切削油检测，切削油含量检测

产品名称	切削油检测，切削油含量检测
公司名称	北京清析技术研究院
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	北京市海淀区王庄路1号B座6层7-C房间
联系电话	19826559728 19826559728

产品详情

切削油在金属加工中又称为切削用油，是一种油性液体，主要用于冷却和润滑金属切削时的高速摩擦部位（如刀具、工件、高速的切削过程中形成的溶屑），减少切削面的磨损，延长刀具的使用寿命，能够在高压、高温、高速的切削过程中形成润滑膜，减少切削面的磨损，延长刀具的使用寿命。

切削油检测项目
氯含量检测、铜片腐蚀检测、PH值检测、碱中和值检测、皂化值检测、不溶物检测、活性硫含量检测、粘度检测、硫含量检测、防锈性检测、酸化度检测等。检测、闪点检测、脂肪含量检测、硫含量检测、本底点

切削油质量检测方法
1、脂肪含量
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。脂肪在切削油中可起到降低摩擦系数的作用，会受剪切膜即脂肪含量决定。质量控制部门，容易在机器上形成粘性物质造成机件运动不灵活，脂肪含量检测
2、氯含量
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，油中氯才能发挥有效的极压作用，如果切削油稳定，超过氯含量过高时会分解，生成HCl可能腐蚀、生锈。
3、铜片腐蚀
测定的原理是铜板，腐蚀活性的大小用级数表示，判断切削油低活性或非活性，3种级为高活性，级数（性意）。此法不能判断含硫剂的多少，此项目也是划分切削油类别的一个重要指标。

切削油检测标准举例
1、DB37/T 2196-2012 深孔钻切削油
2、KS M 2525-2010 切削油试验方法
3、GOST 32267-2013 切削油. 活性硫的测定
4、T/CSEA 18-2021 可生物降解精密切削油
5、T/CSEA 3-2018 无硫、磷、氯元素添加剂的切削油
6、ASTM D1662-19 切削油中活性硫的标准试验方法
7、T/QGCML 1971-2023 移动式切削液油水分离机

切削油检测范围
铜切削油、油性切削油、水溶性切削油、特种切削油、硫化切削油、不锈钢切削油、铝合金切削油等。

切削油检测时间周期

到样后7-10个工作日（可加急），根据样品及其检测项目/方法会有所变动，具体需咨询工程师。

切削油检测流程

1、沟通需求（在线或电话咨询）；

2、寄样（邮寄样品支持上门取样）；

3、报价（根据检测的复杂程度进行报价）；

4、签约（签订合同和保密协议）；

5、完成检测（检测周期会根据样品及其检测项目/方法会有所变动，出具检测报告，售后服务）。

北京清析技术研究院提供分析、检测、测试、监测、研发等技术服务，已获得CMA、CNAS等资质证书，在全国设立27家分院，工程师将为您提供便利的检测服务。

咨询，寄样线上/上门任您选择，