

SKALN ANMAQUE BY-690
安玛却多功能水溶性金属加工液



特点及使用:

ANMAQUE 为环保高润滑长效型半合成切削液，非常优异的抗菌性！不易发臭，润滑性能突出！产品建议浓度(按折光仪计算) 5-12度内使用。折光低于5度容易滋生细菌变质，折光高于10以上对操作人员的皮肤会产生刺激！

如客户有使用低于5度或高于12度的需要，请换其它型号或咨询工程师特调配方。本品含大分子硅氧烷抑泡补充剂！存放久了可能会沉降到底部，不影响使用！
ANMA QUE 比较适合于6系铝合金、7系铝合金、5系铝、2系铝，压铸铝，型材铝, 非标铝，2系不锈钢，3系不锈钢等加工

ANMA QUE 单机使用寿命长达2年以上。适用于CNC 、车、钻、镗、铰、铣攻牙等金属加工工艺的冷却润滑。特别适合加工铝合金压铸铝，攻丝攻牙效果好不含亚硝酸钠，苯酚等有害物质。

指标:执行 GB/T 6144

产 品 名称/ 型 号 Product name/ model	**ANMA QUE 690半合成切削液**
外 观 Outlook	黄色透明液体
物 理 稳 定 性 Physics stability	无沉淀 、无分层 、无结晶物析出
密度 Density(g/cm3)	0 .97± 0.2
折光度 (@40 ℃ mPa. s)	67-70
PH 值	8.6-9 . 1
PB 值 (四球)	720N(10%)
PD 值 (四球)	1760N(10%)
攻丝扭矩值 (TTT)	125(10%)
防腐蚀实验铝 (6061 、6063 、7075 、ADC12)	无变色 (5% ，55 度、8H)
防锈测试	无锈 (45#单片 5% ，72H) (45#叠片，5% ，8H)
铜防腐蚀实验	1A (5% ，55 度、8H)

SKALN OIL



ANMAQUE 以基础油、防锈剂、乳化剂、润滑剂，极压剂、高效缓蚀剂、助剂杀菌剂、去离子水等精制而成。不含亚硝酸根离子，六价铬离子，安全，环保。

使用方法:

ANMAQUE 为中负荷加工专用切削液、对润滑度有要求的铝和不锈钢产品比较合适使用，如果是轻加工对润滑要求不高的加工请选择其它型号。

⊙ 中等强度加工 5-7 折光度 (1：15 至 1 ：20)

每天补液：在桶里调制成 5 - 7 折光度的稀释液补入机台。

⊙高等强度重加工 8- 10 折光度 (1 ： 10 至 1 ： 15)

每天补液: 在桶里调制成 7 - 10 折光度的稀释液补入机台。

⊙用新液前，先将贮液箱及管路清洗干净，配入本品的工作稀释液循环后便可使用

⊙ 槽液消耗需要补充时，加水的同时按比例加入相应数量的原液。

⊙ 工作液应保持清洁，及时清除铁屑和浮油等杂质。

关于金属切削液正确更换废切削液的正确方法

用抽水泵或吸尘器将废切削液抽出，抽出后注意要将槽内废渣，废油及其它污染物 清理干净(如有条件可将切 削液槽用清水冲干净 或用 旧布擦干净)。后水箱清理干净后！

使用杀菌剂水溶液进行杀菌处理，如果原废切削液已发生变质发臭 (如原废切削液没有发生变质发臭，此步可省略) 方法为将杀菌剂按1：100兑水(建议1.5KG 杀菌剂兑150 KG 水，用空切削液桶装好) 将杀菌剂水溶液抽入切削液槽内，然后开动设备切削液循环按钮，用杀菌剂水溶液进行机台及管道杀菌处理，大约五分钟停止，然后将杀菌剂溶液抽回桶内(杀菌剂水溶液可循环使用可用5 - 10 次) 将新切削液按使用浓度要求配制好，抽入清理干净的机台切削液存储槽内。由于设备漏导轨油，使导轨油混入切削液内，导致切削液上方出现黑色漂浮油污请按时清理上层油污，可延长切削液使用寿命。

关于机台停机时间长，机台切削液无流动性而缺氧，会导致厌氧菌大量滋生而发生变质发臭处理方法：当设备机台需要停滞超过三天以上，请按照以下方法维护：

方法一：可将机台切削液抽出，用于添加其它正常开机的机台使用。

方法二：停机前，补充加入100 ML 杀菌剂一台机，循环切削液五到十分钟使每台设备维持足够的抗菌成份，可以保护切削液不变质。

每隔两到三天，打开机台切削液循环一到二个小时，使机台切削液补充足够氧气使厌氧菌无法大量滋生，以保护切削液不变质

注意事项：

1：应在室内存放，如果露天存放，要将桶横放，以避免水的入侵及桶上标志的淹没

2：本品禁忌混入异物污染，否则易导致油品变质，失效。

3：本品颜色会随着放置时间的增加而变深属于正常现象不影响使用。不要与其他油品混用。保质期叁年！

SKALN OIL