

安美amer润滑清洗 铸铁用全合成切削液生产厂家

产品名称	安美amer润滑清洗 铸铁用全合成切削液生产厂家
公司名称	安美科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市松山湖科技产业园区工业西路6号
联系电话	18079260000 18079260000

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安美科技股份有限公司

CNC加工中心切削液管理的内容有哪些？

为了有效控制加工过程的每个环节，保证加工的效率和质量，我们要专门配备全合成切削液人员，负责全合成切削液和CNC加工中心所需的油类管理。根据公司实践需要，对切削液进行了管理，总结为以下几点：

- (1) 配备专职的切削液管理员，对金属全合成切削液和油类进行专门管理。
- (2) 切削液的稀释选用自来水〔定期测试水的硬度变化，水的硬度控制在 $(100 \sim 200) \times 10^{-6}$ 之间〕。
- (3) 准确掌握切削液浓度，使用浓度计（折光仪）来检测。
- (4) 每天添加切削液和检测使用浓度和pH值。
- (5) 加工结束后，用全合成切削液软管冲洗掉机床和夹具表面的切屑和粒渣。打开机床防护门，使机床加工区的潮湿空气散去。
- (6) 切削液的净化采用独立的单机重力式纸带过滤方式，去除切削液中的屑渣和浮油。

(7) 定期彻底更换清洗机床冷却系统，减少切削液中细菌生长机会，保证加工质量。

(8) 在设置了全合成切削液员一职后，加工过程中的积屑瘤的现象明显改善，彻底杜绝了以前出现的因为全合成切削液的浓度过低，造成的机床和夹具生锈的现象，同时公司通过对切削液回收的管理，减少了环境的污染，节约了成本。

切削液浓度在使用中如何检测出来

检测全合成切削液常用折光仪，折光仪的优点是便携、使用简单、价格低、需要时随时都可以测出浓度，几乎所有的水基切削液都适用。使用时，只需把切削液滴到棱镜上，读出折光率，然后用测到的折光率对照标准曲线，或者乘以该产品的折光系数，就可以得到浓度。

折光仪也有它的缺点。首先，折光仪通过的是切削液总体的折光系数来确定一个大概的浓度，因此不能准确测定出切削液各成分的浓度和变化情况。另外，切削液里如果混入其它油液或者污染物，由于折光仪不能测定切削液里含有的成分，会导致测定出来的全合成切削液不准。例如，切削液里如果混入了其它杂油，会导致折光仪浓度检测偏高，如果网切削液里加水，反而会使情况更糟。另外，调配切削液时，如果水质偏硬，也会影响折光仪测量结果的准确性。因此，在使用折光仪时，也要注意这些问题。日常维护中，要保持切削液的清洁、及时去除杂油，配制全合成切削液时，使用的水质要达标。

如果折光仪的测量有限，需要对切削液进行准确的分析和测量，了解切削液的化学成分，指导正确的维护方法，可以通过安美科技股份有限公司油液检测实验室，使用专门的仪器进行测定，可以给到一个更准确的数据，从而使切削液浓度保持正常，确保产品加工良品率。

全合成切削液，主要还是因为温度的原因，个别地区的温度基本上都是30度以上，这个环境非常有利于细菌的生长，而细菌多了切削液自然会出现发臭、变质的情况了。而要预防全合成切削液和变质的问题，那么我们就了解一下细菌主要是通过什么渠道进入切削液的。

一：切削液配制过程中与空气发生接触，那么空气中的细菌也会进入切削液中。除了以上的两点在切削液配制过程中，有可能出现与细菌接触的情况，那么在我们使用切削液的过程中例如：工件工序件的运转、操作工人的不良习惯、车间的清洁情况、水槽水箱的清洁都对切削液中细菌的影响是非常大的。

二：在切削液生产的过程中，如果是乳化油，配制乳化油的水中含有细菌，那么所配制的切削液自然就会有细菌了。