

<<150种金属切削液配方与制作>>

图书基本信息

书名：<<150种金属切削液配方与制作>>

13位ISBN编号：9787122151391

10位ISBN编号：7122151395

出版时间：2013-1

出版时间：李东光 化学工业出版社 (2013-01出版)

作者：李东光 编

页数：194

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<150种金属切削液配方与制作>>

### 内容概要

《150种金属切削液配方与制作》收集了150余种金属切削液的配方，详细介绍了产品的特性、用途与用法、配方和制作方法，内容包括水基金属切削液、金属切削油，具有很强的实用性。

《150种金属切削液配方与制作》可供金属表面处理工业的相关人员阅读参考。

## &lt;&lt;150种金属切削液配方与制作&gt;&gt;

## 书籍目录

1 水基金属切削液 不锈钢切削液 从单晶硅切削液废浆中回收切削液 电介质多功能冷却(切削)液干粉剂 多功能切削液 多用途水基切削液 防锈抗菌水基切削液 防锈切削液(1) 防锈切削液(2) 防锈切削液(3) 防锈乳化液 废切削液的再生方法 高抗锈金属切削液 高效多功能透明型切削液 高效极压抗磨防锈水基切削液 高性能环境友好型磁性材料切削液 高性能金属切削冷却防锈液 高性能水基乳化切削液 硅片切割用切削液 硅片切割用水基切削液 合成型切削液 合金铸铁切削液 环保节能型润滑防锈水基切削液 环保型水基合成切削液 环保型准干切削液 环保阳离子乳化水基切削液 环保长效型水溶性切削液 金刚石工具切削液 金刚石钢丝锯专用水基切削液 金属加工切削液 金属加工切削液消泡剂 金属切削液(1) 金属切削液(2) 金属切削液(3) 金属切削液(4) 具有高度清洗性的水溶性切削液 聚苯胺防锈金属切削液 抗腐蚀水溶性切削液 抗氧化冷却液 铝合金磨削用冷却液 绿色环保润滑冷却液 镁合金切削液(1) 镁合金切削液(2) 纳米石墨水基切削液添加剂 耐硬水水溶性切削液 钨铁硼材料切片加工的水基切削液 强力水基切削液 切割用冷却液 切削液(1) 切削液(2) 切削液(3) 全合成切削液(1) 全合成切削液(2) 全合成水基切削液 润滑合成型切削液 三元基础油微乳化切削液 生物稳定可降解型水性金属切削液 数控机床专用切削液 水基反应型多功能金属切削液 水基防锈透明切削液 水基金属切削加工液 水基金属切削液添加剂 水基切削液(1) 水基切削液(2) 水基切削液(3) 水基切削液(4) 水基切削液(5) 水基切削液(6) 水基切削液(7) 水溶性单晶硅片或多晶硅片切削液 水溶性切削液(1) 水溶性切削液(2) 铜线拉丝机冷却液 微乳化切削液 微乳化型不锈钢切削液 微乳型金属切削液 无氯极压微乳切削液 长效绿色切削液 植物油基型水溶性切削液 专用切削液 专用水基切削液(1) 专用水基切削液(2) 专用水基切削液(3) 2 金属切削油 板带钢冷轧乳化油 超微细铜丝拉制用防锈乳化油 低油雾防锈切削油 多功能金属切削油合物 防锈乳化油 非水溶性切削油 废乳状切削液再生乳化油 高速拉制铜丝用乳化油 合成循环轧制乳化油 核电设备深孔钻井专用金属切削油 挥发型金属加工润滑油 加工中心切削油 金属切削液(1) 金属切削液(2) 金属材料切削加工切削油 金属加工润滑冷却液 金属加工用乳化切削油 金属加工用乳化油 金属加工油精 金属加工中使用的防锈油组合物 金属切削用极压乳化油 可生物降解准干切削油 冷却防锈润滑清洗乳化油 铝合金切削液 铝轧制专用乳化油 切削油(1) 切削油(2) 切削冷却防锈液 乳化油 乳化切削液复合剂 乳化型金属切削液 润滑切削液 水基金属切削液 水基切削液(1) 水基切削液(2) 水溶性切削油(1) 水溶性切削油(2) 水溶性低油雾防锈切削液 特种切削油 铁镍合金丝精细拉拔润滑冷却乳化油 通用金属切削液 铜合金丝精细拉拔润滑冷却乳化油 铜及铜合金冷轧乳化油 铜轧制专用乳化油 稀土永磁材料加工用润滑冷却液 锡锌金属拉丝用极压乳化油 线切割乳化油(1) 线切割乳化油(2) 用于攻牙的金属加工油 针织乳化油 阻燃切削油 参考文献

## &lt;&lt;150种金属切削液配方与制作&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页： 注意事项 本品各组分质量份配比范围为：环烷基油12~20，蓖麻油酯15~25，多元酸与多元醇聚合酯20~30，烷基苯磺酸钠12~18，精制妥尔油5~10，烷基磷酸1~3，三元羧酸盐1~4，脂肪醇聚氧乙烯醚2~4，杀菌防腐添加剂3~4，碱性调整剂2~3，耦合剂，水质改善剂2~4，妥尔油酰胺2~3。

所述的环烷基油作为基础油，是乳液长期稳定的重要保证。

所述的蓖麻油酯作为润滑剂，是特别为此配方添加的植物型油酯，在乳液中起到优良的润滑作用；进一步地，所述的润滑剂为四聚蓖麻酯。

所述的多元酸与多元醇聚合酯作为极压润滑剂，其主要作用为极压、润滑，在乳液中起到至关重要的极压润滑作用。

所述的烷基苯磺酸钠作为表面活性剂，主要起到乳化平衡及清洗的作用，还有防锈的功能。

所述的精制妥尔油作为辅助表面活性剂，在乳化液中起到调制HLB值（表面活性剂的亲水亲油平衡值）的作用，对乳液的平衡起到至关重要的作用。

所述的烷基磷酸主要作用是铝缓蚀剂，在乳液中起到铝加工件表面的防止氧化作用。

所述的三元羧酸盐作为防锈剂，是乳化液中保障加工设备不会生锈的重要组成成分。

所述的脂肪醇聚氧乙烯醚无毒无刺激，具有良好的乳化性、分散性、水溶性、去污性，是重要的非离子表面活性剂。

所述的杀菌防腐添加剂为苯并异噻唑啉酮，主要作用为抑菌、杀菌，在乳化液中起到抑制细菌滋生及杀菌作用，确保乳化液的使用寿命。

所述碱性调整剂，在乳化液中起到稳定pH值的作用，确保乳液长期稳定在pH值8.5~9.5之间，所述的碱性调整剂为三乙醇胺。

所述的耦合剂、水质改善剂，为格尔伯特醇，在乳液中起到油水结合及软化水质的作用。

所述妥尔油酰胺（也称作妥尔油之氧基醇胺），用于金属加工液/乳化型抗燃液压液配方，对黑色金属有防锈和助乳化作用，低泡，抗硬水。

在铝产品加工过程中，由于铝件材质本身较软，加工过程主要以润滑为主，极压、冷却为辅。

所以在调制该配方产品时需要用大量的润滑油和添加剂，加上铝材质本身易氧化的特性，需特别加入优质烷基磷酸作为其配方的铝缓蚀剂，以确保铝加工工件的长期防腐问题。

该产品由于添加的润滑材料已占到该产品相对密度的80%以上。

所以在使用过程中，只需要按5%~15%的浓度与水配比，即可代替传统的切削油，可极大地降低生产成本，减少对环境的污染。

## <<150种金属切削液配方与制作>>

### 编辑推荐

《150种金属切削液配方与制作》主要是金属加工、精细化工行业人员参考。

<<150种金属切削液配方与制作>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>