

南通切削油的质量检测 硫含量 氯含量检测

产品名称	南通切削油的质量检测 硫含量 氯含量检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

切削油检测概述：

该产品是由基础油复配不同比例的极压抗磨剂、润滑剂、防锈剂、防霉杀菌剂，催冷剂等添加剂合成，产品因此具有的对数控机床本身、刀具、工件和乳化液的彻底保护性能。切削油有超强的润滑极压效果，有效保护刀具并延长其使用寿命，可获得极高的工件精密度和表面光洁度。

功能：

冷却：表现在降低刀尖温度、抑制被切削材料和刀具的热膨胀，以提高操作性能和加工精度。水的热导率和比热容均比油大，粘度也比油小，故乳化液的冷却性能远比油好。

润滑：减少前刀面与屑、后刀面与加工表面的摩擦，防止发生粘着、积瘤、鳞刺或冷焊，以减少功率消耗和刀具磨损，并得到较好的表面光洁度。

防锈：为防止大气中的水和氧气对新加工表面的锈蚀，在切削油中要加入防锈剂，提高切削油的防锈性能，以满足工件在加工过程中短期防护之需。

清洗：利用液流冲去细小的切屑和粉末，防止粘结，以保证刀具和工件连续加工。在磨加工中，清洗性差的切削油会导致堵塞砂轮，使磨削区温度升高和烧坏工件。使用低粘度油和加入表面活性剂能提高切削的清洗性。

除上述性能外，切削液还应具有乳液在加工过程中的稳定性、不分层、抗硬水和抗细菌污染变质的能力。

切削油的主要质量控制指标有：粘度、闪点、倾点、脂肪含量、硫含量、氯含量、铜片腐蚀、水分、机械杂质、四球试验等。关于测定方法可参考有关的试验方法标准，在此仅对部分项目给予简单说明。

脂肪含量检测：脂肪是切削油中的油性添加剂，是划分切削油类别的一个重要指标。

氯含量检测：切削油中氯主要来自含氯的极压剂。氯需要在较高含量(大于1%)时，方可显现出有效的极压作用，一般都在4%以上，高时可达30%~40%。

硫含量检测：切削油中硫来自两个方面。一个是加入的含硫极压剂，另一个是来自其他没有极压作用的含硫化合物，如基础油中原有的天然硫化物以及防锈剂、抗氧剂等。有效的硫只需很低含量(0.1%)即可产生明显的极压效果。含硫极压剂对抑制积屑瘤特别有效，

铜片腐蚀测试：测定的方法是铜片法。腐蚀活性的大小用级数表示，1~2级为低活性或非活性，3~4级为高活性。级数越大，腐蚀活性越强。