



【阿库路巴润滑系统】

MQL应用案例



【加工环境】

环境认证：ISO14000

机床：CNC数控车床

工件：AHST6 14%硅

工艺：精修铝铸件

润滑冷却：EcoBooster EB3

油品：LB-2000

耗油量：10ml/hour

刀具：EB-TOOL PCLNR2020-12EB

加工参数： 切削速度：394-471m/min

进给量：0.18-0.4mm/rev

切深：0.25-1.25mm

以前的润滑油： 未加添加剂的矿物油

