

高速深孔钻削油技术指标及价格高速深孔钻削油作用

产品名称	高速深孔钻削油技术指标及价格高速深孔钻削油作用
公司名称	德州鑫城特种油品有限公司
价格	1950.00/桶
规格参数	闪点:185 型号:810 粘度:22
公司地址	德州市解放南路932号
联系电话	0534-2311115 13153455556

产品详情

深孔加工就是孔的长度与孔的直径大于10的孔，在空心主轴孔、油缸孔和液压阀孔中有广泛的应用，这些孔的加工对技术和精度都有很高的要求，那么深孔加工过程中要注意哪些问题呢？下面是深孔加工过程中的注意事项，希望能给大家提供一部分帮助。

高速深孔钻削油应用范围：

适用于深孔钻削加工，合金钢、不锈钢、高镍合金、高强度高硬度黑色金属、钢铁、钛合金等难加工材料加工以及高强度金属的珩磨、精加工和重负荷加工。

性能特点：

具有强韧的油膜，能为刀锋提供极好的保护、冷却和润滑作用，保证极高的进给度和切削率，以达到完美的表面质量，延长刀具使用寿命并阻止刀瘤的形成；

良好的加工光洁度和精度；

流动性好，突出的渗透性能，具有良好的排屑能力；

无油雾，大大减轻了工作环境对健康产生的影响。

深孔加工过程中的注意事项

1、在深孔加工过程中不能直接观察刀具的切削情况，只能凭工作经验听切削时的声音、看切屑、手摸振动与工件温度、观仪表来判断，以此来确定切削过程是否正常。

2、切屑排除困难时必须采用可靠的手段进行断屑，还要控制好切屑的长短与形状，以利于顺利排除或防止切屑堵塞。

深孔加工过程中的注意事项

3、为了保证深孔在加工过程中顺利的进行，并达到要求的加工质量，应适当增加刀具内或外的排屑装置、刀具引导、支承装置和高压冷却润滑装置。

上述的这三点在深孔加工中一定要格外注意，不要出现问题时才追悔莫及，只有注意做好每一个细节才能更好的保证深孔加工的质量，若您需要定做不同规格的枪钻，欢迎联系新乡市武得利深孔技术有限公司。

金属切削加工液（简称切削油）在深孔钻切削过程中的润滑作用，可以减小前刀面与切屑，后刀面与已加工表面间的摩擦，形成部分润滑膜，从而减小切削力、摩擦和功率消耗，降低刀具与工件坯料摩擦部位的表面温度和刀具磨损，改善东莞深孔加工工件材料的切削加工性能。在磨削过程中，加入磨削液后，磨削液渗入砂轮磨粒 - 工件及磨粒 - 磨屑之间形成润滑膜，使界面间的摩擦减小，防止磨粒切削刃磨损和粘附切屑，从而减小磨削力和摩擦热，提高砂轮耐用度以及工件表面质量。

冷却作用

切削油的冷却作用是通过它和因切削而发热的刀具（或砂轮）、切屑和工件间的对流和汽化作用把切削热从刀具和工件处带走，从而有效地降低切削温度，减少工件和刀具的热变形，保持刀具硬度，提高加工精度和刀具耐用度。切削液的冷却性能和其导热系数、比热、汽化热以及粘度（或流动性）有关。

清洗作用

深孔钻加工在金属切削过程中，要求切削油有良好的清洗作用。除去生成切屑、磨屑以及铁粉、油污和砂粒，防止机床和工件、刀具的沾污，使刀具或砂轮的切削刃口保持锋利，不致影响切削效果。对于油基切削油，粘度越低，清洗能力越强，尤其是含有煤油、柴油等轻组份的切削油，渗透性和清洗性能就越好。含有表面活性剂的水基切削液，清洗效果较好，因为它能在表面上形成吸附膜，阻止粒子和油泥等粘附在工件、刀具及砂轮上，同时它能渗入到粒子和油泥粘附的界面上，把它从界面上分离，随切削液带走，保持切削液清洁。

防锈作用

在深孔钻加工过程中，工件要与环境介质及切削液组分分解或氧化变质而产生的油泥等腐蚀性介质接触而腐蚀，与切削液接触的机床部件表面也会因此而腐蚀。此外，在工件加工后或工序之间流转过程中暂时存放时，也要求切削液有一定的防锈能力，防止环境介质及残存切削液中的油泥等腐蚀性物质对金属产生侵蚀。特别是在我国南方地区潮湿多雨季节，更应注意工序间防锈措施。

四、高速深孔钻削油技术指标：

外观	红棕色半透明液体	试验方法
粘度（40℃），mm ² /s	16	GB/T265
闪点（开口）0C 不低于	185	GB/T3536
腐蚀试验（45钢片，100℃，3h）	合格	GB/T391
烧结负荷（N）不小于	980	GB/T3142