

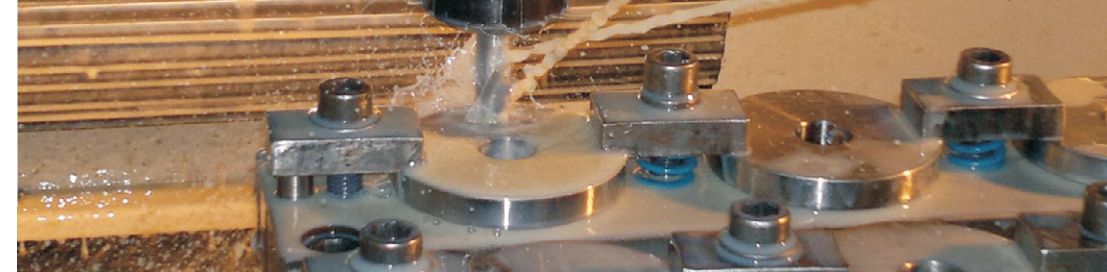


环保型金属加工液

产品手册



中煤神海科技发展有限公司



企业资质 >>>>

Enterprise Qualification

公司简介 >>>>

Company profile

高碑店市中煤神海科技发展有限公司始建于2009年1月，是集科研、贸易、销售、生产服务为一体公司。公司具有雄厚的技术力量、先进的生产工艺设备、完善的分析测试手段，公司以机械设备润滑的发展方向为导向，利用自身的专业优势，始终站在开发应用的前沿。多年来服务于煤矿、金属加工、汽车、钢铁、电器制造等行业。完善的产品售后服务支持系统是我公司的核心竞争力。"一对一客户服务管理系统"，在行业中独树一帜。

目前公司主要从事电液控制系统液压支架浓缩液、矿用支架防冻液、金属加工液、工业清洗剂、防锈材料、工业设备润滑油、设备维护保养品、矿山机械专用液压液等品种。公司以机械设备润滑的发展方向为导向，利用自身的专业优势，始终站在开发应用的前沿。

绿色环保是我公司的宗旨，我公司生产的环保型切削液采用植物油为基础液，不含氯、酚、亚硝酸钠盐等添加剂，真正实现了切削液的环保。解决了目前切削液易变质、异味大，不稳定等诸多难题。



河北省高新技术企业



中国专利证书



健康管理认证



质量管理认证



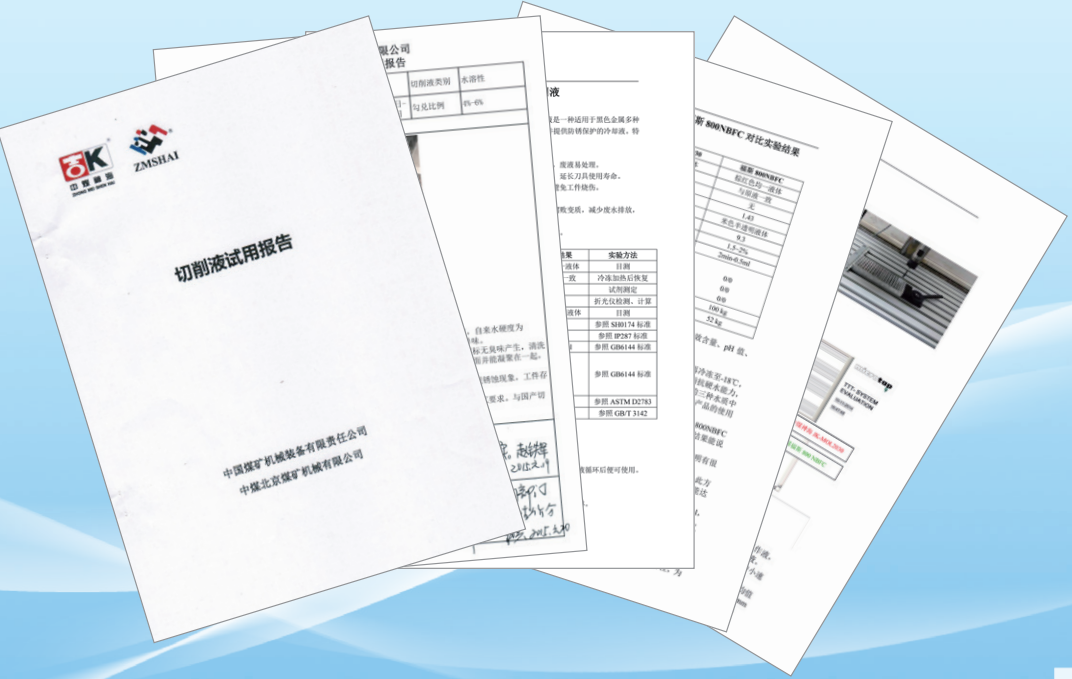
环境管理体系认证



切削液报告 >>>> 包头北奔



北煤机



切削液报告 >>>>

广研

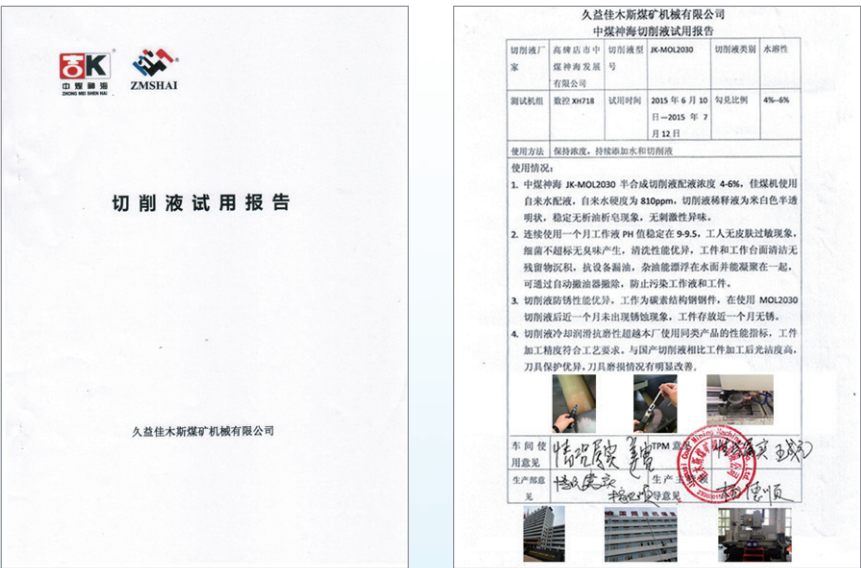


三一



切削液报告 >>>>

佳木斯



张煤机



型号展示 >>>>



产品名称	乳化型	适用材质	性能概述及应用
JK-SOL-1010	普通乳化液	碳钢、低中合金钢	良好的极压性、冷却性润滑性，适应重中负荷车、铣、钻、攻丝等
JK-SOL-1020	乳化液	碳钢、低中合金钢及铝合金等	优良的挤压、极压、润滑、冷却性，适用于中负荷的车、铣、钻、攻丝等
JK-SOL-1030EP	乳化液	碳钢、中合金钢及铝合金等	低泡、极优的极压性、冷却性和润滑性，适应用高难度的车、铣、钻、铰、镗等加工工艺。
JK-MOL-2010	微乳液	不锈钢、碳钢、铜合金	优良的极压性、冷却性和润滑性，适应用车、铣、钻、铰、镗、表面磨削等加工工艺。
JK-MOL-2020	微乳液	黑色金属、铝合金、铜合金	优良的极压性、冷却性和润滑性，适应用中负荷车、铣、钻、铰、镗、磨削等加工工艺。
JK-MOL-2030	微乳液	黑色金属、铝合金、铜合金及铸铁	极优的极压性、冷却性和润滑性，适应用重负荷车、铣、钻、铰、镗、磨削等加工工艺。
JK-MOL-2040EP	微乳液	黑色金属、铝合金、铜合金及铸铁	极优的极压性、冷却性和润滑性，适应用重负荷车、铣、钻、铰、镗、磨削等加工工艺。
JK-COL-3010	合成型	碳钢、合金钢、模具钢	加工液透明清澈、清洗、冷却、抗菌性好、无残留，多用途切削液，轧辊磨削加工等推荐产品。
JK-COL-3020	合成型	碳钢、铸铁、合金钢、不锈钢	高性能磨削液、优异的防锈性和冷却等，生物稳定性好，适用于各种磨削。
JK-COL-3030	合成型	碳钢、有色金属	具有极佳的润滑性能，极好的冷却及清洗性能，特别适用于磨削、攻丝、深钻孔等，可取代切削性。
JK-COL-3040EP	合成型	碳钢、合金钢、铝合金等不锈钢	生物稳定性好，清洗、抗菌性强，无泡沫，适用于中负荷要求的各种加工，特别是轴承部件的磨削加工。

车间展示 >>>>



要求及维护>>>>

一、切削液的要求：

金属切削液最重要的功能是：润滑、防锈、冷却、清洗作用，在工件被切削时，减少被切削材料和刀具间的摩擦及排屑、散热等。

二、切削液的使用及维护

1. 指导用户正确清槽，消毒和配制新液

A、使用流程

(1) 排空原液：尽可能完全排空原工作液；

(2) 清渣：彻底清除工作液系统和包括存有工作液的液槽、机床表面、泵和循环管道系统及过滤系统，清除对象包括切屑、污渣、杂油、污泥等杂质，不留死角（尤其是铸铁屑和粉末对滋生细菌起催化作用，可增加4倍以上的生菌速度）；

(3) 清洗杀菌：用1%~2%的切削液和万分之一的卡松杀菌剂，循环清洗系统至少不低于4小时；

(4) 排空，检查清洗效果；

(5) 配制新液：

a. 首先测量槽体体积：长×宽×高，按要求确定配比浓度；

b. 在液槽注入新水后，开启循环系统。按比例缓慢加入切削液（定量的）原液，使其完全混匀；

c. 使用折光仪（糖量仪）测定浓度，使其达到规定的使用浓度；

d. 进入加工。

B、日常维护

1、保证工作液的浓度，在补充新水的同时按比例添加切削液。

2、最好现场有专职人员对切削液进行管理维护，每日按项目进行检测：浓度（折光）；PH值（8.5~9.2不同产品PH不同）；如PH下降0.3度必须取样测定细菌个数，细菌个数大于要求马上杀菌。

外观（变色、破乳）；气味；浮油；泡沫情况；工件及机床锈蚀情况；铁屑的清除情况；定期漂出杂油。

3、保持切削液的洁净，严禁向系统抛杂物、洗涤物品及流入脏水（洗衣、洗手等）。

4、根据日检情况，认真填写《切削液日常维护记录表》。

三、产生问题的原因与对策：

出现的问题	原因	对策
工具寿命低、加工精度变差	加工条件变化，工具刀尖部位的润滑不够引起机械的损耗	(1) 检查加工条件，工件材质是否有所变动，如果有变动应调整至初始设定的加工条件。 (2) 检查供液系统中的供液量或供液压力是否有变动。 (3) 检测使用液浓度是否在标准范围之内。
产生腐败气味	使用液变质	(1) 检测PH值、浓度是否在标准范围内，如果不在，调整或者换液。 (2) 检查是否杂油混入，有的话，应将杂油除去。 (3) 如频繁出现腐败，请生产厂家来人解决。
PH值偏低	(1) 使用浓度偏低。 (2) 使用液状况恶化。	(1) 检查浓度，当浓度偏低时补充原液。 (2) 浓度正常，PH值低时，补加PH值升高添加剂。 (3) 如使用液???变质或者腐败，换液。
机床设备、加工件生锈	(1) 只补充水，冷却液浓度低。 (2) 稀释用水中ci、sou ²⁻ 含量过高。 (3) 已加工零件在生产线上停留时间长。	(1) 检测浓度PH值调整到标准范围。 (2) 换液。 (3) 如果水的问题，要么要厂家调整配方，要么就早去留子水配液。
浓度偏低或偏高	偏低原因只补水不补液或者冷却液劣化。浓度高时，加液过量。	浓度偏低及时补液，如发现冷却液劣化，全部更换。浓度高时，及时补水到标准范围。
起泡	(1) 冷却液浓度过高。 (2) 质量发生变化，配方平衡被破坏。	调整浓度，加消泡剂。补充纯水，直到泡沫消失或换全液。
铝质工件变色	(1) PH值过高。 (2) 液体浓度过高。 (3) 不适合铝质材料。	测PH值浓度，调整到标准。还不行换其它型号的切削液。
产生大量的不溶物	稀释水的硬度过高。	软化水。
皮肤过敏	浓度过高，PH值过高。	调整浓度与PH值。个别人还过敏戴手套。



微信公众号二维码



公司网站二维码

中煤神海科技发展有限公司

地址：北京市安定门外大街192煤机大厦

邮编：100011 电话：010-64253783

传真：010-64249370

手机：13910019166

网址：www.zmsh188.com