

AOM气动油雾润滑泵



AOM标准品

OE喷枪

AOM标准品外形尺寸图

性能和特点

- 1、该泵适用于润滑高速切削、大面积润滑、特殊加工润滑冷却，油雾混合均匀，效果良好。
- 2、泵出口处可搭配各样式喷头、硬式喷油管或OB型喷枪，适用多种切削工具机，可有效冷却降温，延长刀具使用寿命，简便而应用多元。
- 3、泵上有油量调整旋钮，可依工作需求自行调整油量，达到最佳化。逆时针旋转油量调整旋钮，压力表中压力愈大、空气吐出量愈大，则油雾量愈多；顺时针旋转，则油雾量愈少。
- 4、油滴透明视窗，可观察油雾润滑泵是否正常出油，油面镜则可观察油位是否过低。
- 5、泵的气压源可搭配空压机直接驱动，或使用电磁阀作为气压源的开关，以控制气压源ON/OFF的切换动作。
- 6、建议使用之气压源为4~8kg，可发挥较佳之雾化效果。
- 7、可搭配使用黏度22-68cst@40°C范围之润滑油、切削水，但禁止添加挥发性之油品，如酯类、乙二醇为基质之油品。

技术参数

型式	有效容量	入风口径	输出口径	最大压力	适用温度	固定孔距	长L	宽W	高H	重量
AOM	2L	PT/4	PT/4	15kgf/cm ²	5-60°C	300mm	146mm	140mm	324mm	6kg

订购代码

AOM-2-F

2	2L容量	F	选配浮动开关
		B	选配OE油喷枪

GS自吸式冷却润滑喷雾器

工作原理

此喷雾器以空压机气源为动力，应用真空自吸原理，使液体经由喷嘴和空气混合雾化，喷射至加工件，刀具或轴承等润滑点。冷却效果佳，并提供润滑、除屑、清洁等功能，以提升生产效率及加工质量，减少机械刀具之损耗，减少工作车间污染。

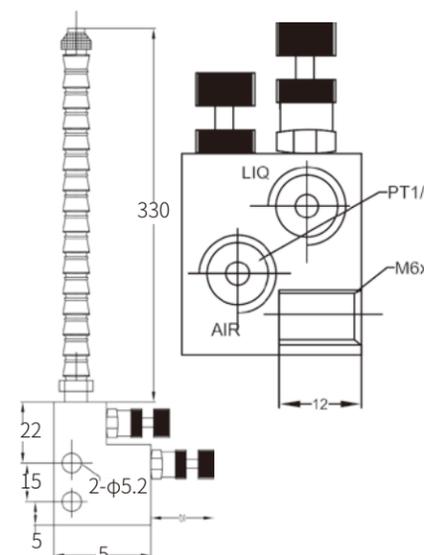
- 1、在加工过程中冷却、润滑、吹除铁屑可一次完成。
- 2、可提高加工切削速度、节省加工时间并减少刀具磨损。
- 3、可确保加工工件精修质量及刀具最佳使用效果。
- 4、加工合金或超硬材质，亦可达到平滑、高精度之表面。
- 5、新增密合管道，可避免内漏油，延长使用寿命。
- 6、喷雾器上气量及冷却液可调节，适应不同加工条件。
- 7、有不同的固定管道可选择，以方便客户安装固定。

注意事项

- 1、必须使用洁净液体。
- 2、请勿使用腐蚀性液体。
- 3、气源压力范围在5-7kgf/cm²(与雾化气量、气压有关)
- 4、使用液体粘度在68cSt以下。
- 5、使用场合，锯床，车床，磨床，攻牙机，CNC加工中心，冲床，木工机械等切削加工设备。



外形尺寸图



订购代码

GS-1-300-4-4-A-1-D-F

1	金属万向曲管	D	液体直接头
2	熟料万向曲管	F	液体快接头
1	管长300mm定制	1	气动直接头
4	液体输入管径φ4	2	气动快接头
6	液体输入管径φ6	1	带止逆阀
4	气体输入管径φ4	2	无止逆阀
6	气体输入管径φ6	1	大雾化/无限位调针
8	气体输入管径φ8	2	微雾化/有限位调针