

# 普润达 加工中心切削液 切削液

产品名称	普润达 加工中心切削液 切削液
公司名称	山东泽广润滑科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市天衢工业园
联系电话	17705446002

## 产品详情

金属切削液的作用是什么呢?

A、冷却作用;因为在加工金属工件时，刀具会和金属工件产生强大的摩擦力，从而产生很高的热量，就会导致工件变形、损坏等问题。

B、润滑总用;在加工金属工件的过程中，刀具和工件表面会产生强大的摩擦力，切削液就是减轻这种摩擦的润滑剂。从而降低刀具和金属工件的报废。

C、清洗作用;清洗在加工金属工件的过程中产生铁粉、磨屑、油污等脏污。这些脏污很容易吸附在金属工件表面和刀具、砂轮上，影响切削效果。

D、防锈作用;防止在加工过程中，切削液对金属工件、机床的腐蚀，如果没有防锈功能就会导致腐蚀工件，影响效果，目前大多数的金属切削液都会添加防锈剂。

## 切削液

油基切削液的润滑性能较好，冷却效果较差。水基切削液与油基切削液相比润滑性能相对较差，冷却效果较好。慢速切削要求切削液的润滑性要强，加工中心切削液，一般来说，切削速度低于30m/min时使用切削油。含有极压添加剂的切削油，不论对任何材料的切削加工，当切削速度不超过60m/min时都是有效的。在高速切削时，由于发热量大，油基切削液的传热效果差，会使切削区的温度过高，铜切削液，导致切削油产生烟雾、起火等现象，并且由于工件温度过高产生热变形，影响工件加工精度，故多用水基切削液。

化学合成切削液的优点在于经济、散热快、清洗性强和的工件可见性，易于控制加工尺寸，合金切削液，其稳定性和抗能力比乳化液强。润滑性欠佳将引起机床活动部件的粘着和磨损，而且，化学合成留下的粘稠状残留物会影响机器零件的运动，还会使这些零件的重叠面产生锈蚀。一般在下列的情况下应选

用水基切削液：对油基切削液潜在发生火灾危险的场所；高速和大进给量的切削，使切削区超于高温，冒烟激烈，有火灾危险的场合；从前后工序的流程上考虑，要求使用水基切削液的场合；希望减轻由于油的飞溅油雾和扩散而引起机床周围污染和肮脏，从而保持操作环境清洁的场合。从价格上考虑，对一些易加工材料工件表面质量要求不高的切削加工，采用一般水基切削液已能满足使用要求，切削液，又可大幅度降低切削液成本的场合。当刀具的耐用度对切削的经济性占有较大比重时(如刀具价格昂贵，刃磨刀具困难，装卸辅助时间长等)；机床精密度高，不允许有水混入(以免造成腐蚀)的场合；机床的润滑系统和冷却系统容易的场合以及不具备废液处理设备和条件的场合。均应考虑选用油基切削液 普润达(图)-加工中心切削液-切削液由山东泽广润滑科技有限公司提供。山东泽广润滑科技有限公司在润滑油(脂)这一领域倾注了诸多的热忱和热情，山东泽广润滑一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：陈经理。