

微量润滑方案 微量润滑 北京培峰

产品名称	微量润滑方案 微量润滑 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

高纯度铝锭锯切应用微量润滑

摘要: 全新的微量润滑方式有其独有的特点，锯切后不需清理，切割使用的润滑油具有很好的生物降解特性，不仅在锯切过程中保证了加工精度和锯切截面的表面质量，还有效的降低了锯片的磨损，使得锯片损耗大幅降低。

高纯度铝锭的纯度高达99.99%以上，黏度大，不易锯切，耗能高，噪声大，微量润滑，高速进给不稳定，容易出现夹齿和打齿等问题，这些问题会造成设备停机率高，备品备件消耗量大，尤其是锯片损耗大等问题，这将会增加加工成本，同时也增加操作者的劳动强度。在切削液条件下已经无法满足高纯度铝锭的高精度锯切的工艺要求，微量润滑运用，大量使用切削液严重污染环境，由于锯切锭头残留的切削液在回炉时易造成产品的质量缺陷等，因此锯切使用切削液的润滑方式不可持续。

全新的微量润滑方式有其独有的特点，锯切后不需清理，切割使用的润滑油具有很好的生物降解特性，不仅在锯切过程中保证了加工精度和锯切截面的表面质量，还有效的降低了锯片的磨损，使得锯片损耗大幅降低。锯切微量润滑系统的原理就是采用微型柱塞泵将定量的润滑油输送至布置在锯片上的U型喷嘴，通过高速的压缩空气喷射在切削锯口和产生摩擦的部位，在锯片和铝锭之间形成油膜，减少摩擦热的产生，另外高速的压缩空气不仅可以带走切削热，还能将碎屑吹走。而高速喷射出的大油滴并没有雾化，所以油气混合物不会在空气中扩散影响生产环境，且采用的润滑油形成的油膜具有很强的黏附力，不会由于高速旋转的离心力而脱离锯片，从而实现了润滑冷却，并保证了锯切截面的表面质量。这其中喷嘴布置的位置也需要尽可能的靠近切削区，而喷嘴的数量也需要根据锯片直径而变化。

链条应用油气润滑

链条应用油气润滑

机械传动中链条传动是非常普遍的，但有的时候却忽视了链条润滑的重要性。因此，链条的使用寿命受到影响。更换频率的增加直接导致了链条使用成本的增加。链

条采用油气润滑后，链条成本降低了。

链条使用寿命低是因为内部润滑不充分致使内部磨损及腐蚀，导致链条扭曲和松动。链条在高速运转时离心力会将表面附着的润滑油甩落，导致润滑的效果降低。链条如果在潮湿和多粉尘的环境运行，那么粉尘和水分会进入到链条内部，致使链条磨损和腐蚀加剧。

要想提高链条的使用寿命和降低更换频率，就需选择更理想、效果更好的润滑方式，多普赛油气润滑装置能够在提高链条的润滑效果和延长寿命方面提供很大的帮助，统计数据显示，当使用油气润滑后，链条的使用寿命增加数倍。

链条使用油气润滑，油气微量润滑，不仅能降低链条的磨损和更换频率，而且还能节省维护成本，所获得的效益是采用传统的涂抹油脂的润滑方式不能比拟的，因此采用油气润滑是链条润滑的选择。

链条的润滑方式很重要，但是润滑剂的选择也是不可忽视的。链条对润滑剂就有如下的要求：

- 1、优良的渗透性能
- 2、高的黏附性能
- 3、优异的润滑性能
- 4、很好的稳定性能

这些性能对于链条的润滑起着十分重要的作用。链条油气润滑装置是一种消耗型的油气润滑系统，在润滑方式上属于喷油润滑，采用油气混合的喷射方式。自动喷射微量的润滑油，喷油位置应在链环的内侧，正好对准链板连接处，对于高速传动的链条这种润滑方式效果好，均匀性也更好。喷射润滑能更很好的渗透到链销、轴衬和滚筒，是一种经济、高效的润滑方式。

滚刀寿命延长的机理

微量润滑准干式加工是一种新型的机械加工方式，用微量润滑取代传统切削液，目前已经在一些企业得到了应用。准干式切削条件下，切削加工工艺、机床设计、微量润滑装置、润滑剂、操作和切削刀具与传统的湿式切削有区别，准干式切削理论基础远不及传统切削液金属切削理论成熟，准干式切削的加工工艺需要依据工件材料、选用刀具及涂层进行摸索和积累，这样才能发挥准干式加工的技术特点。

多普赛利奥内置式微量润滑装置工作原理是以空气为动力通过精密的内置油雾发生器，产生微米级的悬浮油微粒，细小的微粒可以通过加工中心的内冷通道（即旋转接头、主轴）几乎无损耗地输送至刀具和工件之间的切削区域，或者通过管路和外置式喷嘴喷射至切削区参与切削加工润滑。

齿轮加工中通常需要设置3个喷嘴，将微米级油雾颗粒喷射至切削区域，其中一个喷嘴保持一定距离对滚刀前刀面喷射，另外两个喷嘴分列于滚刀刃左右，滚刀刃与工件接触点之间的油膜，改善了滚刀刃与工件材料的摩擦，微量润滑方案，起到抑制温升作用，同时改善了加工面的质量，具备防止加工面锈蚀的

作用，滚刀寿命得到延长。

滚刀的寿命除了工件材料中杂质导致的损坏外，更主要是切削液加工时滚刀反复的升温、冷却形成的“热冲击”对滚刀及涂层的损伤，我们也常称之为“热脆性”。在微量润滑准干式加工时，超细油雾粒子有利于渗透至切削区域形成油膜（无压切削液可能无法有效渗透进入切削区域），减少“滚刀-工件”和“滚刀-切屑”之间的摩擦，起到抑制温升、降低滚刀磨损、防止粘连和提高工件加工表面质量和滚刀寿命的作用。

微量润滑方案-微量润滑-北京培峰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（Weiliangrunhua.com）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较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!