

# 微量润滑 多普赛经济型微量润滑装置 北京培峰

产品名称	微量润滑 多普赛经济型微量润滑装置 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

采用微量油气润滑可提高锯加工锯条寿命

锯切油气润滑装置相比传统的切削液润滑方式有很大的优点：

锯床不再需要增加过滤设施，节省了前期投资。

不需要对油气润滑之后的材料进行处理，可直接进入下面工种。

油气润滑的油量消耗很低，润滑油成本大大降低。

会使加工过程清洁环保，更利于机床的保养维护。

工件表面干燥，不需要后续的清洁处理即可防锈。

锯条寿命的提高，需要选择更适合的润滑方式，油气润滑装置在提高锯条的润滑效果和寿命方面有毋庸置疑的效果，据统计油气润滑在锯切的使用中大大降低了锯条的更换频率，对使用锯切油气润滑，既节约了维护费用，其所带来的效益远远优于采用乳化液润滑冷却方式，因此采用锯切油气润滑装置无疑是经济又可靠的润滑解决方案。

锯切油气润滑装置是消耗型的油气润滑，在润滑方式上，采用油气喷射方式，自动向锯条施以油气混合的微量精细润滑油，由于润滑剂的用量很小并直接喷射在锯条的边缘，能很好的对锯条起到润滑作用，是一种经济、可靠的润滑方式。润滑油的供给也通常是锯条在切割过程中间歇性供给的，油量的调节通过两种方式，一是调节给油频率，气动脉冲发生器调整时间间隔。二是调节给油的量，由微型润滑泵实现。

## 机加工微量润滑的冷却机理

微量润滑机械加工的冷却主要依靠压缩空气的流动性带走热量，其效果弱于切削液，因此，多普赛内冷系列微量润滑装置，要求切屑快速离开被加工区域。要实现该目标，有以下几方面的需要注意：

### 1、确保压缩空气压力稳定

压缩空气压力变化导致润滑质量下降，还会降低其辅助冷却作用，减小其帮助切屑离开加工面的作用。在不适合吹扫的地方，可以采用辅助压缩空气排屑的方法。

### 2、减少加工过程中的长屑问题

切屑的形状是微量润滑条件下需要重视的问题，是要实现短屑、碎屑，避免长屑。具体的措施包括保持切削刃锋利、研究并采用适合断屑的刃形。粗加工时采用大切削量形成较厚的短屑，精加工时采用高速转速，小切削量获得很好的表面质量。

原理：加工产生的热量会引起切屑、刀具、工件的温升，切屑的积存会加剧刀具、工件的温度上升。超过80%以上的热量可以通过短屑，碎屑快速离开工件排出，这是影响准干式切削加工是否成功的比较关键的因素。

齿轮滚切加工目前普遍使用切削油进行浇注式润滑，这样的润滑方式存在一些缺点：油品消耗量大、操作环境恶劣、油雾弥漫于空气中、电能消耗大等。

现在滚齿加工可以采用微量润滑的方式取代切削油的浇注式润滑。突出的优点是：节省运行成本，微量润滑，油耗量低、改善工作环境，可提高加工效率。

齿轮滚切加工微量润滑技术的特点:在油雾型微量润滑条件下实现高速加工确保切削工具的长寿命，主要是因为超细油雾粒子有利于渗透至切削区域形成油膜，斯普威利微量润滑装置，减少“工具-工件”和“工具-切屑”之间的摩擦，起到抑制温升、降低工具磨损、防止粘连和提高工件加工质量和工具寿命的作用。油雾型微量润滑时切削工具始终保持在稳定的切削温度区间，不会出现使用切削液时的反复热冲击作用，使切削工具形成微小裂纹的机会减少，不会因为种种切削工具形成的微小裂纹导致崩刃、涂层剥离等现象，影响工具寿命。由于微量润滑时的切削温度高于切削液润滑，因此切屑更易形成豆瓣屑和短屑快速的离开切削区域，切削热被大量带走。

滚齿机床应用近似干切技术的思路：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；再辅以微量润滑技术。

在近似干切条件下的高速滚齿加工与干式切削相同，绝大部分切削热量主要由切屑迅速带走，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，总会有少量的切削热被切削工具吸收，从目前的应用而言切削工具的切削热在经过压缩空气的冷却后，多普赛经济型微量润滑装置，散热效果明显，主要是因为滚齿过程中，参与切削的切削齿会不间断的轮替，使得切削热集中在单个切削齿上的时间非常短暂。如此非常有利于微量润滑在滚齿切削加工中的应用。而影响切削过程中切削温度及工件温度的因素主要是环境温度及工件的原始温度。

微量润滑滚齿加工无论在齿形精度、齿向精度、公法线长度等验证齿轮加工精度的指标上都能与切削油状态一致，到达工艺要求。

微量润滑-多普赛经济型微量润滑装置-北京培峰(优质商家)由北京培峰技术有限责任公司提供。“金属切削微量润滑,高速轴承油气润滑”就选北京培峰技术有限责任公司(Weiliangrunhua.com),公司位于:北京市海淀区大钟寺13号华杰大厦5B13,多年来,北京培峰坚持为客户提供好的服务,联系人:杨延冬。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。北京培峰期待成为您的长期合作伙伴!