

# 切削液 铝合金加工专用切削液 霆畅

产品名称	切削液 铝合金加工专用切削液 霆畅
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

切削油的首要质量操控目标有粘度、闪点、倾点、脂肪含量、硫含量、氯含量、铜片腐蚀、水分、机械杂质、四球实验等。关于测定方法可参阅有关的实验方法标准，在此仅对部分项目给予简单阐明。

### 脂肪含量

脂肪是切削油中的油性添加剂，是区分切削油类其他一个重要目标。脂肪在切削油中可起到下降摩擦系数、削减刀具磨损的效果(对避免后刀面的磨损尤为有用)。加有较多脂肪的切削油特别适合于有色金属加工以及切削量不大但产品精度及光洁度要求高的场合(如精车丝杠)。一般可用皂化值来大致判定其脂肪含量。切削油中脂肪含量过高或其质量操控不当，简单在机器上形成粘性物质造成机件运动不灵敏，严重时会变成漆膜即所谓“穿黄袍”。

### 氯含量

切削油中氯首要来自含氯的极压剂。氯需要在较高含量(大于1%)时，方可显现出有用的极压效果。如果氯含量缺乏1%，能够以为它不是为了提高润滑性。一般含氯极压切削油其氯含量都在4%以上，时可达30%~40%。但出于工作卫生及环保方面的考虑，有些国家已对切削油中氯的含量做了规则，如日本的JIS规则氯含量不得超过15%。氯对不锈钢的加工以及在拉拔成型加工中都非常有用。其缺陷是不够稳定，遇水或温度过高时会分化产生HCl引起腐蚀、生锈。

### 硫含量

切削油中硫来自两个方面。一个是加入的含硫极压剂，另一个是来自其他没有极压效果的含硫化合物，如基础油华夏有的天然硫化物以及防锈剂、剂等。有用的硫只需很低含量(0.1%)即可产生明显的极压效果。含硫极压剂对按捺积屑瘤特别有用，没有简单的方法能别离测出有极压性的硫和没有极压性的硫。所以很难只是依据其硫含量(特别是硫含量不高时)判别其极压性如何。不过大都切削液制作厂家在其产

品说明书中都标明加入的极压剂硫含量。

磨削加工是机械加工的最后工序，对成品的精度、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加工过程中至关重要。

## 1. 切削液的作用

在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，铝合金加工专用切削液，可以将切削热带走，切削液，从而降低了刀具的温度；
- 3) 冲屑作用：切削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，铝合金专用半合成切削液，可以防止工件、机床导轨的锈蚀；

## 2. 切削液的合理使用

切削液按成份大致可以分为油基切削液和水基切削液两大类。油基切削液如轴承厂的超精加工使用的以煤油为主添加少量机械油的切削液。

油基切削液通过加工部位后一般只含有磨粒、切屑等固体杂质，实用中只需要分离掉固体杂质就能获得清洁的切削液，ds铝合金专用切削液，因此其处理相对比较简单。另一类是水基切削液，以乳化液为代表，在乳化液中细微的油滴高度分散地分布在水中，乳化液中还含有各种表面活性剂及防锈剂等添加剂。

乳化液通过加工部位后除含有磨粒、切屑等固体杂质外，还容易滋生微生物。微生物包括细菌、霉菌、真菌等，这些都是影响乳化液品质的主要因素，正常的乳化液含菌量不超过1000个/mg，当含菌量达到10000~100000个/mg时，乳化液就会变黑发臭，冷却润滑效果迅速下降，发出令人不愉快的气味，腐蚀设备，甚至菌体会将过滤器堵塞，这时必须更换全部乳化液并彻底清洗循环系统。

工序间防锈管理 金属在加工过程中常与灰尘、潮气和酸雾等大气环境接触会发生锈蚀，而热处理后残盐清洗不净，酸洗、酸印液清洗中和不完全，退磁不净附有砂轮末、铁屑末，手汗等都极易造成轴承锈蚀。因此确保工件在加工过程中不会造成损失，对停留在工序间的轴承零件须采取有效的防锈措施。

- (1) 建立防锈库，采用机械喷淋法，每班喷淋2-3次，每次10-15分钟，对轴承零件集中防锈处理。
- (2) 定期清洗各种防锈设备，严格按工艺配制防锈液、清洗液、冷却水，定期化验、调整，按期更换。
- (3) 须探伤及磨加工后的轴承零件要先退磁、用清洗液清洗干净后再入库防锈。
- (4) 轴承零件在进行酸洗或写酸字后，一定要清洗干净，中和完全，再用防锈水防锈处理。
- (5) 禁止用冷却水、清洗液洗手、洗抹布等，保证使用液的洁净和性能，延长使用液的寿命。
- (6) 搞好文明生产，保证环境卫生，消除锈蚀隐患。

5、成品轴承防锈管理 成品轴承涂防锈油后密封包装，可以避免在贮存运输过程中受大气环境的影响，产生锈蚀和霉斑，影响使用性能。

- (1) 成品轴承采用两遍煤油机械喷洗，机械喷涂防锈润滑两用油，聚乙烯密封包装。
- (2) 煤油喷洗前、防锈润滑两用油喷涂前要用满足工艺要求的滤芯过滤，保证成品轴承的清洁度，油箱和机床一个月彻底清理一次。
- (3) 检查员和装配人员接触成品零件和轴承时，需涂敷液体手套，避免因手汗产生锈蚀。
- (4) 成品轴承搬运贮存过程中轻拿轻放，以免包装破损
- (5) 装配间、成品轴承贮存间要干燥、洁净、无污染源。 综上所述，防锈管理是一项综合性的管理工作，要以科学的管理方法来管理，加强领导，充分发动群众，普及防锈知识教育，

切削液-铝合金加工专用切削液-霆畅(优质商家)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。