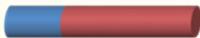


綠能科技金屬切削液

優異的潤滑抗磨效果・對皮膚的刺激性非常低・良好的抗菌性延長油槽壽命・防銹能力強，適用於任何水質

Greencut 環保型水性植物金屬切削液

- 1、由**植物**提煉為添加劑，取代傳統石油化學基底的切削油。
- 2、可提供更佳的效能，且**不傷害健康**。
- 3、**環保**，可循環再生使用，降低環境汙染。
- 4、易分解，不造成「地球的負擔」。

- Greencut 506 
- Greencut 626 
- Greencut ADC 
- Greencut EP 
- Greencut FE 

・乳化型
・半合成
・全合成

建議濃度
5 ~ 8 %

包裝
5加侖/200L

Syncut 水性全合成切削液

- 1、**不含礦物油精**，多功能潤滑及防銹，低起泡。
- 2、良好的潤滑極壓性能，可提高金屬表面的光潔度、延長刀具壽命。
- 3、具**鎖水功能**，減少切削液使用上的消耗。
- 4、**不含硫、磷、硼**，酸鹼值較中性、安全無毒且完全可生物降解的環境友好型原料製造。

- Syncut 101 
- Syncut 301 
- Syncut 301EP 
- Syncut 2054 

・全合成

建議濃度
4 ~ 7 %

包裝
5加侖/200L



由大自然中的**植物**提煉酯類以純化製造植物性**工業用潤滑油**



植物性配方能在加工時能夠**保護操作人員**降低身體的傷害



AME 新型水性礦物金屬加工液

- 1、以高度精煉**礦物油**為載體，防銹、潤滑、抗菌等一體化技術開發，在加工中提供較好的潤滑冷卻性能，可延長油槽、提高刀具壽命。
- 2、良好的水溶性及分散性及硬水穩定性，**適用於任何水質**，**不含硫、磷**等添加劑，氣味低。
- 3、**通過歐盟法規REACH 181項檢驗**。

- AME 1232 
- AME 1245 
- AME 2610 

・微乳化型
・半合成

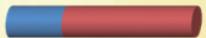
建議濃度
7 ~ 15 %

包裝
5加侖/200L

● 泛用各類加工
● 適合困難加工

Metalcut 水性石化類切削液

- 1、高效能、多功能**石化類**的金屬切削冷卻潤滑油系列。
- 2、優異的穩定性，防止細菌及霉菌生長，可延長油槽使用壽命，經濟實惠。
- 3、低起泡性，有效增加加工速度以降低成本。
- 4、**氣味清淡**，維持操作環境舒適。

- Metalcut 652 
- Metalcut FE+ 
- Metalcut MG 

・乳化型
・半合成

建議濃度
5 ~ 8 %

包裝
5加侖/200L

切削液

包裝: 5加侖 / 200公升桶裝

產品型號	性 狀				適用加工材質	特 性
	乳化液外觀	使用濃度	PH值	折射讀數10%		
Greencut 506	微透明水白色	6-8%	9.3	7	鐵、白鐵、碳鋼、鋁、銅	優秀的介面潤滑及防鏽性，適用於廣泛的金屬切削作業。
Greencut 626	微透明水白色	6-8%	9	7	鐵、白鐵、碳鋼、鋁、銅	優異的切削效能， 起泡性很低 ，適用在廣泛的金屬加工作業。
Greencut ADC	乳白色液體	5-7%	9.3	9.5	鋼鐵、黃銅、鋁	高容忍廢油能力 ，可降低刀具磨損並增進合金加工表面精密度。
Greencut AL	透明水白色	5-7%	9.8	7	鋼鐵、黃銅、鋁	高效能 極壓潤滑 ， 不含氯 ，殘留油膜防銹力強， 敏感金屬專用 。
Greencut EP	微透明水白色	6-8%	9.8	9.2	鐵、白鐵、碳鋼、鋁、銅	極優異的切削效能，被廣泛使用在各種不同型式的 極壓 金屬切削。
Greencut FE	透明水白色	4-6%	9.6	4.3	鐵、鑄鐵、中碳鋼、低碳鋼	清潔性佳 ，適用於 加工鑄鐵 、其他合金會產生極微細的切屑或研磨作業需要一種低油膜型的研磨油。
Greencut FE Plus	透明水白色	4-5%	9.6	4.5	鐵、鑄鐵、高碳鋼、銅合金	低含油耐極壓 ，使用在一般切削、高速及精密的切削作業，也可使用在圓筒、表面、螺紋及成型等多種研磨加工作業。
Syncut 101	半透明液體	4-6%	8.8	3.3	鐵、鑄鐵、高碳鋼、鋁、銅合金	消泡性佳。適用於鋁合金等有色金屬的 輕至中負荷加工 ，如：銑削、車削、鑽孔、攻牙等；也可用於鐵材等黑色金屬及銅材的切削。
Syncut 301	半透明液體	3-6%	8.8	4.2	鐵、鑄鐵、高碳鋼、鋁、銅合金	適用於6061鋁合金等有色金屬的 中至重負荷加工 ，如：手機外殼配件、汽車發動機、鋁輪轂等加工；也可用於鐵材及銅材的切削。
Syncut 301EP	半透明液體	5-7%	8.8	5	鐵、鑄鐵、不銹鋼、高碳鋼、鋁、銅合金	可車、可銑，優越的抗磨潤滑性， 極壓、防銹、抑菌、冷卻及鎖水功能的一體化 ， 適合所有材質使用 。
Syncut 2054	透明液體	4-6%	8	4	鐵、鑄鐵、鋁	適用 輕度切削 ，專門設計用於切削及研磨航空級鋁合金，較 中性酸鹼值 ，降低皮膚敏感性。 無油配方 ，廢油易清除，不易發臭。
Metalcut 652	半透明乳白色	6-8%	9.2	7.3	鐵、不銹鋼、合金鋼	高品質耐極壓及優異的切削效果，適用於廣泛的鐵金屬及非鐵金屬包括高難度加工的合金，例如不銹鋼及合金鋼。
Metalcut 830HD	半透明乳白色	8-10%	9.2	9.9	鐵、鋁、銅	敏感金屬專用。
Metalcut 830EP	半透明乳白色	8-10%	9.2	9.9	鐵、鋁、銅	高品質耐極壓及優異的切削效果，適用於敏感金屬。
Metalcut FE Plus	半透明懸浮液	4-5%	9.4	5.2	鐵、碳鋼、鑄鐵、鋁	極優異的耐極壓效果，適用於 輕到中難度 的鐵金屬切削作業。
Metalcut CU	半透明乳白色	6-8%	9	9.9	銅、銅合金	銅金屬專用 ，不含二類胺，可防止銅皂的產生，以保持切削液乾淨、 不會有黏膩綠色沉積物 ，亦可避免加工過程中油水分離。
Metalcut MG	乳白色懸浮液	5-8%	9	9.5	鎂合金	專用於 鎂鋁合金 及 超高的硬水環境 ，耐水質硬度高達2000 ppm，避免加工過程中油水分離的情況，增加穩定性。
AME 1232	微乳白色液體	7-15%	9.2	6.8	鐵、鋁、銅	低含油、極優異的切削效能，廣泛使用在各種嚴苛金屬切削。
AME 1245	微乳白色液體	7-15%	9.2	5.5	鐵、白鐵、高碳鋼、銅、銅合金	適用於 硬金屬 及 輕切削 ，低含油耐極壓的產品， 起泡性低 可延長油槽的壽命。
AME 2610	乳白色液體	7-15%	9.2	9.5	白鐵、鋼鐵、鋁、銅、鉻	適用於硬金屬， 各種金屬相容性高 ，專用於航空汽車級的鋁合金材質。低含油、 高耐廢油能力 ，降低刀具磨損增進表面精密度。

研磨液

包裝: 5加侖 / 200公升桶裝

產品型號	性 狀				適用加工材質	特 性
	乳化液外觀	使用濃度	PH值	折射係數10%		
Greencut CK	透明液體	3-5%	9.5	4	鈷鋼、鐵、不銹鋼、工具鋼及有色金屬	適合 重研磨 ，優異的磨屑沉澱及抗細菌霉菌效果，可長期維持油槽乾淨，不含氯，低起泡性，專用於堅韌 碳化物金屬 的研磨如 鈷鋼 。
Greencut S	透明液體	3-5%	9.5	4	鐵、鑄鐵、碳鋼	適用 輕/中度研磨 ，優異的防銹性、穩定的溶液、低起泡性，優異的磨屑沉澱效果同時抵抗細菌及霉菌的滋長。
Greencut SP	透明液體	3-5%	9	4.1	鐵、鑄鐵、碳鋼	適用 輕/中度研磨 ，微量的潤滑劑切削力佳。
Greencut 321	透明液體	3-5%	9.5	5	鐵、鑄鐵、碳鋼	適用一般精度研磨。