

北京培峰 汽车生产线微量润滑金属切削 微量润滑

产品名称	北京培峰 汽车生产线微量润滑金属切削 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

适合中心出水机床的微量润滑

多普赛内冷型微量润滑装置采用先进的悬浮油微粒发生技术，金属微量润滑切削，广泛应用于各种机加工，特别适用于带有中心出水机床的系统。其主要的特性为：

- 1.节约润滑剂：润滑剂耗量为5-50ml/h。
- 2.切削工具耐用度提高：油雾颗粒在切削工具和工件间形成一层薄薄的油膜，可以有效减少摩擦产生的热量，切削工具寿命得以延长。
- 3.工件表面更出色：连续和合适的润滑使得工件表面更出色。
- 4.油雾量根据切削工具内孔的变化自动调整，无需另外调节：这是多普赛内冷型微量润滑装置的一个显著特点。它能够避免因切削工具尺寸变化而导致油雾输出不稳定，从而保证润滑质量。这意味着对所有尺寸的内冷切削工具均有好的润滑效果。
- 5.可适用于直径3mm内冷钻和超过30D的深孔钻。
- 6.反应速度快：多普赛内冷型微量润滑装置有着超快的反应速度。油雾颗粒会在开机的瞬间到达需要润滑的部位，其响应速度在同行业内来说首屈一指。正因为于此，它才更适合现代高速机加工。

随着机床向更精密发展，中心出水机床也会普遍应用。多普赛内冷型微量润滑装置必将在未来的高速切削中发挥更大的作用。

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，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，微量润滑取代切削液后，金属微量润滑滚齿加工，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，汽车生产线微量润滑金属切削，提高工作效率和改善生产环境。

齿轮加工对其切削运动而言具有一定的特殊性，对准干式切削加工理论和切削机理来说却具有共同之处。其切削理论有：绿色环保切削理论、切削时金属的软化理论、低温脆性及改善切削冷却等。具体内容有：

- （1）切削工具刃口磨损时和未磨损时切削力的理论分析；
- （2）锯齿形切屑的产生原因；
- （3）金属软化效果；
- （4）已加工表面的粗糙度质量；
- （5）MQL冷却润滑效果。

围绕这些理论与具体内容，可指导我们更好的将准干式加工引用到滚齿加工，从而达到良好的加工效果，微量润滑，更长的切削工具寿命，以及清洁的加工环境。

为了达到良好的加工效果，滚齿加工采用准干式切削的一般思路为：提高切削速度，缩短切削工具与被加工件的接触时间，让切屑带走大量的切削热；再辅之以低温冷风和微量润滑技术。采用这样的思路主要是基于绝大部分切削能量会转化为热能，期望热量由切屑迅速带走，而传导给切削工具和工件的热量尽量减少。这样，有利于延长切削工具的寿命，使工件的热膨胀减小。高速滚齿时，即使在理想情况下，也有少量的切削热被切削工具吸收，从目前的应用来看切削工具的切削热在经过压缩空气的冷却后，散热效果明显，如果再配以低温冷风，将会达到更好的加工效。

有限责任公司 (Weiliangrunhua.com) 位于北京市海淀区大钟寺13号华杰大厦5B13。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前北京培峰在工业制品中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。北京培峰取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。北京培峰全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。