

# 微量润滑 微量润滑注意事项 北京培峰

产品名称	微量润滑 微量润滑注意事项 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

### 微量润滑的优势和供油方式

MQL加工是以压缩空气为动力将微量的环保型润滑油雾化并给切削工具和工件提供润滑和冷却的加工方法。经雾化后的油雾颗粒很小，一般为微米级。MQL加工有以下优势：

1.由于润滑油采用环保型易分解的合成油，所以加工后工具、工件、切屑保持干燥，对人体无危害，对环境友善。2.由于润滑油的用量少，每小时仅为几到几十毫升，仅为传统浇注方式的万分之一左右，所以无需废液处理设备，节约成本。3.可以取代传统切削液加工，老机床改造容易，为企业节约运行成本，改变生产环境。

微量润滑有内冷和外喷两种供给方式。通过机床主轴和切削工具内冷通道喷向切削区域的方法，称为内冷。没有内冷通道直接喷向切削区域，称为外冷。选择内冷或外冷取决于机床原设计，就其老机床改造而言都很方便，目前已广泛应用。

### 雕铣加工微量润滑

雕刻机在铣削加工过程中，微量润滑注意事项，会产生大量的加工碎屑，工作现场碎屑四溅，部分铣削的碎屑附着在工件表面，影响雕刻质量，同时传统雕刻机普遍使用乳化液大量喷淋这种液压润滑冷却，这种方式有一些不足的地方。加工轻切削零件也需要液压系统开启，大量的乳化液喷淋，导致液压系统利用效率更低。在铣刀头高速旋转时，乳化液产生离心力，使得乳化液很难直接到达润滑点，并造成大量的乳化液四处飞溅。当设备用久以后，防渗漏结构老化，乳化液就会渗漏，常年大量累积，造成设备及环境严重污染。员工长期在这样环境下工作，由于手部皮肤长期抓取沾满润滑液的零件，也会因此引起对人体潜在的伤害。采用乳化液的加工方式，产品加工完成后，后续还会产生大量的清洁工作，耗费人工及能源进行清洗。

雕铣机采用微量润滑后，整个加工过程基本是准干式切削，微量润滑系统可以根据实际工作需求，

在雕刻机铣削加工过程中按加工步骤需求，对切削工具进行冷却、润滑和清除碎屑，加工后无任何润滑液渗漏，工件表面基本无过量油污，因而减少了后续工序的清洗工作，同时加工后不需烘干二次处理，节约了人力物力。

微量润滑系统以压缩空气为动力，油雾消耗可根据加工需求自动调整，这就避免了用油的浪费。系统产生的微米级油雾颗粒受高速旋转离心力影响很小，使得油雾更具穿透力，微量润滑降低生产成本，迅速到达润滑点，使润滑油利用更高效。与液压站式喷淋润滑方式相比，省去了庞大的润滑站系统和废液处理环节，同时无油污泄漏，设备、地面环境干净，微量润滑切削，实现了零排污。

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。

油滴颗粒大小和在锯片上的聚集程度对锯片在切削时的润滑油膜的形成及润滑效果有直接影响，影响油滴颗粒的因素有：压缩空气的压力、流量、润滑油量及附着力、喷嘴的距离等。因此，在生产中需要稳定的压缩空气压力并合理调节用量和润滑油在单位时间内的供应量，以便获得良好的油滴颗粒。给油频率的设定决定了油量的消耗，给油原则是单次给油量少，微量润滑，通过增加频率增加油量。锯切微量润滑既能发挥出锯切设备的效能，又不会造成浪费。高纯度铝锭锯切加工微量润滑技术的应用显示出了优异的润滑性能，在现有工艺基础上进一步提升了加工效率和加工质量。解决了在使用切削液时造成的锯片快速磨损的问题，延长了锯片的使用寿命，降低了锯片消耗成本。还避免了切削液水气对电器系统造成危害。

微量润滑-微量润滑注意事项-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)实力雄厚，信誉可靠，在北京 海淀区 的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领北京培峰和您携手步入辉煌，共创美好未来！