数控机床固体切削剂 切削液

产品名称	数控机床固体切削剂 切削液
公司名称	东莞市佐井润滑油剂科技有限公司
价格	380.00/桶
规格参数	品牌:瓦卡特 型号:VK-M248
公司地址	广东省佛山市顺德区
联系电话	0769-82316505 13925586196

产品详情

铝合金加工自然离不开 **佛山铝合金切削液**
、铝合金切削油等加工助剂的使用。众所周知不同的铝合金由铝、和不定量的锌、镁等多种金属组成，其结构复杂，特性也是不一样的。铝合金切削液选用不当，在加工过程中容易产生黏刀、划痕、灼伤、工件氧化变黑、发黄、发白甚至切削液变质发臭。

铝合金加工过程中最容易出现的问题首当其冲的就是氧化的问题，不同的铝合金不同的特性，其要求也是不一样的。在切削液选材上会选择含碱偏低，ph值约为7.0~8.5的中性切削液，因为碱对铝、镁、锌、铁等的腐蚀性非常强大，碱能够加剧金属电离子间运动的速度，实验表明把铝浸泡PH10的碱性液体中时，在铝件表面迅速产生了大量的气泡，在短短的10分钟内被实验的铝表面发黑，在显微镜的观察下，实验所用的铝表面原先的光滑平整变得坑坑洼洼，严重的被腐蚀烂掉。

切削液ph值过低就能够解决铝腐蚀现象吗？原料选择合适的情况下，切削液对铝合金腐蚀现象是有一定的延长作用，但是对铝的保护没有起到根本的作用，切削液ph过低对生产设备机床等的防锈保护非常不利，再者切削液的ph
偏低的情况下容易给各种细菌营造一个良
好的繁殖空间，导致**佛山切削液**变质、发臭，大大降低了切削液的使用寿命。

如何解决这一矛盾的问题呢？实践证明浓缩液中添加量为0.5%的佛山切削液就能够十分有效的搞定这种状况。无论是在高低ph值的环境中对铝、铝合金的缓蚀效率可达98%，就算是强碱（ph9.5）的环境下也能够有效的保护铝合金不发黑变色。http://www.vakat08.com/