

不锈钢滚丝油，解决毛刺剥块现象问题

产品名称	不锈钢滚丝油，解决毛刺剥块现象问题
公司名称	赤壁润联润滑油店
价格	385.00/桶
规格参数	嘉威奥:0
公司地址	嘉威奥润滑油工程技术部
联系电话	15338000780

产品详情

不锈钢滚丝油，解决毛刺剥块现象问题

解决办法：1、选用具有极压性能的专用滚丝油。要求滚丝油一要具有适宜的黏度，容易形成能承接较大压力的动压油膜，二要具有良好的冷却性能，把滚压过程产生的高温及时带走，2、滚压过程冷却润滑要充分，保证两只滚丝轮及工件表面全部覆盖有滚丝油。产品介绍：不锈钢滚丝油是一种高效能的金属滚丝油，它是由精制矿物油及活性极压添加剂、油性剂、防锈剂和专用传热添加剂等经科学调配而成。嘉威奥不锈钢滚丝油具有优异的极压性、抗粘焊性和极佳的氧化稳定性，可显著提高切削效率和延长刀具使用寿命。优点：极良好的润滑性、极压抗磨性，优秀的防锈性及高温抗氧化安定性。不锈钢金属滚丝油具有低黏度，高冷却性，及良好的金属屑沉降性。低气味、低烟雾，保护操作环境。

螺纹的成形是两只滚丝轮与工件的相对滚动挤压成形，即滚丝模与工件相对摩擦运动过程。刚开始时，滚丝模的牙顶接触毛坯，受压点逐渐变成螺纹牙底，未受压点被挤拉至滚丝模的牙底变成螺纹的牙顶。滚丝油厂家“嘉威奥”发现相对运动的金属表面在法向载荷下接触时，由于表面粗糙，表面上的微凸体尖端先接触相互啮合，较硬的表面微凸体嵌入较软表面，随着接触点的压力增大，实际接触面增加，当压力达到压缩屈服点后，较软表面将产生塑性变形。由于不锈钢材料加工热硬性和低的热传导性，滚压过程需要较大的压力。滚丝模与工件接触表面温度急剧升高，滚丝油厂家“嘉威奥”总结发现选用滚丝油不当容易导致边界膜破裂，产生金属直接接触，在材料分子间的吸引力作用下产生黏附连接（即因相焊合）使工件材料转移到滚丝模表面上，即形成黏附磨损，导致螺纹表面产生细微的毛刺，甚至产生剥块现象，造成废品。