

METALWORKING OIL SERIES

Gamme de fluides d'usinage entiers

OPERATION AND HANDLING INSTRUCTIONS

N° de document	Révision	Date d'émission	Statut de diffusion
MOTTA-NEATCUT-OHI-FR	REV.05	2026-09-13	Émis pour utilisation

À lire avant utilisation : ce document doit être utilisé avec la TDS propre au grade, la FDS et les instructions du constructeur de l'équipement. Émis par MOTTA Lubricants. La révision en vigueur de ce document est publiée sur motta-lube.com/documents/ — si votre exemplaire diffère, cette liste fait foi.

1 Domaine et conditions d'application

Ce document s'applique au remplissage, au suivi en fonctionnement et au remplacement des fluides d'usinage entiers MOTTA (huile de coupe non soluble, huile de rodage H6, huile d'électroérosion E100). Les exigences complémentaires pour l'huile d'électroérosion figurent à la section 2. Réservé au personnel formé, sur des équipements dont l'état a été confirmé.

Produits MOTTA couverts par ce manuel

Produit	Grades	Normes et niveaux de performance	Conditionnements
MOTTA E100 Heavy	E100 HEAVY	—	18L / 200L
MOTTA E100 Light	E100 LIGHT	—	18L / 200L
MOTTA H6	Viscosité 6	—	18L / 200L
MOTTA M500	Viscosité 15, Viscosité 23, Viscosité 32, Viscosité 46	ISO 6743-7	18L / 200L
MOTTA M600	Viscosité 15, Viscosité 32, Viscosité 46	ISO 6743-7	18L / 200L
MOTTA M800	Viscosité 10, Viscosité 18, Viscosité 36	ISO 6743-7	18L / 200L

Grades, normes et conditionnements tels que publiés sur la fiche technique de chaque produit sur motta-lube.com/products/. En cas de divergence entre une fiche technique et ce tableau, la fiche technique fait foi.

2 Choix et contrôle avant utilisation

- Choisissez le fluide de coupe, de rodage ou d'électroérosion à l'huile selon le procédé, le matériau de la pièce et la machine prescrits. Les conseils E100 concernent les équipements prescrits pour un diélectrique huileux, pas une instruction générale pour l'électroérosion à fil en milieu aqueux.
- Pour la coupe et le rodage, vérifiez viscosité, compatibilité des matériaux, aspiration du brouillard d'huile et exigences de sécurité incendie de la machine. Le point d'éclair seul n'est pas une limite de température de service sûre.
- Pour l'électroérosion à l'huile, vérifiez avant usinage le niveau de fluide de travail, les limites de température, la filtration, la protection contre les décharges anormales et les équipements de détection ou d'extinction

d'incendie installés, tels que prescrits par le constructeur. Inspectez les dispositifs de sécurité à l'intervalle prescrit ; ne court-circuitiez jamais les protections de niveau ou de température.

- Maintenez l'état diélectrique requis et le rinçage autour de la zone d'usinage. Recherchez contamination, décharges anormales ou échauffement excessif avant de reprendre l'usinage.

3 Remplissage et fonctionnement

- Remplissez avec un équipement de transfert dédié et propre, sans introduire d'humidité, de résidus de fluide de coupe ni une autre huile.
- Nettoyez régulièrement sédiments et copeaux au fond du bac et maintenez la filtration en bon fonctionnement.
- Travaillez selon les exigences de ventilation et d'aspiration de l'équipement, en limitant l'accumulation de brouillard/fumées d'huile dans la zone de travail.

4 Suivi en fonctionnement

Élément	Exigence minimale de fonctionnement	Point de jugement clé
Aspect / contamination	Surveiller décoloration, odeur inhabituelle ou accumulation de copeaux	Les anomalies imposent un nettoyage ou l'entretien du système de filtration
Brouillard d'huile / point de fumée	Surveiller les conditions dans la zone d'usinage	Une hausse anormale indique une surchauffe locale ou un choix de produit inadapté
Rigidité diélectrique (électroérosion uniquement)	Contrôler selon l'intervalle recommandé par l'équipement ou le laboratoire	Une baisse indique une contamination particulière - renforcer la filtration ou remplacer
Niveau	Vérifier périodiquement et noter la quantité d'appoint	Une consommation anormale indique une évaporation excessive ou une fuite

5 Décision de remplacement

Observation	Maintenir en service	Nécessite une attention	À remplacer
Aspect	Couleur et consistance normales	Légère décoloration	Assombrissement net, odeur inhabituelle ou sédiment abondant
Rigidité diélectrique (électroérosion)	Conforme à l'exigence de l'équipement	Proche de la limite basse	En dessous du minimum requis par l'équipement, affectant la stabilité d'usinage
Qualité d'usinage	État de surface normal	Légère variation	Baisse persistante de la qualité d'usinage ou usure anormale des électrodes

Note : ce qui précède n'est qu'une référence initiale de dépistage sur site ; ce n'est ni une garantie produit ni un critère de rebut universel.

6 Appoint et remplacement

- Avant l'appoint, vérifiez le type de produit ; les huiles de procédés différents (coupe/rodage/électroérosion) ne doivent pas être mélangées.
- Si la contamination est grave ou si la rigidité diélectrique reste durablement insuffisante, nettoyez le bac et la filtration avant de remplacer par du fluide neuf.

7 Gestion des situations anormales

Situation	Action principale
Nette augmentation du brouillard d'huile / des fumées	Vérifiez les paramètres d'usinage et la ventilation ; confirmez que le choix du produit est adapté
Baisse de la qualité d'usinage	Vérifiez le degré de contamination de l'huile et l'état du système de filtration
Rigidité diélectrique durablement inférieure à l'exigence (électroérosion)	Renforcer la filtration ou remplacer par du fluide neuf
Odeur inhabituelle / contamination nette	Vérifiez la propreté du réservoir et remplacez si nécessaire

8 Valeurs de référence — indicatives, pas une spécification MOTTA

Les valeurs ci-dessous sont des références publiées par l'industrie, fournies pour permettre de juger une mesure sur site lorsque la documentation de la machine n'est pas disponible. Ce sont des seuils de dépistage, pas des limites de rebut. Lorsque le constructeur de l'équipement, le fabricant du composant ou votre laboratoire d'analyse d'huile indique une valeur, c'est elle qui fait foi et ce tableau ne s'applique pas.

Quand une mesure mérite une analyse

Grandeur mesurée	Signal justifiant une analyse	Pourquoi cette valeur
Point d'éclair de l'huile en service	En baisse par rapport à la référence de l'huile neuve	Un point d'éclair en baisse signifie généralement une contamination par un fluide plus léger — une question de risque d'incendie, pas seulement de performance
Brouillard d'huile dans la zone de travail	Brouillard visible ou condensats sur les surfaces	La maîtrise du brouillard est une mesure de limitation de l'exposition ; appliquez la valeur limite d'exposition professionnelle en vigueur sur votre site
Entraînement d'huiles étrangères et de copeaux	Accumulation dans le réservoir	Les fines modifient la viscosité effective et l'état de surface avant qu'un essai ne le montre

Les huiles de coupe entières s'utilisent non diluées. N'ajoutez jamais d'eau pour corriger la viscosité ou la température.

Un résultat isolé est une raison de vérifier, pas de vidanger. Établissez la référence d'huile neuve pour le produit réellement utilisé, suivez la tendance par rapport à elle et trouvez la cause avant de changer l'huile — la vidange ne supprime ni une source de contamination ni un défaut mécanique.

9 Stockage et élimination

- Conservez dans le récipient d'origine scellé, dans un local frais, sec et ventilé, à l'écart des sources d'ignition.
- Les récipients de transfert doivent être propres et clairement étiquetés ; les huiles de procédés différents doivent être stockées séparément.
- Le fluide usagé et les matériaux souillés d'huile doivent être collectés séparément et remis à un organisme d'élimination agréé selon la réglementation locale.

Informations d'utilisation et de documentation

Utilisez ce guide avec la TDS, la FDS du produit en vigueur et les instructions de l'équipement. Résolvez les exigences contradictoires avec les contacts techniques de l'équipement et du lubrifiant avant de poursuivre. Suivez les procédures du site de consignation des énergies, d'intervention en cas de déversement et de gestion des déchets. Les limites propres au produit et les exigences de l'équipement régissent le choix et les intervalles

d'entretien.

Révision 02 : précision du domaine des procédés et des mesures de sécurité en électroérosion ; correction de la pagination. Révision 03 : ajout d'une section de valeurs de référence — valeurs publiées par l'industrie pour le dépistage sur site. Révision 04 : correction des valeurs de référence pour glissières, broches, huiles d'engrenages synthétiques et liquide de refroidissement prêt à l'emploi ; ajout du tableau des produits MOTTA couverts ; ajout de la mention de droits d'auteur et de marque. Révision 05 : suppression d'une mention résiduelle d'exemplaire de relecture contredisant le statut publié. Aucun contenu technique modifié.

Enregistrements recommandés à conserver

Catégorie d'enregistrement	Teneur minimale recommandée
Équipement	Numéro d'équipement, type de procédé (coupe/rodage/électroérosion)
Produit	Nom complet du produit, numéro de lot, quantité remplie
Fonctionnement	Dates de remplissage, nettoyage et remplacement, responsable
Contrôles	Relevés de rigidité diélectrique (électroérosion) et d'aspect
Entretien	Entretien du système de filtration, nettoyages/remplacements

© 2026 TIANSHU ENERGY GROUP CO., LIMITED. Tous droits réservés. MOTTA® est une marque déposée. Ce document ne peut être reproduit, adapté ou publié sous un autre nom ou une autre marque sans autorisation écrite. Vérifiez l'authenticité et la révision en vigueur sur motta-lube.com/documents/.