

磨削油

●性能概述

迈斯拓磨削油（MTSGF）采用窄馏分、低挥发度优质基础油，加入极压抗磨剂、抗氧剂、防锈剂等优质添加剂调制而成。通过高效热传导快速消散磨削热，避免工件表面烧伤及微观裂纹。在砂轮与工件间形成边界润滑膜，显著降低砂轮磨损并提升表面光洁度。抑制冷却过程中的电化学反应，保护机床导轨及工件长期存放不生锈。特殊添加剂使微细金属碎屑保持悬浮状态，减少砂轮堵塞及划伤风险。低挥发性配方大幅降低油雾扩散，改善车间空气质量。



●产品特点

01

优异的润滑性：减少磨削过程中的摩擦和热量，降低工件和砂轮的磨损。

02

良好的冷却性：快速吸收和带走磨削产生的热量，防止工件过热变形。

03

防锈性能：在工件表面形成保护膜，防止加工过程中的氧化和腐蚀。

04

清洗性：帮助清除磨屑和杂质，保持磨削区域清洁，提高加工精度。

05

抗泡沫性：减少气泡的产生，确保磨削油的稳定性和连续供应。

06

氧化稳定性：在高温下不易氧化变质，延长油品的使用寿命。

07

粘度稳定性：在不同温度下保持适宜的粘度，确保润滑和冷却效果。

08

生物稳定性：抵抗微生物的侵蚀，减少油品的腐败和变质。

●应用场景

1：典型工艺

平面磨削、外圆磨削、内圆磨削、无心磨削
成型磨削、工具磨削、光学曲线磨削
高速CBN砂轮磨削（需定制高闪点配方）

2：关键行业

轴承制造：滚动体及内外圈超精加工
汽车零部件：凸轮轴、曲轴高精度磨削
刀具工业：硬质合金刀片刃口研磨
模具加工：注塑模具型腔镜面抛光
半导体领域：陶瓷基板平面研磨

3：特殊需求

钛合金、高温合金的缓进给磨削
薄脆工件（如印刷电路板）的低应力磨削
自动化磨削产线（支持集中供液系统）

●执行标准

企业标准Q59207764-1.70-2019

磨削油性能指标

项目	质量指标	试验方法
外观	均匀透明	目测
运动粘度 (40°C), mm ² /s 不大于	9~13	GB/T 265
闪点(开口), °C 不低于	130	GB/T 3536
倾点/°C 不高于	-15	GB/T 3535
腐蚀试验(铜片,100°C,3h),级 不大于	1	GB/T 5096
PB值/N 不小于	883	GB/T 3142
PD值/N 不小于	1960	GB/T 3142



Maxtop[®]