

深孔钻镗切削油厂家批发

产品名称	深孔钻镗切削油厂家批发
公司名称	山东思科工业介质有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:思科 型号:SC-cut13 产地:山东德州
公司地址	山东省德州市经济技术开发区乐普大道3791号3号厂房（注册地址）
联系电话	18553478927

产品详情

产品使用过程中应注意那么方面？

- 1、夏季温度较高，乳化液的使用周期和防锈期会较其它季节短，请使用时注意。配好的乳化液若放置于机床中长期不使用，超过2个月应予更换。吞服有害请于40 以下室内存放。废液请勿排入生活及农业用水中。
- 2、电火花机油要求高闪点，般闪点大于1度是比较合适的，可减少机内发生火灾的危险。高闪点电火花机油要求低粘度，即流动性要好，40 运动粘度在5及以下较为合适。低粘度的电火花机油能有效排除碳渣，并能加速碳渣颗粒的分离和沉淀，对火花塞有极好的清洗作用。
- 3、使用温度的控制.汽油发动机在使用中保持深孔切削油的温度在 8 0 ~ 8 5 之间，水温 8 0 ~ 9 0 之间。
- 4、在平时要按要求经常清洗维护滤油机，检查滤芯并及时更换，经常清洁滤油深孔切削油是各个机械在使用过程中不可缺少的。
- 5、滤油设备油罐清洁通畅.滤油设备油罐通气可以及时清除燃气，避免燃气中的水分氧化碳等进入深孔切削油，加速沉淀形成。加强检查滤油设备油罐清洁通畅装置，使其保持清洁畅通，是延缓深孔切削油变质的项重要措施。
- 6、正确清洗润滑系统.清洗方法是当齿轮箱透析机发动工作后，利用原有的给排油管路，能够有效地降低不溶性颗粒油的氧化降解产物和水分引起的油污染，进而达到延长油品使用周期，提高齿轮箱寿命的目的。

包装与贮存：

思科工业介质采用统一标识的20L的塑料桶和200L的铁桶包装，深孔钻镗切削油每桶净重18kg和170kg；室内存放，避免阳光直射；取用后拧紧封盖保持密封，存放不超过两年。

产品特点：

采用低粘度矿物油，加入阻燃、极压添加剂等，大大提高润滑性能，有效降低了切削刀口的摩擦阻力；冷却效果佳，提高切削油的渗透性和排屑性。消耗量小，使用安全。根据钻孔的大小和深钻的速度分为A、B两种，其中A种适合于高速小孔加工，B种适合于低速大孔加工。建议使用浓度：10%-15%。

产品应用：

主要适合铸铁、碳钢、不锈钢、铝合金等材质各种钻孔工艺、镗床加工工艺以及咬牙床、拉削床加工等。其他高速重切难加工材料的切削加工。

<http://huagong.huangye88.com/xinxi/b696epbted1f4.html>