИЕ	
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ШЕВИНГОВАНИЕ	
ШЛИФОВАНИЕ	●
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	●

МАТЕРИАЛЫ	
ЧУГУН	●
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	●
ТИТАН	●
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	●
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## LIKSI LUBRICUT 05 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ-БЕСЦВЕТНЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	НЕТ
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,879
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	5
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	146
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-40
КОРРОЗИЯ МЕДИ (3ч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	
СВЕРЛЕНИЕ	
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	
ПРОТЯГИВАНИЕ	
ПИЛЕНИЕ	
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ШЕВИНГОВАНИЕ	
ШЛИФОВАНИЕ	●
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	●

МАТЕРИАЛЫ	
ЧУГУН	●
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	●
ТИТАН	●
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	●
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## LIKSI LUBRICUT 08 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ СВЕТЛО-ЖЕЛТЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	НЕТ
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,929
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	8
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	194
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-35
КОРРОЗИЯ МЕДИ (3ч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	●
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ	○
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	○
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	○
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	○
ПРОТЯГИВАНИЕ	
ПИЛЕНИЕ	○
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ШЕВИНГОВАНИЕ	
ШЛИФОВАНИЕ	●
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	●

МАТЕРИАЛЫ	
ЧУГУН	●
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	○
ТИТАН	●
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	●
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	●

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## LIKSIR LUBRICUT 10 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ СВЕТЛО - ЖЕЛТЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	НЕТ
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,932
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	10
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	192
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-35
КОРРОЗИЯ МЕДИ (3ч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	●
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	○
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	●
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	●
ПРОТЯГИВАНИЕ	○
ПИЛЕНИЕ	●
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ШЕВИНГОВАНИЕ	○
ШЛИФОВАНИЕ	●
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	○

МАТЕРИАЛЫ	
ЧУГУН	●
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	●
ТИТАН	○
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## LIKSIR LUBRICUT 14 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ СВЕТЛО - ЖЕЛТЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	НЕТ
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,929
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	13,5
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	200
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-35
КОРРОЗИЯ МЕДИ (3ч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	
СВЕРЛЕНИЕ	
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	
ПРОТЯГИВАНИЕ	
ПИЛЕНИЕ	
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ШЕВИНГОВАНИЕ	
ШЛИФОВАНИЕ	●
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	●

МАТЕРИАЛЫ	
ЧУГУН	
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	
ТИТАН	
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	●

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## LIKSIR LUBRICUT 20 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ СВЕТЛО - ЖЕЛТЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	нет
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,929
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	20
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	202
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-35
КОРРОЗИЯ МЕДИ (3ч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	●
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	●
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	●
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	●
ПРОТЯГИВАНИЕ	○
ПИЛЕНИЕ	○
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	●
ШЕВИНГОВАНИЕ	●
ШЛИФОВАНИЕ	○
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	

МАТЕРИАЛ	
ЧУГУН	●
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	●
ТИТАН	●
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	●

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## LIKSIР LUBRICUT 30 XP

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЙ СВЕТЛО-ЖЕЛТЫЙ
СОДЕРЖАНИЕ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	НЕТ
ПЛОТНОСТЬ ПРИ 20 °С, г/см <sup>3</sup>	0,9
ВЯЗКОСТЬ ПРИ 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	30
ТЕМПЕРАТУРА ВСПЫШКИ, °С	>250
ТЕМПЕРАТУРА ЗАСТЫВАНИЯ, °С	-5
КОРРОЗИЯ МЕДИ (Зч при 100 °С)	1 а

ОПЕРАЦИИ	
ТОЧЕНИЕ	●
ФРЕЗЕРОВАНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ	●
СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ	○
НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	●
РАЗВЕРТЫВАНИЕ	●
ПРОТЯГИВАНИЕ	●
ПИЛЕНИЕ	●
ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ШЕВИНГОВАНИЕ	○
ШЛИФОВАНИЕ	●
ХОНИНГОВАНИЕ И ПРИТИРКА	○

МАТЕРИАЛЫ	
ЧУГУН	●
СТАЛЬ	●
НИЗКО-, СРЕДНЕ- И ВЫСОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	●
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	●
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	●
ТИТАН	○
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
ЖЕЛТЫЕ МЕТАЛЛЫ	●

● ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ○ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

## УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Перед применением неразбавляемых смазочно - охлаждающих жидкостей LIKSIR, необходимо ознакомиться с инструкцией, разработанной производителем оборудования.

Несмотря на то, что жидкости LIKSIR LUBRICUT XP могут быть совместимы с некоторыми жидкостями других производителей, во избежание снижения заявленных характеристик и для достижения максимальной производительности рекомендуется полностью слить отработанную жидкость.

### УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить в сухом прохладном месте вне доступа прямого солнечного света в плотно закрытой таре. Рекомендуемая температура 5 - 40 °С.

### СРОК ГОДНОСТИ

3 года с даты производства в закрытой таре.

### ФАСОВОЧНАЯ ТАРА

