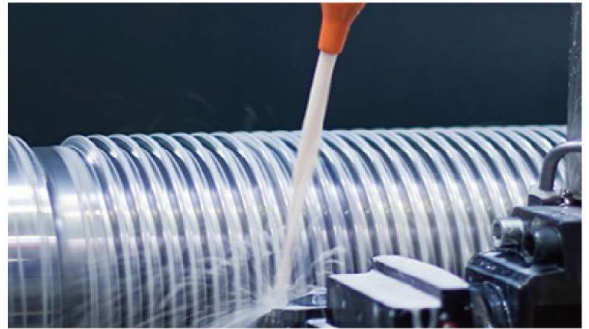


金属切削—产品线

■ 水性切削液

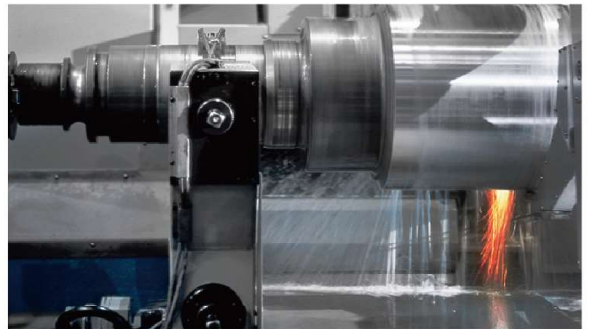
- ☑ 微乳化液, 不含任何有害物质
- ☑ 无泡沫, 适合于高压加工
- ☑ 抗乳化性强, 不容易变质
- ☑ 一个型号覆盖多种材料的切削
- ☑ 优秀的防锈性能



常用型号	类型	配水浓度%	应用
Betronol BN 209	矿物油	4-12	用于钢, 铸件, 铜和不锈钢切削
Betronol EP 215	半合成	4-12	钢, 铸件, 铝, 也适合磨削。适应最高内冷压力
Betronol EP 215-9	半合成	4-12	不锈钢, 铸铁和铸铝加工, 适应高压, 少泡沫
Betronol EP V 1664-2	半合成	4-15	钢, 铸铁的切削、磨削, 常用于螺丝搓牙加工

■ 水性磨削液

- ☑ 产品不含硼和亚硝酸盐等有害成分
- ☑ 颜色保持透明, 便于观察加工过程
- ☑ 优秀的沉淀和自洁性能
- ☑ 优秀的防锈特性
- ☑ 不粘附砂轮, 高磨削表面光度
- ☑ 加工硬质合金时, 抑制“钴”的析出



常用型号	pH值 10%	配水浓度%	应用
Rotex KS V 1767	9.5	4-5	钢、铝及铜的平面磨和外圆磨削, 尤其是热轧辊的外圆磨削
Rotex KS V 1767-2	9.6	2-3	硬质合金材料磨削, 抑制“钴”析出到冷却液中
Rotex KS V 1804	9.3	2-3	硬质合金锯片或刀具的研磨, 抑制“钴”析出到冷却液中
Rotex KS 260	9.5	2-3	合金钢冷轧辊的高精密磨削

* 上述部分产品经过了如下机器制造商的认证及推荐:

