

不锈钢冲压油，根据不同的材料选择，进来看看受益匪浅

产品名称	不锈钢冲压油，根据不同的材料选择，进来看看受益匪浅
公司名称	高密市大海润滑油店
价格	.00/个
规格参数	品牌:油大夫 型号:f-80 产地:中国
公司地址	山东省潍坊高密市朝阳街道天福世纪城5楼502
联系电话	13172701165 13172701165

产品详情

冲压油，根据不同的材料选择，进来看看受益匪浅1:不锈钢不锈钢是容易产生加工硬化的材料,要求使用油膜强度高、抗烧结性好的润滑油。一般用含有氯型极压剂,比碳钢板用的冲压加工油粘度高的油和冷却好的水溶性冲压加工油。2:硅钢片硅钢板是比较容易冲切的材料,因为大多数情况要求在冲切后,附着的油膜要干燥,所以一般使用极低粘度的油。但是为了防止冲切品的毛刺增多,延长模具寿命,粘度越高效果更好。因此选择粘度尽可能高,而且干燥时间短的冲压油挂,除此而外,防锈性和退火后碳的生成量少,以及维持操作环境、臭味小等也是非常重要的。茵特尔挥发性冲压油轻松解决了这一个问题,保证了油品的润滑度,油品的挥发速度也进行了改善,采用优质的原料调制而成,工件没有毛刺形成,保证了产品有更好的加工精度。3:铜、铜合金铜、铜合金板避免使用含有氯型及硫型极压剂的冲压油,特别是含硫多的冲压油,腐蚀铜、铜合金,使表面变黑。应当选择含有油性剂滑动性好的冲压油。4:镀锌板镀锌钢板要注意使用氯型冲压油有时发生白锈,硫型冲压油危害较小,但冲压加工后还是早点脱脂为好。5:碳钢碳钢板首先应该注意的是加工油的粘度。根据加工的难易和给油方法及脱脂条件来决定粘度。其次必须考虑使成开容易的油性、防止卡咬的极压性、防锈性、脱脂性以及焊接时不产生有毒气体。6:铝、铝合金铝、铝合金板如果脱脂早、也可使用含有氯及硫的冲压加工油,但是冲压加工后放置时间较长、会生成白锈或变色。为此,与铜和铜合金使用的油一样,适宜使用加入非脂肪性酸型的油性剂的冲压油。铝是两性金属,和酸碱都能起反应,所以使用酸性或碱性冲压加工油和脱脂液时要充分注意。以上就是油大夫对不同材料的一些总结,希望可以给大家一些帮助。