

810深孔镗切削油 深孔镗床切削油厂家

产品名称	810深孔镗切削油 深孔镗床切削油厂家
公司名称	德州鑫城特种油品有限公司
价格	1800.00/桶
规格参数	闪点:185 粘度:25
公司地址	德州市解放南路932号
联系电话	0534-2311115 13153455556

产品详情

优质深孔镗切削油 810深孔钻镗切削油说明及参数 深孔镗床切削油厂家

产品说明：

在现代机械加工中，通常把加工孔深与孔径之比大于6的孔称为深孔。深孔钻切削力分布均匀，分屑、断屑性能好，钻、镗削平稳可靠，钻、镗削出的深孔直线性好，是机加工发展中不可忽略的一环。随着我国经济社会各领域不断发展，深孔加工行业也随之不断发展壮大，因而极压切削油领域越来越多运用到深孔加工作业中。深孔钻镗削加工时，散热和排屑困难，钻杆细长刚性差，容易产生弯曲、震动。一般都要借助压力冷却系统解决冷却和排屑，如果深孔加工切削油选用不当，则很容易出现烟雾大、排屑不顺畅、钻头磨损过快等现象。加工时，工件旋转、刀具给进，切削油通过授油器进入切削区，冷却、润滑、切削并带走切屑，我公司生产的深孔钻镗切削油可以准确运用。深孔钻、镗切削油可广泛用于液压油缸、特型油缸、煤炭缸、水利油缸、大型管模、海上钻井平台、液压机械汽缸、精密管件、高压炉管、石油、电力、航空等领域的深孔加工领域。

油品开发依据及说明：深孔钻、镗削属于切削工艺，实践中发现深孔钻、镗削在加工初期钻头和工件接触压力就达到2000N，温度瞬间提高，这里就要求油品粘度要低，油品的渗透性能要好，冷却性能要好，流动顺畅排屑要通畅。加工结束后压力大约在4100N左右，这时候就要求油品的极压值大在6000N以上就好了。不然便会出现冒烟、钻头磨损等现象。我公司深孔油经过多年实践和大量大实际应有中不断提高产品可靠性能研制出高性能、高品质的深孔钻镗专用切削油。只有经过实践的检验和实际应有中发现问题改正问题才能提高产品的品质要求，更符合加工工艺。该油品可完成内孔的钻、镗、扩、滚压及套料加工作业。

产品几大优势：

卓越的极压性能、润滑性能、在苛刻的条件下保护钻头、充分保持工件的光洁度；

卓越的冷却性能、消除钻头和工件因加工时的温度变化产生应力影响；

卓越的防锈、防腐蚀性能，防止工件、钻头及设备受到锈蚀伤害；

闪点高、加工无冒烟情况，无挥发、保证车间空气清洁，利于操作工健康；

油品粘度低、碎屑油品有利于再回收、带走量少节约成本。

深孔镗切削油参数			
外观	淡黄、无味、中粘度液体		
加工材质	普通碳钢、铜、铝、不锈钢、钛、镁、镍、锆等合金钢		
组成	矿物油、极压剂、抗磨剂、油性剂、防锈剂等		检测标准
技术数据	色度	6.0	GB/T 6540
	极压剂含量%	15	GB/T 17040
	粘度指数	85	GB/T 2541
	铜片腐蚀实验	1a	GB/T 5096
	运动粘度（40）mm	25	GB/T 265
	密度（20）g/cm	0.89	GB/T 0604
	闪点（开口）	185	GB/T 3536
	倾点，	-20	GB/T 3535
	腐蚀实验（蒸馏水）	无锈	
	烧结负荷，P，kg>	179	GB/T 11143
	PB值N	598N	GB/T 3142
	PD值N	7845N	
备注：以上数据是根据产品综合指数分析得出，不同工艺不同材质指数略有不同。			

项：在使用本产品前需要将原油品进行清除，不可混用，以免影响使用效果，若不可避免的混入其他产品，使用前需做相融性能实验，相融状态好可混用，若相融差切勿混用。

本产品储存和使用中防止水分、灰尘、颗粒混入，不小心混入后请在清洁后再使用。

包装说明：200L国标桶，18L塑料桶（也可根据客户需求定制）