

售后服务报告 切削液上机试验报告

表一

RHOXON 技术服务信息表

必要的信息 (1-3 部分)

1. 样品/用户确认

客户名称/地址/联系人: **机械集团 山东省青岛即墨市 刘经理

取样日期(如有样品): 2015.2.28

RHOXON® 产品/浓度: 7%

RHOXON® 产品标号 (Lot #(s)): 331CIS

2. 加工信息

车床制造厂商: 桂北机床 平面磨床

具体加工类型: 磨削

车床液箱容量: 150KG

工件材料: 45#钢

使用水(Tap/ Filtered/ DI): 地下水

产品存储(Inside/ Covered/ Uncovered): 仓储

混合方法 (Proportioned/ Mix Tank/ By Hand): 预调最后换液时间 (Estimate if unknown): 3.2 号在换液前如何清洗系统? 移出液槽充分清洗, 加入部分切削液循环清洗

3. Problem Solving

请陈述具体问题 (ex. Foam/ Bacteria/ Mold/ Corrosion/ Staining/ Residue/ Concentrate Stability/ Skin Irritation/ Other): 以前用切削液有味道, 夏天容易臭, 而且加工效果不好

加工改变: 加工效率提高 3 倍工件材料改变: 未改变加工液改变 (contamination, water source): 由皂化液换成 331CIS 浓度 7%

4. 其它有用信息 (浓度和 PH 为必要信息, 其它请尽可能提供)

混合液浓度 (Refractometer, CIMCHEK™ Test Strips, Other): 7%混合液 PH: (pH meter, pH Strip): 8.5混合液硬度 (Strip): 未测气味 (Rotting/ Musty/ Chemical/ Other): 无味混合液清洁程度 (Tramp oil level/ Color/ Dirt): 清洁以前用过的加工液, 如有的话 (Brand and Type): 皂化油混合液水泵压力-主要针对起泡沫 (PSIG): 不起泡

罗森产品性能试验记录单（单机）

编号：

用户：**机械集团 模具车间	零件：汽车零部件	材料：钢（45#）	硬度
机床：桂北机床 平面磨 卧轴矩台平面磨	主轴转速：1400r/min	水泵压力：25L/min	
切削液型号：331CIS	浓度：7%	线速度：33m/s	
加工工序	刀具	加工工件数量	备注
1 磨削	砂轮	2-10 件	磨镜面
2			
3			
4			
结论： 之前用切削液加工工件时一次进给量是 5 丝，换成 331CIS，第一次尝试把进给量调到 10 丝，加工工件效果很好，又一次尝试调到 15 丝，加工工件依然很好；之前用的切削液冷却和润滑效果都达不到，所以一直不能把加工效率提上去，而且之前用的切削液有味，罗森产品没味，工人反映很好。之前用的切削液容易造成砂轮间隙之间堵塞，造成加工效果不好，罗森 331CIS 未出现任何问题。			
用户评估： 效果很好	试验人： 王（操作）	主管： 周国存	