

不锈钢金属切削液，304不锈钢切削液

产品名称	不锈钢金属切削液，304不锈钢切削液
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:CF-20A 中国: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

不锈钢在工业里地位很高，而金属切削液早在机械加工行业里配套材料的充当，它随着机械加工工艺的发展而发展，而机械不锈钢水基加工切削液具备润滑与冷却的特点。加工中切削不锈钢常见，但也会有一些问题，为提高加工质量，给大家详细介绍一下机械不锈钢水基加工切削液，到底有什么解决办法呢？

不锈钢的切削

不锈钢金属切削液，304不锈钢切削液

机械不锈钢加工的困难：不锈钢可加工性强，但铸造性能差，加工具有较好的抗拉强度；不锈钢导热点较低，所以一般会导致切削力度增大、切削温度变高、黏刀情况比较严重。所以，不锈钢加工速度其实是费事的，效率和成本不好控制。

对于机械不锈钢切削液的选择：普通切削液的选择需要根据不锈钢的材质以及加工方式做决定。但是机械不锈钢水基加工切削液是针对各种不同的不锈钢加工而研发。

不锈钢切削油

不论是切削、钻孔、磨削加工还是车削，在不锈钢飞速运转产生大量的热时，切削液能够较好地冷却其热量；在刀具工件产生积屑、碎屑时，机械不锈钢具有较好的降解性，有效沉降碎屑，使刀具和工件不会因碎屑影响，还可以有效润滑不锈钢及工件表面，使其表面光滑，较好地延长大部分工件的使用寿命。

区别与油基，水基加工的特点：就论冷却性能，油基切削液的冷却并不那么好，效率低，本身导热低，所以实操起来不容易散热，甚至会使切削液冒烟，大大影响加工进度。水基的话，比较快的散走热量，并且达到冷却的理想效果。防腐存放看，油基的加工难以切削的程度比水基的大，因含油较大，往往会

使工件出现腐蚀发臭的事故，比较难满足不锈钢加工的特殊要求。使用维护应注意的关键点：
必须定期检查切削液，定时添加新的切削液，控制PH值，不宜过高或过低。