

微量润滑喷油装置 维克森

产品名称	微量润滑喷油装置 维克森
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

智能微量润滑冷却系统带来的效益

- 1.加工生产效率提高50%以上，微量润滑喷油装置，在加工过程中冷却、润滑、吹除铁削可一次性完成，转速和进程可大幅提高，减少换刀具和维护时间，提高切削加工速度，节约劳动力成本。
- 2.刀具寿命延长2-3倍以上，降底刀具费用支出，在切削刃上形成润滑油膜，切削不粘刀、刃口和工件直接接触和摩降损耗降低到较小，刀具在切削加工过程中基本保持常温。
- 3.提高加工工件质量，合金或超硬材质，也可达到平滑、高精度之表面，达到欧洲制造业产品准。
- 4.铜、铝屑干燥无杂质、可直接回炉熔炼，免除许多费用支出，省去许多后处理工序、设备。如清洗、烤屑，省去烤屑机，并减少大量的烧损能源消耗。
- 5.环保安全，对人体无害。大大改善工作环境，减少干切的铜、铝屑飞扬，消除乳化涂液湿加工到处飞溅、蒸发、异味和导致过敏等危害健康的问题。微量润滑喷油装置

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！！！！

浅谈微量润滑在加工中心应用的优势和需要关注的问题

一.优势:

1.与加工中心的高速切削相适应

加工中心为高速、高效加工设备，不论是运转速度仍是反应速度都非常方便，因而配套的微量光滑体系也需求具有较快的反应时间。

2.下降本钱

微量光滑中光滑剂的耗量大约为湿式切削光滑剂耗量的万分之一，下降了光滑剂的本钱。一起微量光滑体系动力为压缩空气，与切削液循环体系比较能源消耗也大大下降。另一方面，微量光滑替代切削液体系后，可直接下降机床自身制造本钱。

3.环境改善

运用微量光滑不会呈现运用切削液时乳化液飞溅的情况，对工作环境和机床自身的清洁都可起到维护效果。

4.全体功率的进步

微量光滑加工为准干式加工，可免除湿切加工时的工件清洗工序，缩短工艺链，进步生产线的全体功率。

二.需求关注的问题

1.微量光滑设备与加工中心的配合：加工中心是一种高速、高效切削设备，因而要求微量光滑设备有必要可以与机床联接无缝，也就是要求在切削开始时，设备可以敏捷供给油雾，不行呈现延误。

2.自适应性：采用内冷型微量光滑加工时，每个切削东西的内冷孔不同，要求的油雾量也会不同。因为加工中心经常替换切削东西，此刻将涉及到调整油雾的量。因而，有必要要求微量光滑设备的油雾发作量有主动调节功用，可装备不同切削东西的运用。

3.喷头的布局：因为加工中心换刀频频，并且每把刀的尺寸不尽相同，因而运用外喷型微量光滑时，有必要留意喷头的布局，做到能给每个切削东西供给牢靠光滑。微量润滑喷油装置

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！！！！

微量润滑系统组成

1. 润滑油箱：尼龙材质，半透明，抗冲击，容量为1.2L，2.2L，3.6L

2. 低油位传感器：油箱排空时传感器触点闭合。

3. 加油杯：向油箱加油

4. 压缩空气供应：一个电磁阀（电压可选：24VDC，24VAC，115VAC或230VAC）控制压缩空气的供应。进气压力应介于5巴（75PSI）和8（120PSI）巴之间。系

统需要加装5微米的标准过滤器。如果压缩空气中含有油滴，需要同时采用 活性炭过滤器。

5. 空气压力调节器和压力表：该压力调节器控制通往喷嘴的气流。顺时针旋转打开气流，逆时针旋转关闭气流。空气压力应介于0.5巴和3巴之间.我们建议 采用

微量润滑喷油装置-维克森(推荐商家)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）位于北京市海淀区苏家坨镇西小营南环路10号院1幢1086号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前维克森在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。维克森取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。维克森全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.bjdjcsj.cn）还是从事集中润滑，递进式润滑，递进式润滑系统的厂家，欢迎来电咨询。