



【阿库路巴润滑系统】

MQL应用案例



【生产效率】

设备：KITAGAWA 4轴 六角数控车床（带高压冷却液）

工件：

工艺：

刀具：PCLNR2525-12-EB EB-T00L

以前：CNMG120408-17 T725X

现在：CNMG120408-XSTN60

润滑冷却：EcoBooster MB3A

油品：LB-2000

油耗：10-16cc/hour

加工参数：切削速度=276m/min 进给量=0.28mm/rev 切深=0.5-1.0mm



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

案例编号

【MS-CK008】

NDM准干式切削 与 高压冷却液

加工工件数量的对比

