

# 切削油-不锈钢专用切削油,能解决那些实际问题

产品名称	切削油-不锈钢专用切削油,能解决那些实际问题
公司名称	赤壁润联润滑油店
价格	389.00/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

### 切削油-不锈钢专用切削油,能解决那些实际问题

其实还有比白矿油，黄矿油效果更好的不锈钢专用切削油呢？嘉威奥可为您定制不锈钢切削油。

不锈钢切削和铜铝相比，更难。这是因为不锈钢材料更难切削。因此，在切削油选择上面，要求也更高。

不像很多车铁，车铜铝的工厂，一般都用白矿油，黄矿油当切削油，根本原因就是低价的诱惑。一大桶才一千多块钱。

而专业的不锈钢切削油，价格是远远高于这个的。

因为不锈钢切削油里面加了很多添加剂，包括多款油性剂，极压剂，抗磨剂，这些都是要成本的，而不是像白矿油这种单一矿物油的。

嘉威奥不锈钢切削油C-1300，上述添加剂都是用的国外进口的，成本就更高了，当然切削油的整体效果也会更好，对于刀具保护作用更明显，

还可以增加切削件的光洁度，提高加工效率。

在实际加工中，切削不锈钢往往伴随着断刀、粘刀现象的发生。

由于不锈钢在切削时塑性变形大，产生的切屑不易折断、易粘结，导致在切削过程中加工硬化严重，

每一次走刀都对下一次切削产生硬化层，经过层层积累，不锈钢在切削过程中的硬度越来越大，需要的切削力也随之升高。

加工硬化层的产生、切削力的增高必然导致刀具与工件之间的摩擦增大，切削温度也随之升高。

并且，不锈钢的导热系数较小，散热条件差，大量切削热集中刀具与工件之间，使已加工表面恶化，严重影响了已加工表面的质量。而且，切削温度的升高会加剧刀具磨损，使刀具前刀面产生月牙洼，切削刃产生缺口，从而影响工件表面质量，降低了工作效率，增加了生产成本。

在不锈钢切削加工中，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，

切削时除外摩擦外,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，因此不锈钢切削油必须兼具冷却、润滑、清洗和防锈四个作用。

在保证切削效果的前提下，建议使用低粘度的切削油，这样冷却性更好，清洗功能也更好。

不是生产车间师傅所认为的一定要很高粘度的切削油，才是质量好的油。

粘度要适中合理，才能让切削油的各种效果都均衡实现。

在保证切削效果的前提下，建议使用低粘度的切削油，这样冷却性更好，清洗功能也更好。

不是生产车间师傅所认为的一定要很高粘度的切削油，才是质量好的油。粘度要适中合理，才能让切削油的各种效果都均衡实现。