



蓝晶安森金属加工油液——金属加工油

产品名称	粘度 (40°C)	闪点	产品简介
AS-切削油 EC01	10	200	AS-切削油 EC01 是由基础油复配不同比例的极压抗磨剂、润滑剂、防锈剂、杀菌剂等添加剂合成，产品因此具有极佳的对数控机床本身、刀具、工件和切削油本身的保护性能。切削油 EC01 有超强的润滑极压效果，有效保护刀具并延长其使用寿命，可获得极高的工件精度和表面光洁度。
AS-电火花油 EM01	2.1	95	AS-电火花油 EM 是一种电火花机加工不可缺少的放电介质液体，电火花机油绝缘，能够快速消除电离子，冷却电火花机加工时的高温并排除碳渣。
AS-电火花油 EM02	2.03	105	
AS-高挥发性加工油 VPO11	1.3	>60°C	AS-高挥发性加工油 VPO11 是一款具有速干性、强力润滑性能、优良防锈力，可以使高速冲床作业效率提高，大大提高产品的光洁度和精确度，并延长模具寿命的金属加工用油。同时，冲剪后挥发迅速，留下非常薄的膜来保护金属，不沾尘埃及大大延长模具寿命，广泛应用于家用和商用空调两器铜管弯管加工。

蓝晶安森金属加工油液——全合成切削液

产品名称	10%PH 值	推荐浓度	产品简介
AS-金属加工液 SC401 全合成	9.5	3%-10%	AS-金属加工液 SC401 全合成是一种黑色金属防锈性能极佳的全合成磨削液。该产品采用优秀的有机、无机添加剂复配，极佳的防锈性能、泡沫极低、无气味，对需要考虑工序间防锈的黑色金属零件磨削特别合适。产品高压大流量下低泡，适合于黑色金属零件的大流量磨削，如轧辊磨削。硬水环境对产品无影响。
AS-金属加工液 SC512 全合成	9	5%-15%	AS-金属加工液 SC512 全合成是一种排油型、不含硼、亚硝酸盐的全合成冷却液，该产品含有特殊合成化合物，具有很好的润滑和冷却性能。其重负荷加工能力可完全胜任有色金属和黑色金属的加工。

蓝晶安森金属加工油液——线切割液

产品名称	10%PH 值	推荐浓度	产品简介
AS-线切割液 WE01	9	5%-15%	AS-线切割液 WE01 是高效、精准、环保型线割液，由水性物质浓缩而成。其电蚀精密性、高效性极强，产品完全通过 ROHS 检测，同时具有安全、卫生等优点，适用于各种线切割，尤其适用于中走丝线切割使用。
AS-线切割液 WE02	9	5%-15%	AS-线切割液 WE02 是一款多功能、长寿命、高清洁性线切割液，优异的润滑性能，不易断丝，电极丝损耗减少，提高钼丝使用寿命，大幅度提高工件切割面的光洁度和加工效率，不易产生横向条纹等不良缺陷；尤其适用于快走丝线切割。

蓝晶安森金属加工油液——半合成切削液

产品名称	10%PH 值	推荐浓度	产品简介
AS-金属加工液 MC510 半合成	9.5	5%-10%	AS-金属加工液 MC510 半合成是一种清洁、水溶性、半合成产品。优异的除臭控制和泡沫控制性能，有效的润滑性和冷却性能，良好的沉屑特性，不含亚硝酸盐，适用于黑色金属。应用范围在中负荷至重负荷操作。
AS-金属加工液 MC520 半合成	9.5	5%-10%	AS-金属加工液 MC520 半合成是为了满足机械加工要求使用长效金属加工液而设计的。如大型单机和中央槽系统。此加工液适用于黑色金属，如铸铁、高速钢、不锈钢等。应用范围在中负荷至重负荷操作。
AS-金属加工液 MC580 半合成	9	5%-10%	AS-金属加工液 MC580 半合成是一款经济型半合成加工液。此加工液适用于黑色金属，如铸铁、碳钢等。优秀的抗腐臭性能，以及硬水适应性，应用范围在轻负荷至中负荷操作。
AS-金属加工液 MC310 半合成	9	5%-10%	AS-金属加工液 MC310 半合成是为了满足机械加工要求使用长效金属加工液而设计的。此加工液适用于黑色金属及铜、铝等有色金属的切削，对各种铜、铝合金具有优异的缓蚀效果。应用范围在轻中负荷操作。
AS-金属加工液 MC320 半合成	9	5%-10%	AS-金属加工液 MC320 半合成是为了满足机械加工要求使用长效金属加工液而设计的。如大型单机和中央槽系统。此加工液适用于黑色金属及铝、铜等有色金属的切削，如铸铁、碳钢、不锈钢以及铜、铝等。应用范围在中、重负荷操作。