

# 北京培峰 铝合金微量润滑加工应用 微量润滑

产品名称	北京培峰 铝合金微量润滑加工应用 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

?MQL的技术优势及加工成本降低的思路

MQL微量润滑技术的优势方面：

- (1) 保护环境：采用植物性合成润滑油，没有切削废油及废液产生，铝合金微量润滑加工探索，环境不会被污染。
- (2) 清洁的操作环境：由于MQL润滑技术使用油量，属于全消耗型润滑，非常容易实现机床和工厂环境的清洁。
- (3) 降低加工成本：MQL润滑技术是润滑油全消耗型润滑技术，所以没有废液处理费用。节省切削液冷却时冷却泵的电力消耗。

据美国福特汽车公司动力总成专家Alexander Stoll 称，每年福特公司花费在切削液及过滤、日常处理、废弃物处置和能量消耗（切屑在回收前要清洗烘干）以及相关健康和安全方面的费用达几百万美元。该公司切削液成本约占每个工件加工成本的10% ~ 20%，因此福特公司推进应用MQL技术，带来可关的经济效益。

### 微量润滑对机床的要求

对于外喷射系统机床，主要是微量润滑系统的安装不影响加工及其他部件的运动就满足要求。

对于内冷润滑机床，是润滑剂以悬浮油雾粒子的形式喷射至切削区域的，这其中的关键在于保持悬浮粒子的可靠流动，因此机床结构设计时应确保悬浮粒子的输送和通道的密封可靠，选配的刀具夹套与刀具的匹配要确保润滑油雾粒子能到达切削区域。

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, 铝合金微量润滑加工技术, 还有效的降低了锯片的磨损, 微量润滑, 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, 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, 铝合金微量润滑加工应用, 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, 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。

北京培峰(图)-铝合金微量润滑加工应用-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) 是一家从事“金属切削微量润滑,高速轴承油气润滑”的公司。自成立以来, 我们坚持以“诚信为本, 稳健经营”的方针, 勇于参与市场的良性竞争, 使“多普赛”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上, 用户至上”的原则, 使北京培峰在工业制品中赢得了众的客户的信任, 树立了良好的企业形象。

特别说明: 本信息的图片和资料仅供参考, 欢迎联系我们索取准确的资料, 谢谢!