

乳化切削油 防锈乳化油 不锈钢乳切削化油 乳化切削油金属加工液

产品名称	乳化切削油 防锈乳化油 不锈钢乳切削化油 乳化切削油金属加工液
公司名称	深圳市宝安区松岗扬四海润滑油店
价格	面议
规格参数	型号:200 品牌:烛光 比重:其他
公司地址	广东 宝安区 松岗街道东方社区东方大道31-10号
联系电话	86-075529757606 18929349989

产品详情

本品质量优，使用寿命长，是同时具有对磨、车、铣、刨、镗、钻等金属加工、切削加工工序的清洗，防锈，润

滑，冷却等多功效的理想切油品。

对人体和设备都无任何伤害。

产品组成：本产品选用合成的防锈剂、乳化剂和基础油配制而成。

产品特点：本品对加工产品的防锈性好，光洁度高。主要防锈剂、乳化剂，质量稳定。不易发霉变质，使用周期长，使用时无毒，无刺激味。

产品用途：本品适用于磨床、车床等机械加工，具有良好的防锈、润滑、清洗、冷却性能，也可试用于浸泡和喷

淋防锈。

防锈乳化切削油广泛使用于：电脑锣床、数控车床、内外圆磨床等等金属加工设备。

性能特点：

不含氯和硫 低泡沫特性

生物抵抗性极高 特别适合铝及铝合金加工

高油份含量 润滑性能良好

工具寿命长 卓越的防腐蚀性

该产品是由基础油复配不同比例的极压耐磨添加剂、润滑剂、防锈剂、防霉杀菌剂，催冷剂等添加剂合成，产品因此具有极佳的对数控机床本身、刀具、工件和乳化液的彻底保护性能。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。

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。有油型和水型两种。后者含水80%~95%，具有乳化能力，一般称切削液。切削油在金属切削加工过程中用于润滑和冷却加工工具和部件。

功能 在金属切削加工中，切削每次都在新生面上进行，速度变化每分钟数毫米至数百米，压力高达2~3gpa。切削时除摩擦外，还有刀具与切入金属内部的分子内摩擦，切削区界面温度可达600~800℃。这样的高温高压会使刀具的强度和硬度降低，因此切削油必须兼具冷却、润滑、清洗和防锈四个作用。

冷却 表现在降低刀尖温度、抑制被切削材料和刀具的热膨胀，以提高操作性能和加工精度。水的热导率和比热容均比油大，粘度也比油小，故乳化液的冷却性能远比油好。

润滑 减少前刀面与屑、后刀面与加工表面的摩擦，防止发生粘着、积瘤、鳞刺或冷焊，以减少功率消耗和刀具磨损，并得到较好的表面光洁度。

防锈 为防止大气中的水和氧气对新加工表面的锈蚀，在切削油中要加入防锈剂，提高切削油的防锈性能，以满足工件在加工过程中短期防护之需。

清洗 利用液流冲去细小的切屑和粉末，防止粘结，以保证刀具和工件连续加工。在磨加工中，清洗性差的切削油会导致堵塞砂轮，使磨削区温度升高和烧坏工件。使用低粘度油和加入表面活性剂能提高切削的清洗性。

除上述性能外，切削液还应具有乳液在加工过程中的稳定性、不分层、抗硬水和抗细菌污染变质的能力。

。

烛光防锈乳化油

本产品的型号是200，品牌是烛光，比重是其他，闪点是其他（ ），40℃运动粘度是其他（cSt），粘度等级是其他