

宜都市切削液PH值检测 防锈性能测试

产品名称	宜都市切削液PH值检测 防锈性能测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	切削液PH值:防锈性能测试 周期:5-7天 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

切削液的指标检测是切削液维护的一个重要组成部分，切削液常规的检测指标包括浓度、PH值、消泡性、防锈性能等内容。

1.浓度

浓度是在切削液使用过程中应首先关注的一个重要指标。在检测过程中，实验室通过折光法对切削液的浓缩液和5%稀释液的浓度进行快捷、有效的检测和控制。因为切削液浓度过低会导致切削液润滑、防锈性能降低和细菌急剧增长，从而影响刀具的使用寿命、工件的加工精度和设备的工作效率；浓度过高，则可能引起加工过程中泡沫增加，并可能对操作者皮肤造成刺激。

2.PH值

因为切削液的PH值过高，可能会造成操作者皮肤过敏和有色金属腐蚀；PH值过低，则会影响切削液的防锈性能和抗菌性能。所以PH值也是切削液的一项重要指标。切削液在使用过程中的PH值需维持在一定的范围内，通常为8.0~10.0。

3.消泡性能

切削液在循环使用过程中会产生大量泡沫。泡沫的产生会导致切削液冷却性能下降，加工碎屑的沉降能力变差，所以对每一批的切削液的消泡时间必须在60S以内。

4.防锈性能

切削液只有具有良好的防锈性能，才能保证加工工件不发生锈蚀，同时也不腐蚀机床及刀具。切削液使用浓度偏低、细菌滋长、水质等因素都可能导致加工工件锈蚀。

目前，实验室中对切削液防锈性能的检测方法有铁屑滤纸法等方法