

工业级气动黄油定量加油机 A55-D150

产品名称	工业级气动黄油定量加油机 A55-D150
公司名称	深圳市巨川机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区公明办事处将石社区南环路下石家万恒公司工业区A栋
联系电话	0755-36697021 13686408313

产品详情

型号：a55-d150

品名：工业级气动黄油定量加油机 a55-d150

【产品描述】

1) 是以压缩空气作动力的注油设备，借助泵的作用使油料产生高压，利用高压进行注油，由气动元件控制。它是注油工艺机械不可缺少的注油设备。特点是性能稳定、快速注脂、安全可靠、耗气量小、工作压力高、使用方便、生产效率高、劳动强度低、适用范围广泛，能加注各种锂基脂、钙基脂等粘度较大的油料。

2) 可将10-20公斤油桶整个放入桶内、也可将散装油倒如桶内。加注机配有1个45：1的强力泵、4米高压油管、可旋转高压黄油加注枪，连续工作时长。

3) 注油设备与定量注脂阀的组合专业为轴承、汽车、电机、港口，机械，车间生产线、工业设备、钢铁等行业中定量加注油脂（钙基、锂基等油脂）而设计的。该定量注脂系统具有定量准确、效率高、性能稳定，加注油脂操作方便等特点。较一般的加注油脂系统具有集成度高、安装方便、维修简便、自动化程度高，劳动强度低等良好性能。定量黄油加注机的应用，精确润滑实践可以大大减少油脂消耗量。根据统计数字表明，使用定量黄油加注机，油脂消耗量减少量达44%。极大的节约了成本。改进润滑实践还可以延长轴承，元件和机械寿命，大大减少无计划的报废值。在90年代自从润滑实践被应用，还直接地减少了清单上替换零件的需求量，增加了轴承的效率，机械运行能力和大大减少了非计划性轴承报废和减少生产耽误的时间

【典型应用】

- 1.轴承生产线，密封轴承在压盖前加注油脂。
- 2.汽车半轴生产线，半轴轴承加注油脂。电动工具、港口，工程机械，各类需要润滑定量加注的行业。
- 3.机械传动机构的润滑。各类机械设备的黄油定量加注
- 4.大桶油脂改装成小包装过程中的定量加注。
- 5.发动机装配,球磨齿轮,万向节,机械零部件

【定量方式】容积式定量缸加注,操作简单，可调定量缸

【技术参数】

罐体容量： 40l（适用于散装或12-20公斤桶装黄油）压力比： 45:1 标配油管长度： 4米
气源压力： 4-8kg/cm² 黄油输出压力： 180-360 kg/cm²

输出油量： 800g/min

可加注油脂粘度： 0#~3#黄油均能顺畅注入，

定量范围： 0.5-150克（定量范围可按客户要求另配）

定量精度： ± 1%

可选择手动开关、脚踏开关、光电感应开关。毛重： 30 kgs

【使用方法】

- 1) 准备好4-8帕的压缩空气
- 2) 把注油泵的注油枪用高压软管连接起来，连接时必须做好各连接部分的清洁工作。用扳手拧紧螺帽，以免漏油。
- 3) 松开锁紧桶盖的锁扣，提住扶手稍微倾斜地将泵从桶内取出。
- 4) 把贮油桶擦洗干净，放好油料，放平压实，将油面压板及注油泵的吸油口垂直插入贮油桶中，接近桶底更好；12-20公斤油桶可直接放入桶里面使用。
- 5) 将气源连接到空气进口处的快速接头。
- 6) 接通气源，将快速接头插入设备的进气口，这时设备会作往复运动，在往复运动过程中排气孔排气是正常现象。
- 7) 调节定量注脂阀的定量值。
人工固定注油口后给出加油信号，设备加注完预设定量后自动停止

【选型指南】

在选购时，应根据黄油的品种、粘度、桶内尺寸选择合适的产品，节省开支，以获得最佳使用量，同时增加泵的用处。对于特高粘度的黄油，应根据季节、使用地区地理环境等选择适宜的油桶型号及加注机

【特点】

1. 压缩空气进口带调压阀及油水过滤器和气压表，可有效控制进气压力和质量。

2. 压缩空气作为动力源，将压缩空气的压力转换成更大的流体压力，压迫流体移动，进而达到输送高黏度及超高黏度流体的目的。

3. 可根据实际需要选配有预设定功能的定量阀或控制器，实现高精度定时定量油脂加注，达到全自动注油的目地，提高工作效率。

4. 选用的气动供油泵，它结构直观，过载能力强，当出口端阻塞或关闭时，泵会因压力平衡而自动停止，不浪费能源,工作可靠，使用寿命长。

5. 接上程序控制器也可以实现程序自动控制，维修配套也很方便，采用气动供油集中润滑系统，是既经济又实用的润滑或输送方式。

6. 泵具有很强的自吸能力。

7. 控制压缩空气流量的大小或控制出口阀门流量大小，就可以任意调整泵的出口流量。

8. 与电源隔离，特别适用于要求有防爆要求的场所作业。气缸，气阀一体化设计，使用方便，安全环保。

9. 气动供油泵主要由泵体、柱塞、气动换向阀及油罐等组成，其结构紧凑、设计合理，采用组合方式将有关部件集装于一体，所需气源压力为0.3~0.8mpa，供油压力2.5~70mpa。

10. 有良好的工艺性：由于结构合理，因而大部分零件可采用单独加工，组合装配的模式，产品的质量和精度都可以保证。如泵体内细长孔加工难度大，现将气缸用标准铝合金缸筒组装，因而缩小了刀具到小孔顶端的距离，减少了刀具的振动和排屑的困难，使加工更方便，效率和质量均的提高，生产成本亦相应降低。

参考图片：