**纯油性产品**

NC405-高性能铝合金切削油

产品应用

不含氯的通用切削油。适于黑色金属以及有色金属加工适用范围广。用于有色金属，特别是铝的切削加工效果极佳。  
**技术指标**  
运动粘度：5.2  
闪点：150  
原液外观：微黄透明

产品优势

» 适于各种材料的所有切削工艺 » 刀具的使用寿命明显提高 » 极好的工件表面光洁度 » 可以达到理想的切削数据 » 对皮肤无害

NC415-高性能切削油

产品应用

OPEN SOURCE NC415高性能的切削油，可用于生产高合金钢、有色金属和铝等，都可以达到极好的工件表面成型。该产品是现代制造技术的一项创新，无需针对不同材料和不同切  
削工艺而使用不同的切削油。该系列切削油特别适合于模具机械加工。  
**应用领域：**  
OPEN SOURCE NC415切削油是一种适用于各种材料和难度等级的切削油。适于难以加工的钢、铸铁、有色金属和铝等。  
» 大大提高了切削速度  
» 增加了进料速度，从而提高了生产效率  
» 更好的工件表面质量  
» 可以达到理想的切削数据  
» 延长了刀具的使用寿命  
**技术指标：**  
» 运动粘度：15  
» 闪点：175  
» 原液外观：微黄透明

产品优势

» 适于各种材料的所有切削工艺  
» 刀具的使用寿命明显提高  
» 极好的工件表面光洁度  
» 可以达到理想的切削数据  
» 对皮肤无害  
» 低挥发性  
» 性价比极高

NC420-高性能极压切削油

产品应用

OPEN SOURCE NC420是不含氯化物和重金属的切削油。适用于大多数难加工工艺。即使是最难加工的材料所需的苛刻加工环境，也同样可以被满足，密度小，低挥发，无刺激气味，即使在恶劣的工作环境下, 也不会起沫或形成大量油雾。  
**应用领域：**  
适用于各种高难度机械加工的切削油，如车削、铣削、深孔钻、铰孔、拉削、齿轮切削、剪、螺纹加工和滚铣等。适宜加工的材料，如Cr-Ni钢、回火钢、硬化钢和结构钢、钛、有色金属和轻金属。  
**技术指标：**  
运动粘度：20  
闪点：210  
原液外观：微黄透明

产品优势

» 使用寿命长  
» 不伤皮肤  
» 极大延长工具寿命  
» 提高工件表面质量  
» 钻孔精度高

NC408-高性能珩磨油

产品应用

广泛用于钢、铸铁，有色金属以及镀铬零件的加工。该系列产品有多种粘度规格，其中加入了特有的有利于排屑、抗老化及防油雾产生等多种添加剂。  
**技术指标**  
运动粘度：7.5  
闪点：155  
原液外观：微黄透明

产品优势

» 深孔钻  
» 高合金钢磨削、重载磨削  
» CBN 磨削（电镀品和玻璃体）

TT20-高性能极压攻牙、钻孔油

产品应用

OPEN SOURCE TT20攻牙/钻孔油比较起传统的手涂式切削液能加倍的延长刀具寿命。本产品为金属工件及切削刀具提供最优良的润滑保护而配制的手涂式切削剂，有效地减低切削过程的阻力和损耗，提高工件表面光洁度及切削效率。即使在最难加工的金属如不锈钢、钛及镍合金亦能处理。  
  
**技术指标：**  
» 运动粘度：20  
» 闪点：210  
» 原液外观：淡黄透明

产品优势

» 铰孔、攻牙（嗒牙）、钻孔及其他切削工序中极高的润滑性  
»适用于所有金属，包括硬化钢铁、钛及镍合金  
»本产品显著地减低切削时的摩擦，给予工件一个完美的切削效果  
»数控（CNC）机床加工具有增强其极压性、工作光洁度及刀具保护

2#-高性能软膜防锈油

产品应用

OPEN SOURCE 2#高性能软膜防锈油使用时，可以将零件浸入、用刷子把该油刷或是喷在零件上。该防锈油的晾干速度要慢于含有VOC的防锈油，但即使在潮湿环境下，也绝不影响防锈功能。  
**技术指标：**  
外观：褐色  
闪点：101  
运动粘度：4  
防锈期：六个月至一年

产品优势

» 极好的防锈性能  
» 防水性能好，包括乳化液  
» 破乳快  
» 不含钡  
» 不含VOC  
» 无强烈刺激气味  
» 对金属无害  
» 高闪点

4#-高性能硬膜防锈油

产品应用

**使用范围：**可为工具、模具、设备、裸露金属表面和机床的室内封存防锈提供安全可靠的长期性防腐蚀措施。  
  
**技术指标：**  
外观：褐色  
闪点：88  
运动粘度：4  
防锈期：一年以上

产品优势

**» 脱水性能:**优异的抗潮湿能力和指纹（手汗）  
**» 中和性能:**能形成干的保护膜表面不会粘住尘垢  
**» 优异的渗透能力**:甚至对于那些不易到达的区域也能提供良好的保护  
**» 可浸涂，喷涂或刷涂**