



# 【阿库路巴润滑系统】

## MQL应用案例



### 【生产效率】

机床： 玉鼎—数控车床

工艺： 钻 3cm 深孔

加工材料： 45#钢

刀具： 三特维克-内冷钻头

润滑冷却：	乳化液	MQL+LB-2000
-------	-----	-------------

转速：	2100rpm	2500rpm
-----	---------	---------

进给量：	100mm/min	140mm/min
------	-----------	-----------

钻孔时间：	20S	8S
-------	-----	----

**结果：进刀速度加快，加工钻孔时间减少，孔径变异减小**

☆用乳化液润滑冷却钻孔工艺时，需要 3 次进刀 3 次退刀才能保证精度和刀具寿命，同时批量生产时孔径变异大，极限偏差跳动较大。

☆用 MQL+LB-2000 后，只需要一次进刀一次退刀，孔的精度和刀具寿命都得到了提高，批量生产时孔径变异也明显减小。

附图

乳化液冲刷



MQL 润滑



上海曼斯实业有限公司  
Shanghai Mansi Industrial Co., Ltd.

案例编号

【MS-CK002】