

切削加工微量润滑切削油

产品名称	切削加工微量润滑切削油
公司名称	广州市方川润滑科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省广州市天河区吉山东丰工业区
联系电话	86-02032050123 13316011601

产品详情

MQL NC1022微量润滑切削油是由特殊合成酯、极压抗磨剂、稳定剂、防锈剂等经一定的化学加工方法调制而成。本产品配合MQL微量润滑装置使用，在切削加工上可节省切削油用量95%以上。特点
适合各种金属的加工，特别是铝合金的铣削和锯切设计，铝棒切割；
具有优异的极压润滑性、冷却性和防锈性；
良好的润滑冷却性，确保加工精度和表面质量，减少刀具的磨损；
低气味，不含对人体有害物质，加工过程中不起烟，环保安全；
防锈性强，为机床、工件提供防锈保护，工件在工序间无需再进行防锈处理。

典型物理数据：

状态 液态 闪点（开口）， >180 颜色 水白色 运动粘度(40)， mm²/s 18-26 气味 轻微
腐蚀试验（铜片）， 级 1a 残留物 油膜 比重 0.89

使用方法 将MQL NC1022微量润滑切削油倒入油箱内，通过MQL润滑系统，喷洒于加工刀具处。

包装规格：1L/罐,5L/罐，20L/罐。保质期 2年