

金属切削—产品线

油性切削油

- ☑ 不含氯及其它重金属物质
- ☑ 高切削效率、高表面光洁度
- ☑ 低油雾产生



常用型号	粘度 40°C	闪点°C	应用
Dionol Spezial 392 AN	10	145	一般合金钢、铜件切削和深孔钻
Dionol Spezial V 1211	11	155	高合金和不锈钢小直径的深孔钻
Dionol Super 396	22	184	碳钢、合金钢的深孔钻削和搓丝
Dionol Super 396-18	17	162	多轴重型切削高合金钢及深孔钻削
Dionol Super 400	21	185	滚齿、软剃齿以及高难度材料的内外拉削

油性磨削油

- ☑ 不含氯和其它重金属物质
- ☑ 磨粒沉淀快, 不刮伤零件
- ☑ 磨削无灼伤或灼伤很少, 砂轮修整频率低
- ☑ 一款油品覆盖磨齿、滚齿、剃齿、插齿等工序
- ☑ 高稳定性、耐腐蚀、低粘度, 粘附少



常用型号	粘度 40°C	闪点°C	应用
Rotex Spezial V 1314 (Rotex Spezial 277)	16	174	磨齿, 滚齿、插齿、剃齿和刨齿
Rotex Spezial V 1064-8	13	175	磨齿, 滚齿、插齿、剃齿和刨齿
Rotex Spezial V 1734-8	3.7	125	微型PCB硬质合金刀具磨削
Dionol V 1334	7.6	136	硬质合金刀具磨削
Dionol V 1519-3	5.4	135	硬质合金刀具磨削

*上述部分产品经过了如下机器制造商的认证及推荐:



金属切削—产品线

■ 珩磨油/研磨油

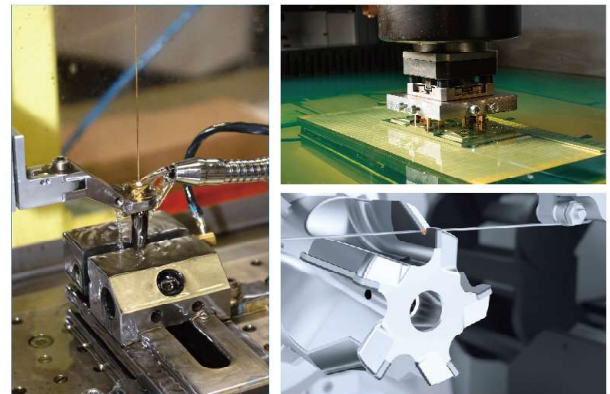
- ☑ 不含氯, 苯酚等有害物质
- ☑ 高闪点, 低油雾, 节省用量
- ☑ 获得高表面光洁度
- ☑ 医用白油为基础油, 对皮肤不过敏
- ☑ 优秀的清洗、沉淀能力



常用型号	粘度40°C	应用
Dionol H 351-1	4.6	平面珩磨或双端面研磨合金钢, 适合CBN砂轮
Dionol H 362	3.0	平面珩磨或双端面研磨钢或陶瓷材料
Dionol V 1519	4.3	平面珩磨或端面研磨合金钢和硬质合金, 适合CBN砂轮

■ 电火花油

- ☑ 优秀的冲洗性能, 最大的放电强度
- ☑ 高闪点, 低油雾, 节省用量
- ☑ 高效金属去除率, 高表面质量
- ☑ 精加工中产生最小的火花间隙
- ☑ 透明/清晰, 无味, 使用寿命长
- ☑ 硬质合金加工中抑制“钻”的析出



常用型号	粘度40°C	闪点°C	应用
MKU Erosin 1015-2	2.5	108	粗精加工的电火花成形加工油
Dionol GT 641	1.6	65	线切割电火花油, 可实现粗、精加工
Dionol V 1334-5	7.3	154	集旋转腐蚀放电加工和磨削为一体的二合一电火花加工油
Rotex KS V 1617	水基, 需混合, 配水浓度 30%-35%		集电火花成型、精密磨削与高速钻孔加工于一体, 加工硬质合金、PCD和CBN转位刀片, 可实现0.5 mm小直径的精密钻孔

*上述部分产品经过了如下机器制造商的认证及推荐:

