

切削液 霆畅 切削液质量好

产品名称	切削液 霆畅 切削液质量好
公司名称	山东霆畅润滑油有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市高新区理想家园2-1809
联系电话	15969716966

产品详情

磨削加工是轴承机械加工的较后工序，对轴承成品的精度、性能和使用寿命有直接影响，而加工过程中冷却液对于防止工件、改善工件表面精度和粗糙度、提高工件及机床的防锈能力、延具和机床的使用寿命有着非常重要的作用。因此合理使用和维护磨削液在轴承加工过程中至关重要。

1. 切削液的作用

在轴承加工过程中采用湿式加工，可以大大提高刀具切削能力和使用寿命，提高产品精度，降低废品率。湿式加工采用切削液的主要优点是

- 1) 润滑作用：切削液可以润滑刀具，提高刀具的切削能力；
- 2) 冷却作用：一定流量的切削液，可以将切削热带走，从而降低了刀具的温度；
- 3) 冲屑作用：切屑液可以将切屑冲刷掉，掉入排屑沟排走，同时沟槽内排屑也可以用切削液来实现水力排屑；
- 4) 提高工件表面粗糙度：切削液将加工面的铁屑冲走，铁屑不致划伤加工面，从而提高了粗糙度；
- 5) 减少锈蚀：选用合适的切削液，可以防止工件、机床导轨的锈蚀；

4.2 维护

延长乳化液的使用寿命除了选择合适的冷却液的质量和合理使用外，切削液质量好，切削液的维护也是非常重要的因素。切削液的维护工作主要包括以下几项：

确保液体循环线路的畅通及时排除循环线路的金属屑、金属粉末、霉菌粘液、切削液本身的分解物、砂轮灰等，以免造成堵塞。

抑菌切削液（特别是乳化液）抑菌生长至关重要，切削液，在切削液的使用过程中，要定期检查细菌含量，切削液功能，及时采取相应措施。

净化要及时除掉切削液中的金属粉末等切屑及飘浮油，消除细菌滋生环境。

定时检查切削液PH值，有较大变化，及时采取相应措施。

及时补加切削液，由于切削液在循环使用过程中因飞溅、雾化、蒸发以及加工材料和切屑的携带，会不断消耗，因此要及时补加新液，以满足系统的循环液总量不变。

选用以润滑为主的切削液时（如切削油），应当把它输送到能在摩擦表面生成油膜的部位。相反，如果选用的切削液以冷却为主（如水基切削液），切削液味道大，就应当使切削液接近刀具的刃部。这种条件下通常要用压力法强迫切削液进入切削区域，从而把刀具、工件、切屑由于摩擦和变形所产生的热量带走。

连续应用切削液比间断应用切削液好，间断应用切削液会产生热循环，从而导致硬而脆的刀具材料（如硬质合金刀具）产生裂纹和崩刃。间断使用切削液除了缩短寿命外，还会使工作表面粗糙不均匀。正确使用切削液的另一个好处是有效地排除切屑，这也有助于刀具寿命的延长。如适当安放切削液的喷嘴，可防止铣刀和钻头的排屑槽被切屑堵死或排屑不畅。对于一些大工件的加工，或大进给量的强力切削、磨削，采用二排或多排的冷却液喷嘴，使之能充分冷却，有利于提高加工效率，保证加工质量。

1、切削液降温手工加油法

固体或膏状润滑剂可以用毛笔、刷子将润滑剂涂或滴落到刀具或工件上（主要是攻螺纹、板牙套螺纹时）。最近还研制出手提式供液器，通过加压将润滑剂雾化，喷到刀具和工件上。在没有配量冷却系统的机床上，如果钻孔或攻螺纹的数量不多，用手工加油是有效的方法。当在同一机床上要完成两种不同加工时，用手工油可以与机床上的溢流冷却系统配合起来使用。

2、切削液降温溢流法

最常见的使用切削液的方法是溢流法。用低压泵把切削液打入管道中，经过阀门从喷嘴流出，喷嘴安装在接近切削区域。切削液流过切削区后再流到机床的不同部件上，然后汇集到集油盘内，再从集油盘流回到切削液箱中，循环使用。因此，切削液箱应有足够的容积，使切削液有时间冷却并使细的切屑及磨粒等沉降。

视加工种类的不同，切削液箱的容积约为20-200L，个别加工则更大，如钻深孔及强力磨削等，切削液箱可达500-1000L或更大。在集油盘内应设有粗的过滤器，防止大的切屑进入切削液箱，并在泵的吸油口装

有一个精细过滤器。

切削液的用途加热和冷却摩擦和润滑工件与机械加工切削液的种类不活性纯切削油活性纯切削油可溶性油 化学切削液半化学切削液选择切削液输送

pH 物质的酸碱值。

PH计 一种用来检测酸碱值的仪器。

不活性油 在机加工中，一种析出量起润滑作用的硫的切削油。

中央系统 将切削液输送给多个机床的大型储液和配送系统。

乳化剂 使小滴液体能在另一种液体中悬浮的物质。

互溶切削液 混合了水和可溶性油和/或化学成分的切削液。

亚 一种用在合成切削液中防止生锈的添加剂。

冷却槽 机床上盛有切削液的槽。

化学切削液 一种由与水混合的合成物质组成的切削液。化学切削液不含有任何油的成分。

半化学切削液 一种含有化学物质和可溶性油混合物的水基切削液。也被称为半合成切削液

半合成切削液 一种含有化学物质和可溶性油混合物的水基切削液。也被称为半化学切削液。

压力焊 切削中由于高温和高压而导致切屑连在刀具上。

原子 物质保持特性的可区分单元。

发泡 由于过多空气而在切削液中形成气泡的行为。

合成切削液 由化学制品制成的切削液。主要利用合成切削液的冷却作用。

塑性流动 工件金属在刀具前端的变形。

延展性 金属受到拉长、伸展或塑形而不会断裂的能力。

悬浮液 细小的微粒呈均匀分布的混合液。

抗拉强度 材料在断裂之前所能承受的应力或张紧力。

折射仪 一种用来测量互溶切削液浓度的光学仪器。

摩擦力 指两个表面接触的物体作相对运动时互相施加的一种力。

撇油器 一种利用转轮从切削液表面去除多余物质的设备。

机械加工性能 金属相对容易加工的性能。

杀菌剂 一种可细菌的物质。

极压可溶性油 在极端切削条件下，为加大润滑作用而含有额外化合物的可溶性油。

极压添加剂 在高压下，有助于产生薄膜以减少切屑发生粘结的切削液添加剂。硫是一种极压添加剂。

水溶切削液 可与水完全混合的切削液。

水硬度 溶解在水中的矿物质含量。

切削液-霆畅-切削液质量好由山东霆畅润滑油有限公司提供。山东霆畅润滑油有限公司 (tingchang.tz1288.com) 位于山东省济南市高新区理想家园2-1809。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前霆畅在工业用清洗剂中享有良好的声誉。霆畅取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。霆畅全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。