

北京培峰 双通道微量润滑装置 微量润滑

产品名称	北京培峰 双通道微量润滑装置 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

微量润滑技术替代切削液

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，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，单通道微量润滑设备，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，单通道微量润滑装置，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，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。

钻孔攻丝采用外喷型微量润滑

摘要: 采用外喷型微量润滑能够给钻头和丝锥提供润滑冷却，而且不会出现切削不易排除，切屑粘连丝锥造成崩刃的问题。外喷润滑冷却，改善加工环境、提升加工质量和生产效率，经济可靠。

在机加工过程中钻孔使用切削液进行润滑冷却，这样的润滑方式对环境有影响、耗能高、危害使用者的

健康，是一种不可持续的润滑方式。目前能够取代切削液润滑冷却的微量润滑技术已经应用于多种材料的加工。

在普通钻头和普通的丝锥加工过程中使用外喷型微量润滑技术较为合适，钻孔深度小于3-5倍直径出现在螺纹底孔加工，因此采用外喷型微量润滑能够给钻头和丝锥提供润滑冷却，而且不会出现切削不易排除，切屑粘连丝锥造成崩刃的问题。外喷型微量润滑冷却，改善加工环境、提升加工质量和生产效率，所使用的产品体积小、安装维护简单、易于操作和掌握。

外喷型微量润滑装置采用计量的微量润滑技术，节省油量消耗，非常适合给钻孔攻丝连排的工艺自动化生产线、批量生产的场合，既可用于新设备配置也适合老设备改造。

- 1、喷射型微量润滑系统能大量的节省油量消耗，不会造成浪费。
- 2、润滑介质消耗量低，以ml/h位单位计量；
- 3、油量计量及供给准确；
- 4、系统运动部件少，运行可靠维护量小；
- 5、管路布置简单，易于安装维护。

多普赛微量润滑技术目前已经成功的应用在金属切削加工领域，尤其是难度较大的深孔加工，成果非常显著。

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，双通道微量润滑装置，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，微量润滑，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。北京培峰(图)-双通道微量润滑装置-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。