

mql微量润滑系统厂家 微量润滑系统厂家 北京维克森科技

产品名称	mql微量润滑系统厂家 微量润滑系统厂家 北京维克森科技
公司名称	维克森（北京）科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区苏家坨镇西小营南环路10号院1幢1086号
联系电话	13263110320

产品详情

微量润滑金属切削之润滑机理

金属加工使用MQL作为切削加工中润滑非常适用，微量润滑系统厂家，因为小型油雾颗粒非常有利于切削加工过程

中渗透至刀具前刀面和后刀面。

刀具最易出现的磨损区域就是后刀面，因此，在加工过程将微量的润滑油雾喷射渗透至此就是会大大减小磨损。

微量润滑技术采用环境友善的专用植物性润滑剂，其润滑性能的保证主要依靠细腻连续的油膜。因此，喷嘴设置中要极力避免任何阻挡。喷嘴选择时需要选择能够有很好的散射面的喷嘴。

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，机床微量润滑系统厂家，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较佳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。微量润滑系统厂家

本信息由维克森（北京）科技有限公司提供，想了解更多赶紧拨打图片上的电话吧！！！！

微量润滑

微量润滑也叫做较小量润滑，英文为Minimal Quantity Lubrication(MQL)，低温微量润滑系统厂家，是一种金属加工的润滑方式，即半干式切削，指将压缩气体(空气、氮气、二氧化碳等)与极微量的润滑油混合汽化后，形成微米级的液滴，喷射到加工区进行有效润滑的一种切削加工方法。切削液的用量一般仅为0.03~0.2L/h(传统湿法切削的用量为20~100L/min)，可有效减小刀具与工件、刀具与切屑之间的摩擦，防止粘结，延长了刀具寿命，提高加工表面质量。微量润滑MQL适用范围广阔，国内外关于MQL的研究包含了几乎所有的切削工艺，如钻削、铣削、车削和磨削等。

微量润滑系统

由腔壁、上盖、导液软管、大螺纹连接柱、吸液装置、套管、小螺纹连接柱、三通管、流量调节阀、传输管及喷嘴组成。工作时，压缩气体由三通管的压缩气体入口进入，流经吸液装置中的"收缩-扩张"孔，由于孔截面变小，气体压强随之降低，而腔室中压强与压缩气体入口处相同，这使得腔室内气体与直通孔处气体产生压强差，mql微量润滑系统厂家，从而使腔室中的润滑剂流入到吸液装置中，此时，通过改变流量调节旋钮的高度就可以改变导液软管中润滑剂的流量，同时，吸液装置中的润滑剂在压缩气体的推动下，流入传输管，并沿着管壁流动到喷嘴处，在喷嘴的收缩作用下雾化并伴随着压缩气体高速喷出。微量润滑系统厂家

本信息由维克森（北京）科技有限公司提供，想了解更多赶紧拨打图片上的电话吧！！！！

mql微量润滑系统厂家-微量润滑系统厂家-北京维克森科技由维克森（北京）科技有限公司提供。维克森（北京）科技有限公司（www.vicsen.com）是北京海淀区机械及工业制品项目合作的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在维克森领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创维克森更加美好的未来。同时本公司（www.ltrhcj.cn）还是从事链条润滑，集中润滑，链条润滑系统的厂家，欢迎来电咨询。