

不锈钢切削油

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 不锈钢切削油 |
| 公司名称 | 沈阳万孚润滑油有限公司 |
| 价格 | 20.00/KG |
| 规格参数 | 品牌:万孚 外观:棕黄色透明 粘度40 (mm ² /s) :30 |
| 公司地址 | 沈阳市皇姑区陵东乡观音村 |
| 联系电话 | 024-86160199 13842016828 |

产品详情

经过多年的试验研究，万孚润滑油特制研发了wf-7101和wf-7102不锈钢专用切削油。其润滑性好，防锈性高，极压性强有效的延长刀具寿命，倍受新老客户信赖！

一、常规产品：

1、不锈钢切削油

产品型号：wf-7101；

外观：棕黄色透明；

粘度40 (mm²/s) : 30；

闪点 : 160；

特点：采用进口添加剂调配而成，有优异的挤压和润滑性能，低油雾；

适用范围：本产品适用不锈钢加工、自动车床、数控机床、车削铣削、钻孔加工。

2、不锈钢切削油

产品型号：wf-7102；

外观：棕黄色透明；

粘度40（mm²/s）：30；

闪点：150；

特点：采用进口添加剂调配而成，有优异的挤压和润滑性能；

适用范围：本产品适用不锈钢加工、自动车床、数控机床、车削铣削、钻孔加工。

二、切削不锈钢时，怎样选择切削液和冷却方式？

由于不锈钢的切削加工性较差，对切削液的冷却、润滑、渗透及清洗性能有更高的要求，常用的切削液有以下几类：

- 1、硫化油：是以硫为极压添加剂的切削油。切削过程中能在金属表面形成高熔点硫化物，而且在高温下不易破坏，具有良好的润滑作用，并有一定的冷却效果，适用于一般车削、钻孔、铰孔及攻丝。硫化油适用于钻、扩、铰孔等工序。
- 2、机油、锭子油等矿物油：其润滑性能较好，但冷却和渗透性较差，适用于外圆精车。
- 3、植物油：如菜油、豆油等，其润滑性能较好，适用于车螺纹及铰孔、攻丝等工序。
- 4、乳化液：具有较好的冷却和清洗性能。也有一定的润滑作用，可用于不锈钢粗车。

在切削加工过程中应使切削液喷嘴对准切削区，或最好采用高压冷却、喷雾冷却等方式。

三、联系我们：*万孚润滑油*

沈阳（生产基地）024-86160199

丹东（销售公司）0415-2185777

北京（销售公司）010-87397368