

压铸铝专用切削液，压铸铝切削加工液

产品名称	压铸铝专用切削液，压铸铝切削加工液
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:FC-20A 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

压铸铝专用切削液，压铸铝切削加工液

产品 · 介绍

良好的表面加工效果，即使在难度较高的加工条件下认可延长刀具的使用寿命。

良好的湿润性，可减少冷却液带出量，同时保持机床和工件的清洁。

生物稳定型配方便期具有很长的使用寿命

良好的皮肤适应性，气味温和，营造良好的操作环境。

不破坏油漆，与通常使用的机床密封件相容。

产品参数检测项目

外观(原液)

检测结果

浅黄

试验方法
目测

外观 (稀释液)

乳白
无

气味

比重 (15/4 ° C)

GB/3536

PH

GB/T-265

BRIX

GB/T2541

防锈性

GB/T-510

铜腐蚀

GB/T260

铜离子析出

GB/T7305

GB/T259

主要用途

1. 主要针对铜铝等有色金属的精密加工而研发,具有良好的润滑性能,在加工铝材时,不会出现黏刀现象,可提供加工产品的镜面效果。

2.对铜铜铝具有长期的抗氧化效果,工件长期存放不会变色。

一、 铝合金压铸件：

铝合金压铸件是配有模具的压铸机械压铸机，加热成液体的铝或铝合金等金属被注入压铸机的进口，经压铸机压铸造，对模具形状和尺寸有限的铝件或铝合金件进行铸造。

(图为铝合金压铸件)

二、 铝合金压铸件加工存在的问题：

1、 在加工过程中发生霉变。

铝在空气中自然氧化形成发霉情况会随着时霉斑，本质是松散的氧化铝，由于相对松散的材料，压铸铝将变得越来越严重。

2、 刀具磨损或崩刃。

当铸件里掺有杂质或因偏析现象形成了硬点时，而切削液的润滑性不

足，则有可能会损坏刀具。而镀膜刀具的镀膜层假如同样含有铝，崩刃现象也会时常发生。

3、表面光洁度和尺寸精度不佳。

铝合金压铸件硬度低，塑性好，在切削过程中容易产生积屑，严重影响切削后的弹性恢复。