

油性乳化切削液多少钱 安美amer存货够 乳化切削液

产品名称	油性乳化切削液多少钱 安美amer存货够 乳化切削液
公司名称	安美科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市松山湖科技产业园区工业西路6号
联系电话	18079260000 18079260000

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安美科技股份有限公司

精加工该怎样选择切削液?

精加工是完成各主要表面的终加工,使零件的加工精度和加工表面质量达到图样规定的要求。精加工时需要使用乳化切削液，今天我们就为你带来精加工时乳化切削液的选用原则：

- 1、精加工，相对发热量小点，表面精度要求会高点，一般选用润滑性较好的半合成切削液;
- 2、进行精加工时，需要表面的粗糙程度达到 \wedge 低。通常选择有很好润滑效果的乳化切削液。比如浓度比较大的乳化液，对表面有很好的抗氧化保护作用，有较好的润滑性和极压性，适合应用于各种加工工艺，包括车、铣、钻、磨、铰孔、盲孔、通孔、攻丝和线切割等;
- 3、还有加过极压添加剂成分的切削油都是不错的选择。这种切削油具有良好的润滑、冷却、清洗性能，摩擦系数低用作精密切削加工。用于一般切削，与常用切削油相比，可显著提高切削效率和使刀具的使用寿命得到延长。

CNC加工中心切削液管理的内容有哪些？

为了有效控制加工过程的每个环节，保证加工的效率和质量，我们要专门配备乳化切削液人员，负责乳化切削液和CNC加工中心所需的油类管理。根据公司实践需要，对切削液进行了管理，总结为以下几点：

- (1) 配备专职的切削液管理员，对金属乳化切削液和油类进行专门管理。
- (2) 切削液的稀释选用自来水〔定期测试水的硬度变化，水的硬度控制在 $(100 \sim 200) \times 10^{-6}$ 之间〕。
- (3) 准确掌握切削液浓度，使用浓度计（折光仪）来检测。
- (4) 每天添加切削液和检测使用浓度和pH值。
- (5) 加工结束后，用乳化切削液软管冲洗掉机床和夹具表面的切屑和粒渣。打开机床防护门，使机床加工区的潮湿空气散去。
- (6) 切削液的净化采用独立的单机重力式纸带过滤方式，去除切削液中的屑渣和浮油。
- (7) 定期更换清洗机床冷却系统，减少切削液中细菌生长机会，保证加工质量。
- (8) 在设置了乳化切削液员一职后，加工过程中的积屑瘤的现象明显改善，了以前出现的因为乳化切削液的浓度过低，造成的机床和夹具生锈的现象，同时公司通过对切削液回收的管理，减少了环境的污染，节约了成本。

拉削主要用于加工贯通的内外面。按被加工表面部位不同，可分为外表面拉削和内表面拉削。拉削加工有如下一些特点：拉削时同时有许多刀齿工作。一次行程即可完成粗、精加工。通常拉削的切削速度为 $2 \sim 8 \text{ m/min}$ 。由拉削速度与表面粗糙度的关系可知。在此切削速度下，容易产生积屑瘤。切削速度降低。机床容易产生爬行间距；速度更高。容易产生振动(由于技术进步，现在已有速度高于 40 m/min 的拉床)。

拉削属封闭式加工。刀齿间留有容屑槽。拉刀的制造复杂。价格昂贵，只适合在大批量生产中应用。拉削属于精加工。精度可达IT7—9，表面粗糙度 $Ra_{32} \sim 0.5 \mu\text{m}$ 。

由以上特点可知。用于拉削的乳化切削液，其主要目的是保护刀具和抑制积屑瘤。特别是对于切削行程较长的内孔拉削，切削液只能在拉刀进行切削之前浇注到拉刀上。只有附着在刀齿上的少量乳化切削液在整个切削过程中起作用。由于上述原因，拉削通常采用附着能力较强、加有极压剂的油型切削液。近年来。对某些易切削材料的外表面高速拉削也采用了极压乳化液。