

工业磨削液 磨削液 东莞市克鲁森润滑油有限公司

产品名称	工业磨削液 磨削液 东莞市克鲁森润滑油有限公司
公司名称	东莞市克鲁森润滑油有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山教育路359号宏业科技园G栋
联系电话	13528540466

产品详情

磨削液

磨削液是磨削加工重要的配套材料，在磨削加工过程中，砂轮和材料之间既发生切削又发生刻划和划擦，磨削液，产生大量的磨削热，与车削、铣刀等切削方式不同，车削、铣刀切削方式大约有70%~80%的热量聚集在切屑走，传入工件的约占10%~20%，传入刀具的则不到5%，但磨削加工由于被切削的金属较薄，大约60%~90%的热量被传入工件，仅有不到10%的热量被磨削带走，产生了大量的磨削热，磨削区温度可达400~1000 左右，在这样的高温下，材料会发生变形和烧0伤，砂轮也会严重磨损，磨削质量下降。在通常情况下磨削加工都会使用磨削液，将大量的磨削热带走，降低磨削区的温度。有效地使用磨削液可提高切削速度30%，降低温度到100~150 ，减少切削力10%~30%，延长砂轮使用寿命4~5倍。磨削液的四大作用：润滑、冷却、清洗、防锈作用，附带的作用有良好的乳化分散性能，良好的抗泡性能，良好的环境稳定性[1]。对于高速磨削，由于磨除，发热量大，因此对高速磨削液的润滑性及冷却性能要求很高，工业磨削液，另外还应对磨削液的第二层功能，即防腐性、防火性、消泡性、无害性以及抗0氧0化安定性等加以足够重视。[2]使用说明1、用自来水稀释使用，金属磨削液，一般切削及线切割加工使用浓度为5-10%（10-20倍水稀释），磨削加工使用浓度为3-4%（25倍以上水稀释）。2、磨削液加入到机床盛装磨削液的槽中，再加入20倍的清水搅拌均匀，即可投入使用。3、在使用中，磨削液会因不断污染而变脏，铁屑沉积过多时应及时清理，切削液若变黑或产生异味时应排放更新，根据切削工作量的多少不同，切削液每隔3个月左右需排放更新一次，平时补充时应用ES-756VH硬质合金磨削液原液进行补充。4、排放更新时若切削液槽底脏污严重，应及时清理干净，以免污染新液。5、溶液配制：建议使用浓度，磨削 4-5% 重负荷加工6-15%，请于干净的加工池加水，然后按所需的比例加入工作液，开动机器循环10分钟即可工作。6、加工液工作池维护：可借助测量仪器或凭经验补充加工液来估测溶液的浓度，从而保证工作池溶液平衡，当池内油或污垢太多时，建议清洗加工池、更换加工溶液。7、请勿向工作池内扔烟头、果皮等杂物，以免影响工作液的使用。注意事项1、请于0-40 室内存放。2、配好的磨削液若放置于机床中长期不使用，超过3个月应予更换。3、夏季温度较高，零售磨削液，磨削液的使用周期和防锈期会较其它季节短，请使用时注意。4、本产品属工业用品，通过ROHS检测，客户如需产品报告，请向本公司质检部索取。5、本公司产品说明仅供参考，实际请向销售或技术[3]部门咨询，按具体加工设备配制浓度。6、本产品保质期为24个月（自产品出厂日期开始计算）。7、使用后的废液排放请按当地环保要求妥善处理。[3]包装规格200L/桶 17L/桶

磨削液

切削液的使用中，切削加水比例为1：20，磨削加水比例为1：25，用软化稀释，冲水比例在20倍，防锈性好。切削液（cutting fluid，coolant）是一种用在金属切、削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体。

切削液的主要特点易稀释、耐用，在规定的浓度下使用，稀释液的寿命在1年以上。防锈性能好，且有除锈功能。冷却性能好，刀具更耐用。稀释液透明或半透明，使用过程中，机床台面无油腻感，加工能见度高。本产品洁净、环保、不发臭，给操作人员以更洁净的工作环境，对机床油漆和密封部件无腐蚀和溶胀作用。

切削乳化液具有高润滑性的通用型乳滑液，可用于各种不同金属的各种加工方式，具有良好的结构稳定性，润滑性。是一种通用性广，高的产品。一种具有良好的水溶性的乳滑性的乳滑液，适用范围广，有良好的润滑性和极压性，即使在苛刻的加工条件下，也不需要特别维护。具有使用的寿命长和的加工表现使其成为纵多客户的首选产品。工业磨削液-磨削液-东莞市克鲁森润滑油有限公司由东莞市克鲁森润滑油有限公司提供。东莞市克鲁森润滑油有限公司（dgklusen.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！