

水溶性冷却液的使用与维护

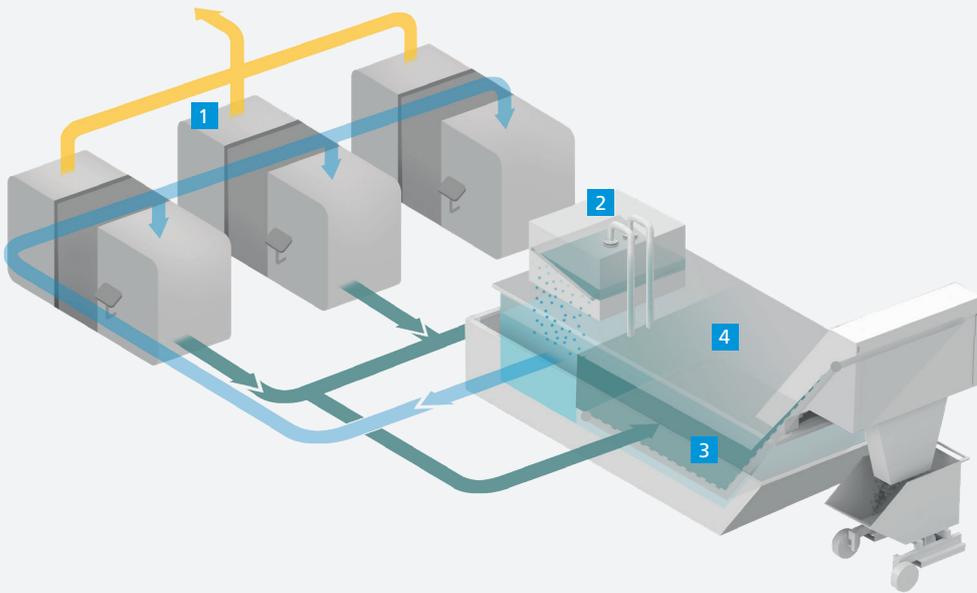


巴索液体切削工具，助您成功！

初装或更换

在初装或换液之前，务必确保机床的清洁，这对于初装或换液至关重要。彻底清洗冷却液槽和机床、确保铁屑、切屑、淤泥以及其它残留物全部清除。

- 操作步骤如下：
- 根据推荐比列在旧乳液中加入系统清洗剂。正常加工并循环系统。
 - 排空系统中的冷却液及清洗剂的混合物。
 - 使用高压清洁喷洗器以及抹布对机器进行机械性清理。
 - 排出机床中的剩余液体。
 - 加入稀释的新乳液（浓度至少为1%），注入量直至泵可循环为止。
 - 让这些稀释的新乳液在系统中至少循环30分钟，在此期间，打开排屑器并冲洗所有喷嘴及内部冷却系统。
 - 接着，排出这些乳液并存放在废液槽中。若要确保彻底的清洁，可重复以上步骤。
 - 系统清洁完成后，向系统中加入所推荐浓度的新液。



机床/系统清洗

在清洗过程中要特别注意下面这些区域，因为这些地方特别容易有残留物堆积：

- 1 抽吸设备
- 2 滤芯
- 3 排屑器
- 4 切削液槽

提示：在对机器内进行定期清洗时，请用新乳液，而不要用系统清洗剂。

水质

氯化物含量

水的硬度

建议混配温度



将浓缩液与水混配

混配器

手工混配

提示：请勿使用镀锌管添加新液，这可能会形成锌皂。

乳液成分中绝大部分是水。水的质量（氯化物含量，硬度及pH值）在不同的国家和地区有很大的区别，这对切削液，机床配件，加工零部件的质量有很大的影响。

尽可能低，最高不得超过25 ppm (mg/l)。

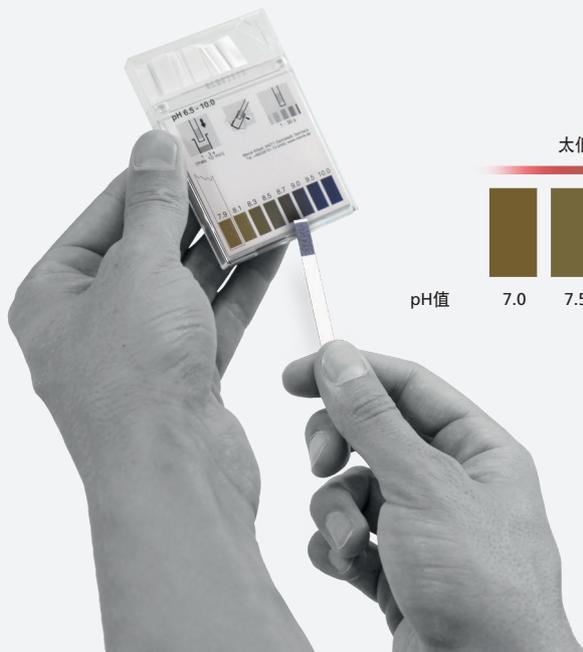
因产品不同而存在差异性。对大多数的Blaser产品来说，使用水的硬度在5-15°dH之间比较理想。

软水易产生泡沫。对于大多数的Blasocut产品以及一些B-Cool产品可添加乙酸钙提高水质硬度，改善泡沫性能。

若使用的水质硬度偏高 (> 15°dH) 时，混配新液时，我们建议用自来水混配。但若日常补充添加则使用经过净化处理的水（反向渗透水或者软化水）。

浓缩液：温度最低+ 10°C，最高+ 30°C。

水温：最低+ 10°C，最高+ 30°C。



监控

应定期检查以下参数，以便尽早发现问题并及时解决：

浓度

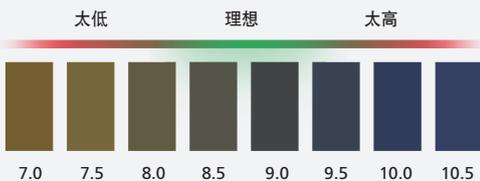
浓度保持在推荐值内，以确保冷却液在切削性能、防腐蚀保护、抗泡性能以及长期稳定性方面发挥最大功效。一般来说，用于补充添加到液槽的浓度要比机床中的浓度要低。

添加频率

液槽尽可能保持满槽状态。通过定期添加，使乳液的质量更加持久稳定，生产工艺也更加稳定。

pH值

在使用过程中，我们可以通过测试pH值得知乳化液的状态。若pH值超出或低于最大或最小值时，需要我们及时采取相应的纠正措施。我们建议每周至少测量一次pH值。



请勿将现使用的冷却液/油与其他任何产品混合。

注意：不允许直接将水或者纯浓缩液直接添加到乳液中。

为了使浓缩液和水充分混合，使混配的液体均匀、细分散，我们建议使用Jetmix-混配器或者微型Jetmix-混配器。

慢慢将浓缩液加入装满水的容器中，边加边搅拌，至完全混合。（手提式搅拌钻可用于搅拌）

请勿使用压缩空气、射水器，或任何切削液泵送系统用于混配。

切削液的维护

清除杂油，过滤

对冷却液进行维护是一笔有利的投资，可以起到事半功倍的效果。

定期使用空气吸油器或者撇油器除去乳液中的杂油，或者根据工艺要求需求使用较好的乳液过滤系统，对乳液发挥其最佳性能是非常有用的。一般情况下并不需要静置或者使用添加剂进行调整。

提示：检测的时间间隔很大程度上取决于液槽的大小。中央系统需每天检测，单机则可以每周一次。建议将测量所得数值填写在同一本监测表上。如有需要，我们可为您提供监测表模板。若发现测量值出现不寻常变化，请及时与我们联系。

我们所有的专家人员，以及配套的一系列配件，将保证您会完全满意我们Blaser切削液。

混配用配件

	Jetmix 乳液混配器 Jetmix混配器可将浓缩液完全溶解在水中、获得均一、细分散的乳液。正确混配乳液是保持乳液稳定性的前提条件。在水压为6bar的条件下，标准混配器配液量为1800升/小时，微型混配器配液量为960升/小时。	用于桶装的Jetmix混配器	编号 9275
		从桶装转换成墙面安装的混配器	编号 9294
		微型混配器	编号 9264
	折光仪 可简单、快速测量水溶性冷却液的浓度。		编号 9288

监控乳液用配件

	试纸 该试纸可以用于测定pH值、水质硬度和亚硝酸盐含量。	测pH值试纸	编号 9650
		测水硬度试纸	编号 9651
		测亚硝酸盐含量试纸	编号 9652
	标准工具箱 标准装备：测试pH值、水硬度和亚硝酸盐含量的试纸条，量筒，滴管。折光仪须单独订购（不同地区有不同型号）。		编号 9804

维护及其他设备

	气动液泵 适用于吸出漂浮残留物（浮油、碎屑等）以及抽取机床或容器中的金属加工液。金属碎屑也可以利用真空压力吸出。该装置使用压缩空气（无需用电）驱动，它可以通过转换杆在抽吸或排空模式下转换使用，使用简便。	编号 9274
	桶内液位指示器 使用桶内液位指示器可以从外面就能方便看到桶内液面高度。通过读取液面高度，就能随时测出浓缩液使用情况，从而及时订购所需的新浓缩液。	编号 9292

实际产品包装可能与图片所示有所偏差

巴索瑞士，值得一试。
blaser.com

巴索国际贸易（上海）有限公司
 中国上海市虹口区西江湾路388号凯德龙之梦A座1102-03室 邮编：200083
 电话：+8621 6309 0601
 传真：+8621 6309 0702
www.blaser.com



巴索液体切削工具，助您成功！