

# MQL微量润滑喷油系统 北京培峰 河北微量润滑

产品名称	MQL微量润滑喷油系统 北京培峰 河北微量润滑
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

### 车加工微量润滑

当前切削液润滑冷却方式在车削加工中普遍应用。这样的润滑给操作工和车间环境造成比较大的身体伤害和环境影响。对于切削液的处理成本也相对较高。由于这些问题的出现推动了车床应用微量润滑技术。

背吃刀量、进给量、切削速度是直接影响车削加工质量和加工效率的主要因素。为了能改善切削液对加工环境及对车床维护要求的影响，因此研究在车床切削中应用微量润滑技术很重要。微量润滑用于车床的优点有：

- 1、机床设计成本降低，无需在密封防护着重考虑，节省成本。
- 2、去掉切削液冷却系统，减少占地面积。
- 3、可以使得工件表面加工质量获得提高。
- 4、提升加工的效率。

车床切削微量润滑装置分为两种：油雾润滑装置和油气润滑装置。微量润滑将植物基微量油雾化成微米级颗粒后通过外置式喷嘴或者通过刀柄内冷通道送达刀尖的润滑方式。油气润滑是将微量的润滑油经过计量后输送出去，再由压缩空气输送至喷嘴，压缩空气撕裂成雾状颗粒喷到切削部位的润滑方式。这两种润滑方式因油量消耗低，所以都可以应用在车床切削微量润滑切削加工。

无论哪一种润滑方式都是采用压缩空气作为动力，所以压缩空气压力的高低及稳定程度都直接影响车床切削微量润滑装置能否可靠的运行。车床切削微量润滑系统的气源压力要求在8-10bar是较理想的状态，

这个压力范围能保证润滑油雾化率和输送量。从打开微量装置至喷向刀尖的响应速度快，几乎是随气源而到达，河北微量润滑，在输送可靠的同时拥有很好的渗透性，起到好润滑作用和抑制温升的效果。

## 多方面受益的微量润滑加工

微量润滑技术是将微量的润滑油以雾状形式喷射到切削区域的技术，对切削工具和工件起润滑和冷却作用。微量的润滑油即能满足润滑要求同时没有浪费。在金属切削中应用微量润滑技术（MQL）不仅有显著的经济效益和社会效益，同时明显改善环境。

应用微量润滑加工具有如下好处：首先，微量润滑适用更高的加工转速，在润滑充分的情况下可提升工件的加工质量；第二，MQL微量润滑喷油系统，微量润滑的动力为压缩空气，省去了机床的冷却液循环系统，降低了机床的购置费用。第三，微量润滑代替切削液后，省去了切削液的购置费用以及废液的处理费用，这将为企业大大节约成本。第四，微量润滑加工后的工件和切屑是干燥的，无须进行清洗即可进行下道工序，提高了生产效率。第五，mql微量润滑系统，微量润滑取代切削液后，防止了因切削液的排放造成的环境污染和可能引起的对操作人员职业健康的影响。第六，微量润滑可有效提升切削工具寿命。

多普赛致力于微量润滑技术应用，成功将微量润滑技术应用到深孔钻加工、齿轮加工、加工中心、锯加工等多种加工形式，拥有丰富的应用经验和成熟的解决方案。

多普赛是帮助您的企业降低成本，提高工作效率和改善生产环境。

微量润滑机械加工的冷却主要依靠压缩空气的流动性带走热量，其效果弱于切削液，微量润滑冷却系统，因此，要求切屑快速离开被加工区域。要实现该目标，有以下几方面的需要注意：

### 1、确保压缩空气压力稳定

压缩空气压力变化导致润滑质量下降，还会降低其辅助冷却作用，减小其帮助切屑离开加工面的作用。在不适合吹扫的地方，可以采用辅助压缩空气排屑的方法。

### 2、减少加工过程中的长屑问题

切屑的形状是微量润滑条件下需要重视的问题，是要实现短屑、碎屑，避免长屑。具体的措施包括保持切削刃锋利、研究并采用适合断屑的刃形。粗加工时采用大切削量形成较厚的短屑，精加工时采用高速转速，小切削量获得很好的表面质量。

原理：加工产生的热量会引起切屑、刀具、工件的温升，切屑的积存会加剧刀具、工件的温度上升。超过80%以上的热量可以通过短屑，碎屑快速离开工件排出，这是影响准干式切削加工是否成功的比较关键的因素。

MQL微量润滑喷油系统-北京培峰-河北微量润滑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 ( Weiliangrunhua.com ) 是一家从事“金属切削微量润滑，高速轴承油气润滑”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“多普赛”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使北京培峰在工业制品中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！