

微量润滑 深孔钻微量润滑 北京培峰

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 微量润滑 深孔钻微量润滑 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

多普赛双通道微量润滑经济实惠

多普赛致力于微量润滑用于机械加工领域的研究和应用并结合市场需要不断推出新产品。在金属切削、高速轴承、各种常用摩擦副等领域应用微量润滑积累了丰富的经验，正在成为客户降本增效、绿色制造的好帮手。

斯普同心管装置是多普赛根据客户的实际需要开发的经济型双通道油气润滑装置。客户可根据自己的使用要求选配相应的部件，这种模式使得客户有更多的灵活性，在降低装置成本、提高使用效果、改善操作等方面拥有更多自主性。斯普同心管装置主要包括如下功能：

- 1.可调整的给油量：斯普同心管装置单位时间油量调整采用的是频率+单次给油量的调整模式，设定给油频率和单次给油量后即可得到单位时间的出油量。
- 2.快速响应：斯普同心管装置的突出特性是快速响应。在油气润滑的具体应用中，有些场合需要快速响应。斯普同心管装置的特殊构造（油、气单独输送）避免了响应时间长的缺点，其应用场合也得到了拓展。
- 3.灵活轻便：斯普同心管装置体积小，可在安装位置狭小的空间使用。
- 4.设备稳定性强：装置以压缩空气为动力来源，运动部件少，维护量小，稳定性强。

随着润滑被重视程度的增加，润滑设备也不断改进创新，数控车床微量润滑加工，提高润滑设备的实用性和增效性是多普赛的方向。多普赛也将助力更多的客户在成本降低与绿色制造方面做出更多努力。

。

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。

微量润滑技术相对于传统切削液润滑冷却技术而言优势明显。大幅度减少废液和清洗液的排放；使用很微量的润滑油；加工时间缩短 20% - 70%；切削工具使用寿命延长 1 - 2 倍或者更高；加工件表面质量提高；设备运行维护成本明显降低。该技术更明显的优势在于它顺应时代发展：节能、降耗、减排，为绿色制造保驾护航。

微量润滑技术的应用顺应节能减排绿色制造的时代趋势。金属切削冷却液的排放能够占到国内工业废水排放的一半，微量润滑，微量润滑技术的使用，可以大幅度减少金属切削过程中引起的环境污染，甚至可以实现排放接近零。这对于地下水资源的洁净和环境保护，可谓意义重大。该技术不但使湿加工优点得以保障，同时更加有效、节能、减排。

应用微量润滑技术大势所趋，深孔钻微量润滑加工，企业内部需求也日渐强烈，对微量润滑行业来说面临机会和挑战。目前国内金属切削加工机床保有量巨大，每年还有几十万台新机床投放市场，绝大部分机床需要使用微量润滑技术，海量的市场需求，是该行业大力发展的源动力。

相对于传统润滑行业而言，微量润滑行业是一个新的高技术含量的行业，呼吁有更多的志同道合的人能够加入进来。鉴于微量润滑能够带来巨大的环境效益，呼吁政府能够出台工业润滑油节能、工业废油液废液排放的相关补贴政策。

微量润滑-深孔钻微量润滑-北京培峰(优质商家)由北京培峰技术有限责任公司提供。微量润滑-深孔钻微

量润滑-北京培峰(优质商家)是北京培峰技术有限责任公司 (Weiliangrunhua.com) 今年全新升级推出的，
以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杨延冬。