

纯油性金属加工油

产品名称	黏度(40°C)	铜片腐蚀	性能概述	适用材料
不锈钢切削油 SM-1001	22	3A	含大量高活性极压剂, 专门用于难切削金属的重负荷加工, 能提供极佳的产品表面光洁度, 延长刀具使用寿命。适合高硬度金属的多工序加工, 用于自动车床及加工中心。	不锈钢、合金钢、高镍钢、耐热钢等黑色金属
不锈钢拉伸油 SM-1002(B)	180	3A	含多种极压添加剂, 适用于极高难度的不锈钢管材、棒材拉伸, 亦可用于板材的冲压。	合金钢、不锈钢、高镍钢、耐热钢等黑色金属
碳钢拉伸油 SM-1002(C)	130	2B	含多种合成酯, 粘附性强, 能提供极佳的润滑性, 也可用于板材的冲压。	碳钢、铸以及其他黑色金属
不锈钢攻丝油 SM-1003(B)	80	1B	专为不锈钢材质而设计的螺丝、螺帽成型专用油, 适用于搓牙、打头、锻造等冷成型工序。含丰富的硫、氯极压剂, 不适用于铜、铝的加工。	不锈钢、合金钢等硬质钢, 及其他黑色金属。
碳钢攻丝油 SM-1003(C)	70	1B	极重负荷攻丝、钻孔专用油, 提供极佳抗磨和润滑性能。能快速渗透至切削边缘, 延长丝锥、钻头寿命, 提高工件加工精度。	铸铁、合金钢、碳钢、铜、铜合金、铝、铝合金等
深孔钻油 SM-1004	22	1B	深孔钻专用油, 由多种添加剂组成, 低油雾, 具良好渗透冷却性。适用于各种高硬度金属的深孔钻、枪钻、攻丝; 亦可用于高速切削加工。	铁、合金钢、300系不锈钢、高镍钢、耐热钢、模具钢、铜、铜合金、铝、铝合金等
精密研磨油 SM-1005	5	1A	粘度低, 利于快速散热及冲洗功能, 防止铁屑粘附在砂轮上, 并具有出色的防锈性能, 推荐用于珩磨、研磨工艺。	合金钢、镍铬钢、耐热钢、碳钢、黑色金属、铜等
滚(剃)齿专用切削油 SM-1006	32	1B	优异的润滑性和散热性能, 推荐用于珩磨、磨削工艺。	所以黑色金属
磨齿专用研磨油 SM-1007	< 12	1A	优异的润滑性和散热性能, 低黏度, 皮屑不沾丝锥, 推荐用于珩磨、磨削工艺, 能有效提高产品精度。	合金钢、镍铬钢、耐热钢、碳钢、黑色金属、铜等

纯油性金属加工油

产品名称	黏度(40°C)	铜片腐蚀	性能概述	适用材料
冷墩成型油 SM-1008	130	2B	适用于碳钢、合金钢在加热后的锻压成型、可有效降温 and 润滑, 保护模具。	所有黑色金属
高速冲剪油 SM-1011	2	1A	浅色透明, 无气味, 中速挥发, 挥发后无残留, 免清洗。优异的润滑和散热性能, 废屑不粘丝锥。	铝、铜、硅钢片、电解板、镀锌板等薄板
不锈钢轧制油(精轧) SM-1017	7.8-8.0	1A	专为不锈钢轧制工艺而设计的润滑剂, 含丰富的脂肪酸酯等油性剂, 形成强韧的油膜, 增强产品光亮, 提供薄板与设备最佳保护。	不锈钢
不锈钢轧制油(粗轧) SM-1017	11-12	1A	专为钢、铁材质压延加工而设计的润滑剂, 含丰富的脂肪酸酯、极压剂, 能给不锈钢板和设备提供保护。	不锈钢、合金钢、其他黑色金属
高速减速机专用油 SM-1018	1200	1A	可以改善齿轮抗胶合性, 防止齿轮腐蚀生锈, 同时可以减轻齿轮震动, 使传动平稳。	车辆减速器、后桥
不锈钢循环轧制油 SM-1019	7.5-8.0	1A	为不锈钢轧制设计的润滑剂, 产品无色透亮, 含丰富的脂肪酸酯等油性剂, 形成强韧的油膜, 增强产品光亮, 提供薄板与设备最佳保护。	不锈钢
抛光油 SM-1020	2.8-3.0	1A	为不锈钢轧制设计的润滑剂, 产品含丰富的脂肪酸酯等油性剂, 形成强韧的油膜, 增强产品光亮, 提供薄板与设备最佳保护。	不锈钢
电火花油 SM-2	2-3	1A	闪点高, 黏度低, 抗氧化性能好, 无臭, 挥发较慢, 化学稳定性强, 可有效降低损耗, 芳烃含量低, 不刺激皮肤。	用于硅酮玻璃胶作溶剂、稀释剂, 用于电火花机
特种精密研磨油 SM-0006	3-4	1A	黏度低, 利于快速散热及冲洗功能, 防止铁屑粘附在砂轮上, 并具有出色的防锈性能, 推荐用于珩磨、研磨工艺。	合金钢、镍铬钢、耐热钢、碳钢、黑色金属、铜等