

切削液技术要求

1、冷却作用

能够迅速消除切削和磨削过程中强烈摩擦产生的高热，迅速带走加工过程中刀具与工件、刀具与切屑之间的热能，提高刀具的使用寿命，保证加工质量。

2、润滑作用

具有良好的润滑性能，在切削过程中，能够降低切屑、工件和刀具之间的摩擦系数，减少切削阻力。

3、清洁作用

能够迅速清除带走粘附在刀具、砂轮上的切屑、粉尘、磨屑、油污等，起到清洁作用；同时需有良好的分离和沉降作用，使切屑、粉尘、磨屑等沉降在机床容器底部，油污等悬浮在切削液表面，保证切削液反复使用后仍能保持清洁，从而保证加工质量和延长使用寿命。

4、防锈作用

具备较好的防锈性能，能够防止机床与切削液接触部位和工件加工表面产生锈蚀。

5、环保要求

不得对人员身体健康产生伤害，且符合国家环保法规要求。

注：1、切削液主要用于车削和成型磨削加工，加工产品材质为 LZ50 钢。

2、切削液在使用过程中不得损伤产品表面涂刷的油漆（醇酸清漆）。

编制：董斌 2021.9.14 审核：董斌 2021.9.14 批准：孔凡 14/9-21