

金属切削 金属切削微量润滑应用 北京培峰

产品名称	金属切削 金属切削微量润滑应用 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

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。

深孔加工受益于微量油雾润滑技术

深孔加工是孔深与直径的比值在5及5以上的孔的加工。在机加工行业中，孔的加工比较多，但是在深孔的加工中钻头的使用寿命及加工孔的质量难以保证。提高钻头的使用寿命和加工效率，是孔加工的研究方向。一方面深孔加工要选择合适的钻头来提升加工品质。另一方面，要选择适合的润滑系统，理想的的润滑方式能够提高切削工具的寿命和加工件表面质量。

在深孔钻加工中，金属切削微量润滑车加工，传统润滑技术会使用大量切削液浇注来实现润滑

和冷却，金属切削设备微量润滑改造，这样的润滑方式需要消耗大量的切削液，并且切削液会喷溅到设备及工作场地上，对环境及身体都会造成不利的影响。在切削过程中，既使用高压切削液也很难到达加工作用面，而使冷却和润滑效果大打折扣。冷却废液的回收及处理成本也越来越高，切削液润滑方式的问题也更加凸显。油雾微量润滑冷却方式适合新型的加工，金属切削，可以避免废油回收和污染的问题。同时可靠的润滑效果提高表面质量，使钻头的使用寿命延长。

带内冷孔的钻头出现，配合使用油雾润滑使得油雾深孔钻加工可靠性更高。适应的解决方案也让深孔钻微量润滑技术发挥更好的作用，深孔钻微量润滑系统已在汽车机械加工领域的曲轴油孔、发动机箱体广泛使用。

金属加工使用MQL作为切削加工中润滑非常适用，金属切削微量润滑应用，因为小型油雾颗粒非常有利于切削加工过程中渗透至刀具前刀面和后刀面。

刀具易出现的磨损区域是后刀面，因此，在加工过程将微量的润滑油雾喷射渗透至此会大大减小磨损。

微量润滑技术采用环境友善的专用植物性润滑剂，其润滑性能的保证主要依靠细腻连续的油膜。因此，喷嘴设置中要极力避免任何阻挡。喷嘴选择时需要选择能够有很好的散射面的喷嘴。

对于外喷射系统机床，主要是微量润滑系统的安装不影响加工及其他部件的运动即满足要求。

对于内冷润滑机床，是润滑剂以悬浮油雾粒子的形式喷射至切削区域的，这其中的关键在于保持悬浮粒子的可靠流动，因此机床结构设计时应确保悬浮粒子的有效输送和通道的密封可靠，选配的刀具夹套与刀具的匹配要确保润滑油雾粒子能到达切削区域。

金属切削-金属切削微量润滑应用-北京培峰(优质商家)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)拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！