

切削液要求

半合成切削液（微乳化切削液）、全合成切削液用于我公司数控加工设备，需要严格及时的售后服务，随时到现场跟踪了解使用情况，根据需要随时添加补充原液到使用浓度参数。如切削液在使用期间因技术参数不符，造成刀具和设备出现问题及故障，均由供方单位负责。产品符合国家环保要求，产品特点要求如下：

一、技术要求

1. 较高的光亮度，在深孔、盲孔的孔壁均表现优良。
2. 良好的乳化性能，长时间使用也无析油现象。
3. 良好的刀具保护性能和清洗性能。
4. 优异的润滑和清洗性。
5. 优良的防锈性能，对机床无腐蚀。
6. 切削液更换周期。
7. 切削液的维护管理。
8. 使用说明及注意事项。

技术参考数据：

项目	质量指标	试验方法
原液外观（15-35° C）	均匀透明液体	GB/T6144
外观（10%）	乳白色	目测
稀释液 PH 值（5%浓度）	8.0-9.5	PH 纸试纸法
最大无卡咬负荷 PB,N	≥380	GB/T3142
防锈实验, h 单片	≥24	GB 6144-85
叠片	≥12	
腐蚀实验, h 灰口铸铁	≥24	GB/T0915
LY12 铝	≥20	
消泡性能	10ml/1min	

使用说明：10%开槽（推荐），5-10%添加。

包装和贮存 25L 塑料桶或 200L 铁桶，存放在干燥通风处。该产品的贮存期壹年。

二、投标单位提供相关技术参数

1. 切削液与水的配比标准。
2. 测定浓度标准及方法。
3. 切削液检测周期及次数。
4. pH 值的监控标准

机制公司

2021.9.23

编制：李成刚

审核：温雪峰

批准：李成刚