

佳润牌工作液JR-2A

产品名称	佳润牌工作液JR-2A
公司名称	浙江诸暨市城北佳润线切割液生产厂
价格	130.00/桶
规格参数	
公司地址	浙江省绍兴诸暨市陶朱街道
联系电话	15335034210 15068503319

产品详情

品牌 佳润牌工作液jr-2a

价格：130元/桶

优惠赠送，20桶以上送 两个过滤网，50桶以上两对导轮，100桶以上送3桶

防臭 防锈 防冻 价格优惠！欢迎大家来电咨询

配 比 1：12 - 15 直接用自来水稀释（避免用井水或地下水等硬水）（适合加工0 - 1000mm

厚度工件）组 份 环保型组份 适用范围

各类金属材料的电火花线切割及电火花高速穿孔冷却之用；同时也适合于金属切削加工

冷却之用。性能特点 1 切割表面均匀、洁白，无换向条纹（煤油清洗后） 2.

适合大电流切割（一般厚度工件，普通机床3.5a以上,中走丝机床5a以上），与传统乳化油相

比，切割效率提高 40%，表面质量改善半级,电极丝损耗减小50%，钼丝使用寿命大为延长。 3.

切割完毕工件自动落下，易清洗，工作台洁净。 4.

适合加工0 - 1000mm厚度的模具钢，适用于多次切割。保存期 12个月 包 装 液体，18公斤桶装。

注意事项 及 外 观 1．原液为金黄色全透明液体，冲液后为淡乳白色。本产品具有极好的清洗和防锈性能

，补充液体时请按比例加入原液和水。 2．加工完毕前请用磁铁吸住工件，以免落下砸断钼丝。

3．400mm以上模具钢。推荐切割参数：脉宽：100 μ s，占空比1：7，切割电流：2.5a左右，

适当调慢变频跟踪速度（约为正常切割跟踪位置的1/3），从零位调至切割稳定，电流表基本不再

甩动。 4．用于电火花高速穿孔时配比为1：30 - 40（穿孔效率大幅度提高，损耗大大降低）执行标准 q/zjrx 001-2004 jr1b 提供jr1b超高厚度切割复合工作液，适合加工500mm以上模具钢。推荐切割参数：脉宽：80 -

100 μ s 占空比 : 1 : 8 切割电流 : 2.5a,在调节变频跟踪时应适当调慢,最好从零位调起直至切割稳定 , 电流表基本不再甩动"