

镁合金乳化切削液表 贺州乳化切削液 安美amer价值高

产品名称	镁合金乳化切削液表 贺州乳化切削液 安美amer价值高
公司名称	安美科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市松山湖科技产业园区工业西路6号
联系电话	18079260000 18079260000

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安美科技股份有限公司

切削液油雾的存在形式与危害

金属加工乳化切削液的工作过程决定了其油雾产生形式包含了机械、物理和化学方式同时存在。油雾产生的方式不同，金属切削过程可以产生以下三类油雾：

- 1、由喷射冲击产生的干净油雾，不含固体粉尘；
- 2、因加热或高速切削的高温导致蒸发或灼烧而产生的烟雾；
- 3、磨削时乳化切削液喷射产生的含磨削粉尘的油雾。

切削液油雾的危害有哪些？

- 1、金属乳化切削液油雾的存在使得火灾隐患在有油雾的地板上滑倒的可能性增加，如雾的空气排出车间，还会对环境造成污染属切削液油雾的危害还在于它对接触响。
- 2、工人长期暴露在切削液油雾中会有一些疾病，并且可能造成遗传性影响。

加工铝合金时使用切削液遇到的问题和解决办法

问题一：乳化切削液的润滑性质不好，从而导致刀具磨损严重，严重影响工件和加工设备的品质。

解决办法：及时和供货厂家联系如何调配配方，能更好的增强润滑性。

问题二：切削液要根据材质选择符合要求切削液，根据切削液的pH值，添加剂和其性能来判断乳化切削液的好坏。

解决办法：不同的工件有不同的切削液，一定选择适合工件的切削液。

问题三：切削液含有化学物质，如果直接接触皮肤很容易导致过敏，甚至引发皮肤疾病，对身体健康有影响。

解决办法：在操作过程中工人一定做好防护措施，以免受到伤害。

问题四：切削液长期的使用由于品质不同，受环境和温度影响，乳化切削液发生变质，发出恶臭，还会影响整体的厂房环境。

解决办法：适当的添加杀菌剂，尽量定期排放切削液，并对槽子清洁。

加工不同的刀具，由于其刀具性能不同，适合加工的材料特性也有所差别，所以要求使用不同种类的切削液。

1、对于硬质合金刀具，由于对骤热比较敏感，要尽可能使刀具均匀受热和均匀冷却，否则容易造成崩刃。所以，通常采用导热比较温和的乳化切削液，并添加适量的抗磨添加剂。高速切削时，要用大流量切削液喷淋刀具，以免造成受热不均的情况。而且这种方法还可以有效降低温度，减少油雾的出现。

2、对于高速钢材料的刀具，在进行中、低速切削时，发热量不大，适合使用乳化切削液或者乳化液。而在高速切削中，由于发热量较大，使用水基切削液可以很好地起到冷却效果。这时候，如果使用乳化切削液，将产生大量的油雾，既污染环境，又容易造成工件的影响，影响加工质量和刀具的使用寿命。除此之外，在粗加工时使用极压水溶液或极压乳化液，而在精加工时极压乳化液或极压切削油更为合适。

3、陶瓷的刀具和金刚石刀具由于具有比硬质合金更突出的高温耐磨性能，因此常采用干切削的加工工艺。有时，为了避免温度过高，也会使用导热性较高的水基切削液连续而充分地对切削区进行浇注。

4、铸合金是非铁元素，以钴为基础。当其温度高过600 时，比高速钢更硬、耐磨性更佳。此可用于高速切削，也可用于不易切削的合金及产生高温的切削作业。铸合金对于温度巨变非常敏感，例如切削作

业的突然中断。它们较适合于连续切削操作，可使用水溶性切削油。