

油雾润滑报价 盘锯切削油雾润滑报价 北京培峰

产品名称	油雾润滑报价 盘锯切削油雾润滑报价 北京培峰
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

微量润滑在数控车床的应用

微量润滑，顾名思义，和传统的大量使用切削液正好相反，使用的润滑剂非常微量。当然这种新型润滑方式的发展得益于切削工具技术的不断的发展，微量润滑如何微量，多点油雾润滑报价，可以从单位时间用量来讲就可以得出结论，切削液和切削油属于循环型润滑方式，单位时间的消耗量都以每分钟XXX升计算。而微量润滑是以5-50ml/h计算。在数控车削加工微量润滑中，在喷嘴出口只能看到很少的油量喷出，另外给油量可以得到准确的控制，并可以在1.8~39立方毫米之间进行调节。数控车床切削微量润滑技术的应用：推动数控机床更加高速、高节能及智能化发展。

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！

为什么要使用微量润滑

(一)、微量润滑有效地降低了切削液的使用量，不仅成本下降明显，而且还减少了切削液对人体的伤害。

(二)、微量润滑的冷却润滑条件改善明显，车桥加工油雾润滑报价，磨损减少明显，能改善磨损，延长使用寿命。

(三)、微量润滑系统符合节能、降耗、减排的要求，对环境的更友好。

期望大家在选购微量润滑时多一份细心，盘锯切削油雾润滑报价，少一份浮躁，不要错过细节疑问。想要了解更多微量润滑的相关资讯，欢迎拨打图片上的热线电话！！

微量润滑

以下内容由培峰为您提供，今天我们来分享微量润滑的相关内容，希望对同行业的朋友有所帮助！

微量润滑，英文为Minimal Quantity Lubrication(MQL)，是指润滑剂用量非常少的润滑工况。其在切削，高速旋转机构如高速主轴等中采用此种润滑方式。是一种金属加工的润滑方式，油雾润滑报价，即半干式切削。通常指将压缩气体(空气、氮气、二氧化碳等)与极微量的润滑油混合汽化后形成含有微米级的液滴油雾，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。

油雾润滑报价-盘锯切削油雾润滑报价-北京培峰(推荐商家)由北京培峰技术有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。北京培峰技术有限责任公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!