CNC 机台加工液维护要点

为了能使金属加工液使用者更加正确的了解其使用方法、维护方式、延长其使用寿命,使其充分发挥功效，降低使用及设备维护成本。你必须做到以下几点：

A. 现场日常维护内容：

——— 此项内容由加工液单位测定，并且须由专人负责（此人可由我司负责培训）。

1.加工液工作浓度

控制范围	一般 5~20%（浓度=折光仪读数×加工液折光系数）---------根据客户的实际要求做相应得调整。
检测时间	每日一次。
检测方法	折光仪（具体使用方法可询问我司专业人员）。
处理方案	补加新液，尽量安排在每天下班前半小时对浓度按建议使用浓度进行调整（24 小时运作的可每天定期添加），每次调整时须将加工液储槽加满。另外，补加新液可采用添加预先调和的低浓度的稀释液（计划使用浓度的 60~80%），这样可有效地控制实际使用浓度，确保加工液被有效的利用。

2.加工液 pH 值

控制范围	一般以 8.5~9.5 为宜。
检测时间	每周一次。
检测方法	pH 试纸。
处理方案	加工液有低于下限时，尽早与我司取得联系，我司将尽快安排为贵司补加 pH 值调整剂。

3.外来浮油

控制范围	静止后浮油不会覆盖整个加工液表面。
检测时间	按外来浮油的量确定检测时间，最少每周一次。
检测方法	取样静制后目测
处理方法	人工撇去浮油，或加装油水分离器。

4.金属碎屑

检测时间	每天一次。
处理方法	人工清理。

ISA CHEM-TEC | 地址：上海市嘉定区外冈镇恒永路 328 号联东 U 谷 12 号楼
ADD: No. 12#, LianDong U Industrial Zone, 328# Hengyong Load, Waigang Town , Jiading Area, Shanghai City, China.

B.加工液更换注意事项：

加工液一定时间后，超出其稳定范围时，须及时更换加工液。在更换时，应先用清洗剂清洗机台，然后再将对好的加工液加入机台中使用。

—— 清洗剂应选用专门的清洗剂，它必须同时具有去油污、杀菌、防锈等功效。

C.定期检测项目：

——— 此项内容由我司专业客服人员测定，然后将测定的结果反馈给加工液使用单位。

检测项目	控制范围	检测方法	检测时间	超标后处理方法
加工液工作浓度	按要求	折光仪	每月一次	补加新液
加工液 pH 值	8.5~9.5	PH 计		补加 pH 调整剂
有用碱值	≥50	滴定仪		补加有用碱调节剂
细菌/真菌含量	≤10^6/ml	测菌片		补加杀菌剂
防锈性	S 斑点≤10%	铸铁屑法		调整加工液浓度 或补加防锈剂
工作液稳定性	乳液均匀无分层	目测		静制 24h 后观察
水源氯离子含量	<150ppm	滴定法		更换水源或改善水质
水质硬度	<400ppm	硬度试纸		更换水源或改善水质
污油含量	<7%	酸分解		更换加工液
导电率	<4000μs/cm	导电率仪		更换切削液

D.加工液使用注意事项:

1.储存 ——— 加工液的浓缩液应放置于阴凉干燥处，防止日晒雨淋。开罐后未使用完时，应及时将盖子盖回包装桶。

2.伤手 ——— 因加工液为弱碱性，对皮肤具有脱脂作用，应尽量减少与之接触，若条件所制，无可避免的，操作员可在工作前预先涂些油性护手膏；下班时用温和的肥皂（忌用洗衣粉与木屑的混合物洗手）清洗双手后涂抹护手膏，可有效抑制伤手现象。

3.调和 ——— 加工液兑水，须将油倒入水中。

4.细菌 ——— 为了抑制细菌的增长，在停机前可适当补充一些杀菌剂，捞清浮油，清理切屑，打开机台油槽及其防护门罩，打开车间门窗或其他通风设备，保持车间空气流通。

ISA CHEM-TEC | 地址：上海市嘉定区外冈镇恒永路 328 号联东 U 谷 12 号楼
ADD: No. 12#, LianDong U Industrial Zone, 328# Hengyong Load, Waigang Town , Jiading Area, Shanghai City, China.