

西安切削液专卖 水基切削液 油基切削液价格

产品名称	西安切削液专卖 水基切削液 油基切削液价格
公司名称	西安丰润石油化工有限公司
价格	260.00/普通
规格参数	
公司地址	西安西安市长安区王寺
联系电话	029-85807856 18909228651

产品详情

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,切削液由多种超强功能助剂经科学复合配伍而成,同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病,对车床漆也无不良影响,适用于黑色金属的切削及磨加工,属当前最领先的磨削产品。切削液各项指标均优于皂化油,它具有良好的冷却、清洗、防锈等特点,并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境无污染等特点。人类使用切削液的历史可以追溯到远古时代。人们在磨制石器、铜器和铁器时,就知道浇水可以提高效率和质量。在古罗马时代,车削活塞泵的铸件时就使用橄榄油,16世纪使用牛脂和水溶剂来抛光金属盔甲。从1775年英国的约翰·威尔金森(j. wilkinson)为了加工瓦特蒸汽机的汽缸而研制成功镗床开始,伴随出现了水和油在金属切削加工中的应用。到1860年经历了漫长发展后,车、铣、刨、磨、齿轮加工和螺纹加工等各种机床相继出现,也标志着切削液开始较大规模的应用。19世纪80年代,美国科学家就已首先进行了切削液的评价工作。f·w·taylor发现并阐明了使用泵供给碳酸钠水溶液可使切削速度提高对30%~40%的现象和机理。针对当时使用的刀具材料是碳素工具钢,切削液的主要作用是冷却,故提出“冷却剂”一词。从那时起,人们把切削液称为冷却润滑液。随着人们对切削液认识水平的不断提高以及实践经验的不断丰富,发现在切削区域中注入油剂能获得良好的加工表面。最早,人们采用动植物油来作为切削液,但动植物油易变质,使用周期短。20世纪初,人们开始从原油中提炼润滑油,并发明了各种性能优异的润滑添加剂。在第一次世界大战之后,开始研究和使用矿物油和动植物油合成的复合油。1924年,含硫、氯的切削油获得专利并应用于重切削、拉削、螺纹和齿轮加工。刀具材料的发展推动了切削液的发展,1898年发明了高速钢,切削速度较前提高2~4倍。1927年德国首先研制出硬质合金,切削速度比高速钢又提高2~5倍。随着切削温度的不断提高,油基切削液的冷却性能已不能完全满足切削要求,这时人们又开始重新重视水基切削液的优点。1915年生产出水包油型乳化液,并于1920年成为优先选用的切削液用于重切削。1945年在美国研制出第一种无油合成切削液,全球一款全合成金属切削液由cimcool辛辛那提铣床公司(后更名为辛辛那提—米拉克龙)率先研制成功,并且以独特的粉红色来标记该产品,cimcool是革命性的。在其诞生的1945年,切削液只有纯油和像牛奶一样的乳化液可选。cimcool,由于是水基产品,其冷却性能是纯油的2倍,与油不一样的,它没有烟雾、不会有火灾隐患,加工后的部件清洁。与乳化液相似,cimcool保持了出色的冷却性能,借助独特的化学合成润滑剂,其润滑性得以发展,允许更高的切削速度并改善了刀具寿命。cimcool对细菌攻击显示出较高的抵抗能力,它的透明性能对于工业来说乐于接受。cimcool是金属加工液体科技领域向前迈出的意味深长的一步,其它公司纷纷转而研发化学金属加工液[1]推动了切削液技术[2]的发展。随着先进制造技术的深入发展和人们环境保护意识的加强,对

切削液技术提出了新的要求，它必将推动切削液技术向更高领域发展。[3] 编辑本段分类 分类
切削液按油品化学组成分为非水溶性(油基)液和水溶性(水基)液两大类。