

合成型重负荷切削液 合成切削液

产品名称	合成型重负荷切削液 合成切削液
公司名称	桂林诚信润滑剂有限责任公司
价格	8.00/公斤
规格参数	类别:合成切削液 性能:双重润滑防锈 溶解性:油性、水性
公司地址	桂林市环城南路七号
联系电话	0773-5820655 13978311836

产品详情

类别	合成切削液	性能	双重润滑防锈
溶解性	油性、水性	产品规格/型号	JD-305
执行标准	ISO9001	主要用途	润滑、冷却、清洗、防锈
CAS	主要用难加工材料（高强度钢、不锈钢、硬质合金、钛及钛合金等）和苛刻工况条件（深钻、精铰、高速攻丝、螺纹精车、插齿、深切缓进磨削等）的润滑、冷却、清洗、防锈。		

jd-305合成型重负荷切削液（多效-高极压型）

[特性] 本品为本公司和科研部门合作研制出的新一人工微乳型切削液。浓缩液为黄至桔红色透明溶液，自来水稀释后呈半透明液体。本品采用油性、水性双重润滑防锈，综合了乳化液和合成液的全部优点，但避免了乳化液的油污污染、发霉变质弊病，使用周期为一般乳化液的3-5倍。润滑、冷却、清洗、防锈性能优良，特效添加剂使本品具有超常的极压承载能力，5%稀释液的pb值 88zn（90kgf），可替代硫化切削油、硫磷型切削油用于深钻、高速精铰、带锯切割、自动车、拉伸、螺纹精车、螺帽勒光、自动攻丝机、齿轮加工以及深切缓进以磨代车的苛刻工况和难切削材料（高强度钢、不锈钢、硬质合金、钛及钛合金等）的切削加工。

[用途] 主要用难加工材料（高强度钢、不锈钢、硬质合金、钛及钛合金等）和苛刻工况条件（深钻、精铰、高速攻丝、螺纹精车、插齿、深切缓进磨削等）的润滑、冷却、清洗、防锈。

[用法] 根据加工工艺和加工材料不同，可调制不同浓度使用：

1. 一般磨削加工使用浓度为3-5%；深切缓进磨削或磨削难加工材料的浓度可增加至8-15%。
2. 高速攻丝、带锯切割、精铰、拉削、螺帽自动生产机、深钻工作时，使用浓度一般为15-25%。
3. 在苛刻加工工况加工难加工材料时，使用浓度可调至25-30%。

各种条件下的准确稀释比例应经试用后确定。

[质量指标] 本品符合gb/t6144-85第 类（多效型）质量要求，但pb指标作了更高规定。

		项目	技术要求		
浓缩物	外观		无分层、无沉淀、呈均匀液体		
稀	贮存安定性		无分层、相变及胶状等。实验后应能恢复原状		
	透明度		透明或半透明		
	ph值		8.5-9.5		
	消泡性ml/10min		2		
	表面张力dyn/cm		40		
释	腐蚀 实验h	一级灰口铸铁	55 ± 2 全 浸	24	
		紫铜		8	
		ly12铝		8	
液	防锈实验h	一级灰口铸铁	35 ± 2 r. h.95%	单片	24
				叠片	8
		最大无卡咬负荷pb5%n (kg)	882 (90)		
		对机床油漆适应度	无起泡、发粘、开裂、脱落等不良影响		

[注意事项] 本品不能和乳化油（液混合使用）

[包装] 200kg铁桶包装。

[贮运] 轻装轻卸，密封防漏。贮存干燥、阴凉、通风库内。贮存期为一年