

微量润滑装置 北京培峰 微量润滑

产品名称	微量润滑装置 北京培峰 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

锯加工选择油气润滑

锯加工是以圆锯片、锯带或锯条等为工具用于锯切金属圆料、管料，方料和型材等的加工。多用于车间备料时切断各种棒料、管料等型材，加工精度要求一般不是很高。

传统锯切，通常使用切削液，目的是降低锯切区域温度，起到润滑和减少齿尖与材料的磨擦，降低切削力，提高锯条耐用度和生产率的作用。切削液通常具有润滑、冷却、清洗作用能防止产生切屑瘤和提锈功能。

在传统加工中，切削液品种类别选择不当，切削液配比失调或干切都将导致锯条齿部过早磨损，严重的还将引起机床零件的发热而缩短使用寿命，生产成本增加，降低生产率。

将微量油气润滑应用于锯床加工，一方面提高了锯条的润滑效果，增加了锯条使用寿命，同时使加工件表面干燥，不需要后续清洁处理。另一方面使用锯加工微量润滑装置消耗油量少，降低润滑油使用成本，改善加工环境，更利于锯床的维护保养。

锯床油气润滑形式的优点具体表现在下面几点：

- 1、可以取消切削液的过滤、循环设备，降低机床购置费用；
- 2、下料后的毛坯无需处理，可以直接进入下一工序；
- 3、工作环境清洁干燥，机床不易生锈，对设备维护有利；
- 4、油气润滑的油量消耗少，加工过程中无浪费，无切削液成本；
- 5、提高了锯床的切削效率，锯条寿命延长2-3倍；

6、绿色环保，不会对环境及人体造成危害；

锯床油气润滑系统应用便捷，适合新机床的标配和原有机床的改造。

最小量润滑-微量润滑

摘要: 量润滑——微量润滑，是在满足高效及绿色制造，环保无污染，清洁生产的基础上发展起来的。

量润滑——微量润滑，是结合当今高效生产和缓解能源危机的基础上产生的一种新型润滑方式，这种润滑方式的优势突出，被越来越多的领域和行业认知、应用并最终达到认可。尤其在机加工行业中，润滑对刀具的影响相当重要，就大量使用润滑剂和切削液来实现润滑冷却的传统润滑技术来说，有太多的缺点，没法满足逐渐发展起来的机加工的相关参数的要求，另外也不适合节能环保的倡导，那么量润滑——微量润滑，是在满足高效及绿色制造，环保无污染，清洁生产的基础上发展起来的，这一润滑技术非常适合当前机加工对润滑的需求。

量润滑——微量润滑，使用的润滑剂非常的微量，与切削液润滑相比，哪里有微量润滑设备，节约了大量能源，同时为企业节约了运营成本，微量的润滑液在使用中几乎是全损耗，对环境友好！

我们培峰公司研发的微量润滑系统目前有两类：油雾润滑和油气润滑，这两种润滑方式各有各的优势，可以根据现场环境及润滑要求选其中一种润滑方式：首先油雾润滑，它的响应速度非常的快，可以做长距离的传输。主要运用在金属切削加工中，微量润滑，尤其是难度深孔加工，效果非常好，其次油气润滑，给油，给油量可以根据轴承的大小来计算后供给，定时定量的给油量节省能源。

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，微量润滑设备，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，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，微量润滑装置，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。

微量润滑装置-北京培峰-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）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！