

深孔钻加工油价格深孔钻加工油供应厂家代理

产品名称	深孔钻加工油价格深孔钻加工油供应厂家代理
公司名称	德州鑫城特种油品有限公司
价格	1950.00/桶
规格参数	闪点:185 粘度:16
公司地址	德州市解放南路932号
联系电话	0534-2311115 13153455556

产品详情

深孔钻油/深孔钻切削油/高速枪钻孔钻切削油

金属深孔钻削加工

产品简介：

德润克牌深孔钻切削油，原名810深孔钻油深孔钻专用切削油，由非活性硫、氯等特殊高效极压抗磨添加剂，油性添加剂及矿物油组成，能有效地防止金属接触面烧结，减少刀具磨损，显著提高刀具寿命。此外含有高渗透性润滑剂，有效降低切削刀口的摩擦阻力及操作负荷，同时提高加工精度及工件表面光洁度。

产品性能特点：

具有极好的润滑性、流动性好、低气味、浅颜色、低油雾、使用周期长。

应用范围：

原名810深孔钻油，本产品是专门用于深孔钻削加工的纯油性切削油，如深孔钻、镗钻、枪钻等钻削润消；适用于合金钢、不锈钢、高镍合金、高强度高硬度黑色金属、钢铁、难加工材料加工；同样适用于高强度金的珩磨、精加工和重负荷加工。

注意事项：

产品不应储存在超过50℃或严寒的环境中，避免阳光直射，要存放在遮挡物下。本产品可在4℃-40℃室内通风良好的条件下原包装的保存期为一年。

产品包装规格：

200L铁桶/18L塑料桶

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。