

四川微乳化切削液厂家

产品名称	四川微乳化切削液厂家
公司名称	重庆倍贝净科技有限公司
价格	12.50/千克
规格参数	外观:透明液体 规格:25KG/桶 保质期:24个月
公司地址	重庆市沙坪坝区土主街道垄安大道115【铁路口岸公共仓9号行政楼塔楼】2楼211室-115号（自主承诺）（注册地址）
联系电话	15922709153

产品详情

四川微乳化切削液技术指标： 比重：0.952+0.005g/m； 5%PH值8.5-8.5； 原液颜色：淡黄色液体，稀释后颜色：乳白色；厂家推荐浓度：5%—10；规格25KG/桶，200KG/桶，保质期：2年。适用范围：铝材、铝合金、铸铁、碳钢、钢合金、高强度铝加工、黑色金属等。切削液品种多样，不同材质，不同加工工艺方式，适用的产品略有不同。主打：《微乳化系列》、《半合成系列》、《全合成系列》、《水溶性系列》、《切削油系列》。

四川微乳化切削液有防锈、润滑、冷却、清洗一种集乳化液和合成液优点于一体，新一代切削液。其主要由表面活性剂,润滑剂,防锈剂,稳定剂,低粘度矿物油,杀菌剂和水等组成的透明液。可以提供样品服务，现场开槽试机。

不同的切削工艺，原液配比使用的浓度也不一样参考如下表：

工艺	切削配比	维护
磨削加工	5 ~ 7%	定期清除浮油和其它污物。定期检测浓度，补加原液、水和适量杀菌剂。 定期检测槽液PH值，控制槽液PH值9—9.5，如果PH值偏低,应补加原液或PH值调整剂，如果PH值高，用硼酸调整。
深孔（攻丝、套丝、剃齿）	5-10%	
普通切削	5%	
重负荷切削（高负荷车削、绞削、镗孔）	10%	
螺纹铣和攻丝	10%	

四川微乳化切削液在使用整个过程中的控制、管理如下：

(一)、切削液的换槽和操作步骤：

(1) 更换切削液前，先将机床加工区、管道内、水箱的废液彻底排净，再用水进行清洗，直到排出的水接近自来水的状态为止。

(2) 按照规定的浓度5-10%严格配置新液:根据水箱的容积计算该投入的切削液的数量及加水量，为了确保浓度的准确性，建议过程中用糖量仪来监测浓度，直到混合均匀达到规定的浓度为止。

(二)、使用过程中，由于工件带走及挥发等自然损耗，应根据实际情况按照规定的浓度进行补充添加。

(三)、切削液浓度添加原则:

按5-10%配置新液，后续按 5-8%添加。

(四)、建议年度中6-8月份，夏季高温气候，使用浓度应该12%

(五)、日常对切削液的PH值、浓度进行定期维护管理。

(六)、如何延长切削液的使用寿命：严格按照厂家的要求进行存储和使用，避免污水混入，避免和不同品牌的产品混入，必须控制杂油，对于长期稳定供货的客户，我单位提供每月一次的现场相关技术售后服务。