

CNC切削油 CNC切削液 数控机床切削液钛合金不锈钢切削油 极压金属冷却润滑切削油

产品名称	CNC切削油 CNC切削液 数控机床切削液钛合金不锈钢切削油 极压金属冷却润滑切削油
公司名称	深圳市润富源科技有限公司
价格	2400.00/桶
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区龙华街道狮头岭新村西区14栋302
联系电话	13728920503

产品详情

CNC数控自动车床切削油 CNC切削油 CNC切削液 数控机床切削液钛合金不锈钢切削油
极压金属冷却润滑切削油

厂家批发不锈钢冷却切削油车床CNC加工极压润滑金属切削油 加工油深圳市顶一精密五金有限公司

提供通用金属切削液，多效合成切削液，微乳化切削液，切削磨削两用液低泡无色强力磨削液，不锈钢切削液，铝合金切削液，有色金属切削液，防锈切削液，防锈乳化油水基金属清洗剂，铝合金清洗剂，铜合金清洗剂，防锈油，防锈液，铜拉丝油，铜拉丝液等

CNC切削油/不锈钢切削油/金属切削加工油

纯油性重质合金

该产品是由精炼基础油复配不同比例的硫化猪油、硫化脂肪酸酯、极压抗磨剂、润滑剂、防锈剂、防霉杀菌剂、抗氧化剂、催冷剂等添加剂合成，产品因此具有的对数控机床本身、刀具、工件的彻底保护性能。切削油有超强的润滑极压效果，有效保护刀具并延长其使用寿命，可获得极高的工件精密度和表面光洁度。

油型

又分矿物油切削油(或复合油)、极压切削油、活性切削油三种。所用的矿物油有煤油、柴油、轻质润滑油馏分。矿物油中加入一定比例的动、植物油(5%~10%)便是复合油,适用于轻负荷的切削加工。极压切削油中加有硫、磷、氯极压添加剂,以满足黑色金属,齿轮等深度金属加工的要求。活性切削油中加入活性硫等化合物,用于高合金材料深孔钻、攻丝等深度加工。

切削油的选用原则必须满足切削性能和使用性能的要求,即应具备良好的润滑、冷却、防锈和清洗性能,在加工过程中能满足工艺要求,减少刀具损耗,降低加工表面粗糙度,降低功率消耗,提高生产效率。同时应考虑使用的安定性。因此切削液的选用应遵循以下原则:

- 1、切削液应无刺激性气味,不含对人体有害添加剂,确保使用者的安全。
- 2、切削液应满足设备润滑、防护管理的要求,即切削液应不腐蚀机床的金属部件,不损伤机床密封件和油漆,不会在机床导轨上残留硬的胶状沉淀物,确保使用设备的安全和正常工作。
- 3、切削液应满足工件工序间的防锈要求,不锈蚀工件。加工铜合金时,不应选用含硫的切削液。加工铝合金时,应选用PH值为中性的切削液。
- 4、切削液应具有优良的润滑性和清洗性能。选择大无卡咬负荷值高、表面张力小的切削液,并经切削液试验评定。
- 5、切削液应具有较长的使用寿命,这对加工中心尤为重要。
- 6、切削液应尽量适应多种加工方式和多种工件材料。
- 7、切削液应低污染,并有废液处理方法。
- 8、切削液应价格便宜,配制方便。

适用于铸铁、合金钢、碳钢、不锈钢、高镍钢、耐热钢、模具钢等金属制品的切削加工、高速切削及重负荷切削加工。包括车、铣、镗、高速攻丝、钻孔、铰牙、拉削、滚齿等多种切削加工。一种特种润滑油,由低粘度润滑油基础油加入部分动植物油脂及抗氧化剂、抗磨剂、防锈剂等经调合制得。