A、B合成型切磨削液 合成切削液

产品名称	A、B合成型切磨削液 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:防锈、润滑、冷却 溶解性:水溶性切削液
公司地址	桂林市环城南一路七号
联系电话	0773-5820655 13978311836

产品详情

类别	合成切削液	性能	防锈、润滑、冷却
溶解性	水溶性切削液	产品规格/型号	JD-304
执行标准	ISO9001	主要用途	适用于引进机床或流水作业线磨削、车削加工的润滑、冷却之用，特别适用于高速磨床及缓进（以磨代车）的磨削工况。
CAS	良好的润滑、冷却、清洗性能，防锈防蚀可靠，低泡、无毒、无嗅。不含硫、磷、氯型添加、对皮肤无刺激、对环境无污染。		

jd-304a、b合成型切磨削液

[特性] 本品系为适应高速、强力磨削工况而研制的一种强力合成型切削液，其5%稀释液的烧结负荷（pd）值≥1568n（160kgf）。在砂轮线速度≥100m/sec的高速磨削和深切缓进的大磨削量（以磨代车）加工中均显示了良好的润滑、冷却、清洗性能，防锈防蚀可靠，低泡、无毒、无嗅。不含硫、磷、氯型添加、对皮肤无刺激、对环境无污染。实验室测试表明：本品攻丝扭短等数据等于或优于某些同型进口商品；现场使用统计数据表明：和一般切削液相比，采用本品磨削比可提高2.5-3.5倍，能显著降低砂轮损耗、提高功效和加工精度，可获得同型进品切削（磨削）液相等的工艺效果。

[用途] 适用于引进机床或流水作业线磨削、车削加工的润滑、冷却之用，特别适用于高速磨床及缓进（以磨代车）的磨削工况。

[用法] 以适当比例称取本品浓缩液用自来水稀释之，搅匀后即可使用。对各种工艺条件下推荐的使用

浓度见下表：

材质加工工艺	铸铁	球墨铸铁	碳钢	合金钢	铜合金	铝
磨削	3-5%	3-5%	4-5%	6-8%	3-5%	6-8%
车、铣、刨、钻	5-7%	5-7%	6-8%	8-10%	4-6%	8-10%
拉、削、插、齿	10-15%	10-15%	10-15%	15-20%	—	—

[质量指标] 本品符合gb-t6144-85第ⅱ类（防锈型）质量要求。

	项 目			技术要求
浓缩物	外观			无分层、无沉淀、呈均匀液体
稀释液	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
	ph值			8.0-9.0
	消泡性ml/10min			≤2
	表面张力dyn/cm			≤40
	腐蚀实验h	一级灰口铸铁	55±2℃全浸	48
		紫铜		8
		ly12铝		8
	防锈实验h	一级灰口铸铁35±2℃r.h.95%	单片	48
			叠片	8
	最大无卡咬负荷pb5%n（kg）			≥509．6（52）
	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。