

# 甘肃双通道微量润滑mql 培峰技术有限责任公司

产品名称	甘肃双通道微量润滑mql 培峰技术有限责任公司
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

### 微量润滑在齿轮加工的应用介绍

培峰在总结了齿轮加工的特点后，将微量润滑技术应用到齿轮加工中。实践表明齿轮加工使用微量润滑表现出了明显的优势。它一方面降低了加工机床的购置成本，切削油的消耗和废液处理成本，同时减少能源消耗；另一方面改善了操作环境，降低了操作人员发生职业病的可能性。目前，双通道微量润滑mql 批发，国内已有多家大型齿轮加工厂和汽车传动件制造企业与多普赛进行了微量润滑应用于齿轮加工方面的合作，据客户的反映，微量润滑技术带给他们的综合加工成本降低30%。

如需了解更多微量润滑的相关内容，欢迎拨打图片上的热线电话！

### 微量润滑的优势与特点

微量润滑（MQL）技术融合了干式切削与传统湿式切削两者的优点：一方面，双通道微量润滑mql设备，MQL将切削液的用量降低到微量的程度，不仅显著降低切削液的使用成本，而且通过使用自然降解性高的合成酯类作为润滑剂，大幅度地降低了切削液对环境和人体的危害；另一方面，与干式切削相比，MQL由于引入了冷却润滑介质，使得切削过程的冷却润滑条件大大改善，刀具、工件和切屑之间的磨损

显著减小，有助于降低切削温度和刀具的磨损，提高加工质量。这种切削技术也称为半干式切削或油气混合润滑，双通道微量润滑mql价格，在二十一世纪以绿色环保为主题的影响下有着很大前景。

如需了解更多微量润滑的相关内容，甘肃双通道微量润滑mql，欢迎拨打图片上的热线电话。

## 微量润滑

微量润滑技术是一种以压缩空气为动力，把微量润滑油雾化成微米级悬浮油微粒并将这种悬浮油微粒输送到切削区域的润滑方式。和传统的大量使用切削液或切削油的喷溅式润滑方式截然不同：只有在切削加工时提供喷雾润滑冷却，那么切屑和工件上留下的润滑油少，与喷溅方式残留的润滑油相比是非常微量的。生产厂使用微量润滑技术加工曲轴油孔，可以使生产效率获得提高，微量润滑技术的发展适应市场需求的变化。

甘肃双通道微量润滑mql-培峰技术有限责任公司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。