

同心管迈斯 培峰 同心管迈斯设备

产品名称	同心管迈斯 培峰 同心管迈斯设备
公司名称	北京培峰技术有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区大钟寺13号华杰大厦5B13
联系电话	13641231877 13641231877

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：北京培峰技术有限责任公司

微量润滑的定义介绍

通常指以压缩气体(空气、氮气、二氧化碳等)为动力将极微量的润滑剂雾化(亚微米级)或将计量好的微量润滑剂输送到摩擦副附近,通过喷嘴高速喷射到切削区域或运动副,从而对切削区域或运动副进行有效的冷却和润滑。这种润滑方式叫微量润滑或油气混合润滑。

以上就是关于微量润滑的相关内容介绍,如有需求,欢迎拨打图片上的热线电话!

微量润滑取代传统润滑

传统润滑是指在金属切削加工领域中广泛使用切削液冷却润滑的一种润滑方式,传统润滑有它本身的缺陷,这样的方式浪费能源,影响环境,对操作工人的身体健康造成一定影响,同心管迈斯,因此大量使用切削液的方式是不可持续的。微量润滑是一种新型润滑方式,不仅满足切削加工过程中对润滑的需求,还能使得工件加工质量获得提升,并且无污染。微量润滑在保障润滑的同时起到减小摩擦、降低切削热的作用。微量润滑油的用量一般仅为5~50ml/h(传统湿法切削的用量为20~100L/min)。可有效减小切削工具与工件、切削工具与切屑之间的摩擦,防止粘结,延长切削工具寿命,同心管迈斯技术,提高

加工件表面质量。MQL切削技术大大降低了冷却液成本，使切削区域外的切削工具、工件和切屑保持干燥，改善了工作环境，避免了处理废液的难题，应用优势明显，同心管迈斯系统，适用范围广阔。

作为新型的润滑方式，微量润滑正在逐渐取代传统的切削液润滑方式，也得到了众多制造企业和相关人士的认可，微量润滑对自然环境和操作工人的身心健康起到了重要保护作用。

想要了解更多微量润滑的相关内容，请及时关注培峰网站。

微量润滑的优势

在加工过程的改进方面，同心管迈斯设备，在切削加工过程中通常需要使用切削液。切削液的采购、存贮、使用需要专门的技术和物流仓储系统，费用很高，大约占加工成本10%到15%。切削液使用与处置不免对环境造成污染，甚至对人的健康造成危害。

随着对环保的重视。针对这种状况，采用干切削和微量润滑(MQL)技术可以节省成本并替代高成本、高污染和有害健康的湿切削过程，促进机床的绿色化。

想要了解更多微量润滑的相关信息，欢迎拨打图片上的热线电话！

同心管迈斯-培峰-同心管迈斯设备由北京培峰技术有限责任公司提供。北京培峰技术有限责任公司是从事“微量润滑,油气润滑”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨延冬。