

# 玻璃乳化切削液批发价 安美amer 乳化切削液

产品名称	玻璃乳化切削液批发价 安美amer 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

### 切削液的正确使用方法有哪些？

正确的使用切削液能有效的排除切屑，这也是有助于刀具寿命的延长。如适当安放切削喷嘴，可防止铣刀和钻头的排屑槽被切屑堵塞或排屑不畅。对于一些大工件的加工，或大进给量的强力切削、磨削，采用二排或多排的冷却液喷嘴，使之能充分冷却，有利于提高加工效率，保证加工质量。

切削液的使用方法：浇注法、高压冷却法和喷雾冷却法。

- 1、浇注法：用较小压力把乳化切削液注入切削区，此法简单，应用较广。
- 2、高压冷却法：用较高压力和较大流量的乳化切削液冲刷切削并带走热量，常用于深孔加工和强力磨削等场合。
- 3、喷雾冷却法：利用压缩空气把乳化切削液细化成雾状喷射到切削区，细小液滴很快蒸发，能吸收大量切削热，有较好冷却效果，适用于高速切削等特殊场合。

## 切削液中的气泡该怎么解决？

目前，切削液已广泛应用于许多行业，但是在生产切削液的途径中会产生大量的气泡，而这些气泡的产生严重影响到机器的正常运转，降低产品的使用功效，甚至不会再有客户来购买产品。下面我们来说说乳化切削液的原因、危害及解决方法：

- 1、切削液流动速度过快，泡沫没有及时溢出来
- 2、水槽规划中直角太多，或切削液的喷嘴视点太直。
- 3、含有过多的表面活性剂
- 4、切削液受到外界物质污染

乳化切削液的危害：

- 1.泡沫增加气液接触，促进氧化，产生浮选作用
- 2.影响到机器的正常运转
- 3.降低产品的性能
- 4.泡沫过多导致没有客户购买产品

乳化切削液的解决方案：

对于以上切削液起泡的原因，建议使用切削液消泡剂来解决泡沫问题，因为它是由特殊改性聚醚和含氟原料经特殊工艺制成，易溶于水，特别适用于高温、高剪切力、高压的条件。适用于金属加工、切削液、微乳液、高含水液压液、乙二醇液压液、溶剂清洗、酸碱清洗剂、冷却剂、磨削油、线切割液、自动线清洗机、大型清洗机、润滑油、皂化油、电火花加工液、钻井液等。细磨液、蚀刻液、电解液线切割液和碱抽提工艺。在消泡、消泡、发泡、脱水等场合使用。

### 1、加工工件表面光洁度低易生锈

选择合适的乳化切削液，可以保证加工工件的表面光洁度，影响光洁度主要是切屑液的润滑性，适量的配比对于润滑性才有保证，根据厂家推荐配比浓度，毕竟厂家通过多次实践测试得到的数据比较准确。切削液也有一定的防锈周期，这个周期较短，加工完成后应该使用的防锈油来保护工件。

切削液的使用，应当注重定期检查，定期更换乳化切削液，选择合理合适的浓度配比，只有这样才能防范于未然，保证正常生产，避免导致不必要的麻烦。

### 2、切削液浮油多

切削液浮油一般是设备上的液压油及导轨油，随着切削液流入冷却槽，可以在冷却槽处增加一台油水分

离器，很多CNC和加工中心出厂的时候就配备了油水分离器，使用油水分离器应当定期检查清理，避免乳化切削液和油品混合导致切削液不稳定。

### 3、切削液起泡

切削液起泡，容易导致加工过程中冷却不足，导致刀具快速磨损而影响正常工作。切削液浓度配比过高，水位过低都有可能出现这种情况发生，应当及时调整，也可以根据切削液厂家推荐，加入适量的消泡剂，来避免切削液产生起泡。

### 4、切削液发霉发臭

切削液发霉发臭，有刺鼻气味出现，容易导致过敏。如有发现这样的情况，应该及时清理冷却槽，并更换切削液。导致这种情况发生，一般存在长时间没有使用切削液及外部环境导致，例如小长假或者更换加工设备，设备没有工作的时间段（两天），应该定期开启切削液循环，避免出现发霉等情况。