

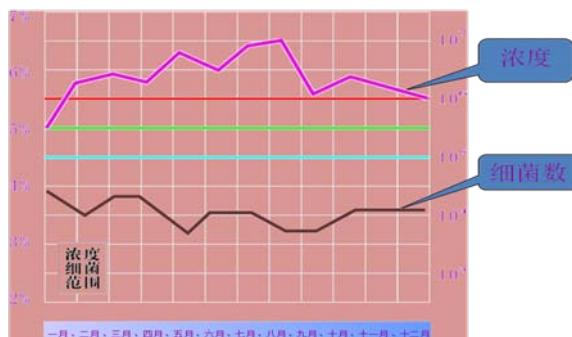
## 浓度对金属加工液的影响

切削液浓度的控制是发挥切削液最大效率的关键环节。

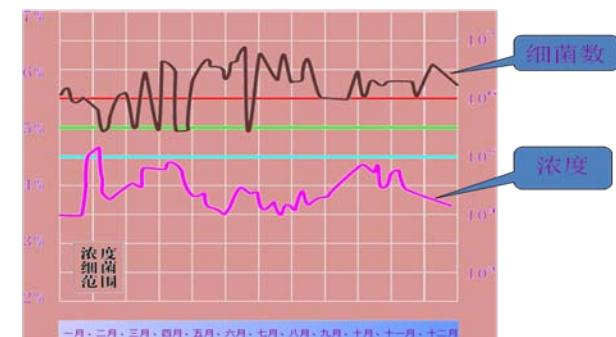
首先，合理的浓度可提供理想的润滑、冷却效果，保证加工顺畅；

其次，维持合理的浓度范围，使切削液的稳定性更佳，如对细菌的控制、防锈性等。

**浓度良好控制的系统**



**浓度没有控制好的系统**



### 如何控制切削液浓度

- 指定专人负责保存切削液的适当浓度。
- 有可能的话使用自动化设备监控。
- 每天用折光仪检测浓度

### 加工液对操作者产生皮肤过敏的主要原因：

- 1、pH 值太高，对皮肤的脱脂能力增强。
- 2、切削液的成分，含有一些刺激性比较强的添加剂。
- 3、有害金属离子的析出。
- 4、浓缩液使用配比过高。
- 5、切削液细菌含量过高。
- 6、操作员的肢体与切削液的接触过于频繁。
- 7、人体的免疫系统及自然气候的变迁。

### 如何预防皮炎

- 1、通过覆盖皮肤裸露区域（使用护肤膏）防止皮肤接触。
- 2、切削液中浓缩液比例一定要按照切削液的推荐值使用。
- 3、使用杀菌剂要按说明书中的剂量使用。
- 4、分配有过敏反应的操作人员从事别的工作。
- 5、注意个人卫生，经常换洗衣服。
- 6、下班后涂抹一些补水性护肤品。

