

# 钛合金切削加工用油，钛合金切削油专题

产品名称	钛合金切削加工用油，钛合金切削油专题
公司名称	惠州市嘉沃润滑油有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:嘉威奥 型号:C-1300T 产地:中国
公司地址	惠州仲恺高新区陈江甲子路光明街12号3楼
联系电话	18129639559

## 产品详情

### 钛合金切削加工用油，钛合金切削油专题

钛合金产品市场中深受大家喜爱，但是钛合金比铝合金更难加工，因为TC4钛合金加工难度非常大，钛及钛合金的综合工艺在结晶组织、物理特性和化学特性等方面，与钢、铝合金以及很多重金属有很大的不同，以下三个方面的因素决定了钛合金是一种不好加工的金属。

(1) 由于其化学成分的不稳定。TC4钛合金在热变形下就会与氧气和氮气发生化学反应，甚至还会与一些含氧气体发生化学反应，反应就会产生氧化皮附在工件表面上，如果温度更高一些，达到 以上时，附在工件表面的氧化皮就会产生鳞片，这样氧元素和氮元素就很有可能向金属内部进行渗透扩散，终就会形成表面吸气层。硬度较高、塑性较低是这种吸气层的特点。

(2) 渗碳体在金相组织中的表现属于一种复杂的Fe-C化合物，维氏硬度可以达到HV1100的样子，而冲击韧度几乎没有。

(3) 导热性不高：钛合金的导热率如果和铝合金等其他合金来比较的话只有铝合金导的大概1/15，钢的大概1/5。钛合金的导温率和导热率相比于铝合金、钢来说，低很多，都只有铝合金的大概1/15，钢的大概2/7，对一些钛合金零件表面加工质量的影响是比较大的。

钛合金材料的化学反应性很强，导致加工期间切屑被熔化在切削刃上。因为材料的热传导率差，所以切削刃处的温度急剧上升。这导致切屑的状况极其恶劣，磨性也特别大。小的弹性模量导致工件弯曲。加上材料固化在刃口区域，因此即使是低切削速度，也会缩短刀具刃口的使用寿命。

刀具成本在很大程度上取决于对零件、材料及工艺的需求。减小壁厚可导致零件变得极不稳定，于是加工的重中之重是考虑机床的稳定性和夹紧稳定性。使用适当的钛切削油可解决切削润滑问题。

嘉威奥钛切削油应用：

A、专门针对大进刀量、低速、重负荷切削加工。

B、特别为一切难切削材料而设计。

C、多年成功用于航天钛合金、钛铝合金等超难加工材料。

嘉威奥钛切削油高润滑与高抗磨并存，对于高硬度同时具有高韧性的材料，提供优质的减序性能，可使屑片顺层脱下，减少昂贵刀具的磨损，节约成本，更显神奇功效，能提供的加工光洁度。更多钛合金加工用油点击茵特尔钛合金切削油。