

双通道微量润滑装置 北京培峰 微量润滑

产品名称	双通道微量润滑装置 北京培峰 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

环保微量润滑油的选择

摘要: 当前多数用户对微量润滑条件下使用的油品特性没有清晰认识, 认为只要是油品就可以使用在微量润滑加工中, 这是错误的认识, 正确选择微量润滑油品十分重要, 针对油品的影响分享如下。

应用微量润滑系统, 油雾的产生是非常关键的。而影响MQL微量润滑发挥效果的因素是多方面的,

当前多数用户对微量润滑条件下使用的油品特性没有清晰认识, 认为只要是油品就可以使用在微量润滑加工中, 这是错误的认识, 正确选择微量润滑油品十分重要。

首先微量润滑加工中不能使用矿物质油, 主要是因为矿物油产生的油雾颗粒对人体有害, 而且矿物油雾化生成的颗粒尺寸大, 微量润滑, 润滑效果不好, 而且矿物质油不适合在高速加工状态下的润滑。

微量润滑系统应用于切削加工, 油品至关重要, 首先油品要环保, 不能给操作人员的健康带来伤害。目前国外已经对金属切削加工领域所使用的油品有明确要求, 而国内机加工领域使用MQL技术还处于起步阶段, 由于微量润滑加工润滑油雾化为是0.5-10微米的油悬浮颗粒, 因此选择微量润滑油时应该首先考虑油品的健康环保特性。

在确保油品对人体无害的前提下, 需要考虑油品在切削加工中的润滑特性及雾化特性, 其中的就是油品要具有低粘度, 单通道微量润滑设备, 只有低粘度的润滑油才能在不加热的情况下雾化成0.5-10微米范围内的超细悬浮颗粒, 单通道微量润滑系统, 同时实现长距离输送且不受机床高转速的影响。使用矿物油的弊端, 首先很难在不加热的条件实现雾化, 即使加热也无法到达超细颗粒的雾化效果, 矿物油雾化后很难在小通道内远距离输送, 很容易形成油滴, 尤其会阻碍在主轴内的输送容易造成管道积油, 而终端润滑效果差。原因就是形成大颗粒的油雾会受机床主轴离心力的影响。微量润滑条件下的切削加工相对切削液来讲润滑油耗量大幅度降低, 每小时的消耗量在50ml/h以下, 相比传统的加热型油雾润滑系统的消耗量大幅降低。

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，双通道微量润滑装置，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，且系统简单、占地小、易于安装在各种类型的机床上。

冠名班是指我单位与校方签订用人协议，按企业用工标准，本着学生自愿的原则，考选若干学生组成一个班级冠以企业名称。对于冠名班的教学与管理，我们校企双方可共同制订人才培养方案和教学计划，充分利用双方的有效资源，共同参与人才培养过程，实现预定的人才培养目标，最后由用人单位按照协议约定安排学生就业。通过这种方式培养的学生，针对性强，学习兴趣高，学生既能了解企业的实际，又熟悉企业的生产过程和产品工艺流程，具有较强的职业岗位能力，进入角色迅速，非常受企业欢迎。通过与企业合作举办冠名班，既促进了校方的专业建设和课程改革，也为企业输送了量身定制的急需人才，实现了校企双赢。双通道微量润滑装置-北京培峰-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）为客户提供“金属切削微量润滑,高速轴承油气润滑”等业务，公司拥有“多普赛”等品牌。专注于工业制品等行业，在北京 海淀区有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：杨延冬。