

微量润滑 平衡机轴瓦微量润滑 北京培峰

产品名称	微量润滑 平衡机轴瓦微量润滑 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

微量润滑——绿色制造技术

传统机械加工过程中大量使用切削液带来了种种弊端，存储切削液需要加入添加剂杀菌除异味，而且切削液不能自然降解环保性差。采用大量切削液加工时，加工环境差无法观察实际工作情况，切削液接触高温面后会蒸发飞溅大量水花和雾粒，工人吸入后有碍健康。机加工量大面广，废弃的切削液成为环境的主要污染源。随着人们环保意识的提高以及国家陆续推出的各项环保政策，“绿色制造技术”“环境无害技术”“清洁生产”等既可满足生产需要，又合理使用资源的方式引起人们的重视。制造过程的绿色化也成为研究的重点。

微量润滑技术是一种有效的绿色制造技术，该技术在压缩空气中混入微量的无公害油雾，代替大量油剂对切削点实施冷却、润滑和排屑。微量润滑系统采用无污染、可降解的绿色润滑剂，可满足环保及工作安全的要求。微量润滑系统以雾化润滑剂供给，雾粒粒径小、无碍视线、可直接观察工作状况；高速进给的润滑剂增加了渗透性，提高了冷却润滑效果；使用切削液的量仅为传统切削液用量的万分之一，从而大大降低了冷却液成本；使切削工具、工件和切屑保持干燥，避免了处理废液的难题；微量润滑系统可以根据工况规定润滑的浓度，平衡机轴瓦微量润滑技术，且系统简单、占地小、易于安装在各种类型的机床上。

采用微雾润滑的优势

摘要：微雾润滑可以提高机床加工的各项指标，是一种“绿色环保”“高效”“节能”的润滑方式。

刀具在切削加工中使用是非常普遍的，可以用来加工各种外表面、孔、螺纹、齿轮、车槽、断面等等，完成对金属材料的粗加工、半精加工、和精加工的过程。采用微雾润滑加工技术，不仅能改善被加工表面质量，还能提高金属切削工艺参数实现高节拍的加工。在现代加工技术中效率非常重要，是影响企业发展因素之一，而切削加工领域影响节拍的因素有原材料机械加工特性（硬度等指标），刀具的耐热性

能及几何角度，微雾润滑方式的正确应用，工艺参数的合理设定等都是影响能否实现高速节拍的因素。因此解决好这些问题才能真正的实现高速加工。

在切削过程中能否正确使用微雾润滑尤其关键，气源质量的可靠性，油品的雾化特性以及对于外喷型油雾润滑还有喷嘴设置的影响因素等。关于气源质量主要表现在气源的干燥和清洁方面，当气源中含有水分时将会大大的影响油雾的产生，因此气源的干燥就十分的重要。在使用微雾润滑时气源中的微米粉尘颗粒的过滤也很重要，如果其中的粉尘与油品混合再雾化，就会使产生油泥颗粒，这些颗粒在油雾润滑设备不工作时进行沉积，长时间就会导致系统内部输送油及油雾的通道结垢，从而影响油雾的生成和输送。另外就是使用合适的油品以达到高雾化率，影响高雾化率的因素是油品粘度。

在机械加工行业，切削液对于切削工具和加工件的冷却润滑效果起着至关重要的作用。常用的冷却润滑方式有切削液浇注、切削油和微量润滑。目前采用较多的润滑冷却方式为切削液浇注，这种方式能够降低切削区域的温度，适合应用在中、低速切削加工中。但随着切削速度的增加和环保要求的提高，使用切削液润滑方式的问题也越加突出:切削速度不易提升、生产环境和工厂周边生态环境的恶化以及切削液的后期处理等问题都将导致生产成本的增加。在倡导绿色制造的今天，微量润滑，这种切削液冷却润滑方式将逐步被环保型微量润滑取代。

针对切削液润滑冷却方式的不足，多普赛将喷雾微量润滑技术应用于金属加工，它能够替代传统切削液浇注式冷却润滑，提高加工效率，有效避免生产环境的恶化、降低生产成本，平衡机轴瓦微量润滑，助力绿色制造。

切削液在金属切削中主要起两个作用，一是润滑作用；二是冷却作用。喷雾冷却微量润滑技术是应用空气动力学原理使微量润滑剂与压缩空气混合形成悬浮油微粒气雾的技术，再通过输送管道和喷嘴将悬浮油微粒气雾喷射到切削区域，使工件和切削工具得到充分冷却和润滑。悬浮油微粒气雾喷射到切削区时，有较高的速度，平衡机采用微量润滑技术，由于渗透力强，一方面可以抑制温升，同时可带走部分切削热；润滑油微粒可持续均匀的覆盖在切削工具表面，起到良好润滑作用。

微量润滑-平衡机轴瓦微量润滑-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-平衡机轴瓦微量润滑-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。