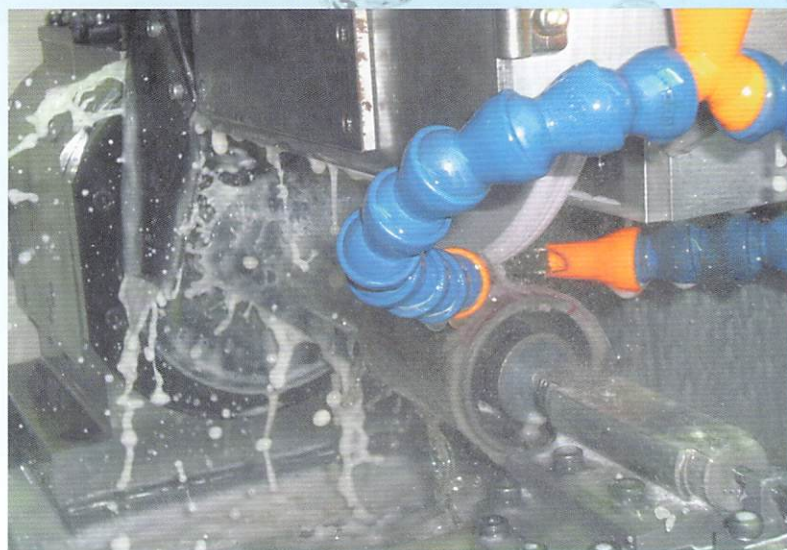


第3の加工液

オイルウォーターが加工を変える



研削加工例（歯車研削）



切削加工例（キ一溝）

浸透性、冷却性に優れた
オイルウォーターが加工点を直撃



加工能率・工具寿命UP !!

※個別対応いたしますのでご相談ください

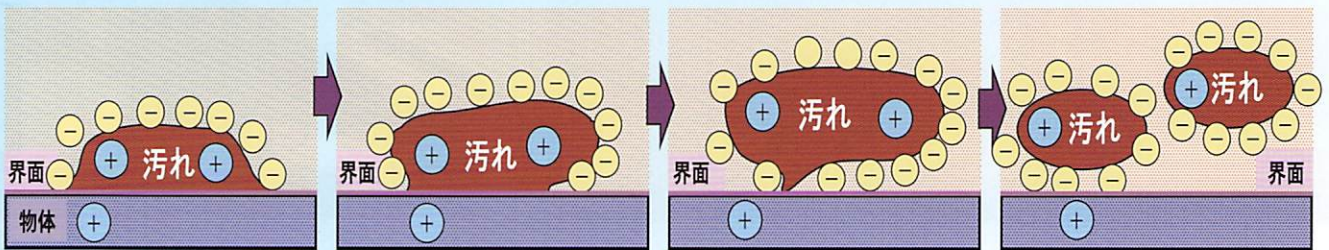
-アルカリイオン水とは-

- PH12.5
- 洗浄効果
- 防臭効果
- 防錆効果
- 抗菌効果

添加剤付加で驚異の加工液へ

1. 優れた洗浄力・高い浸透力

汚れの隙間に浸透して汚れを浮き上がらせて、落とす

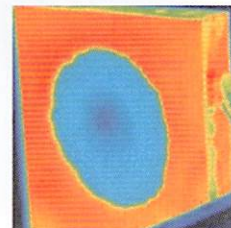
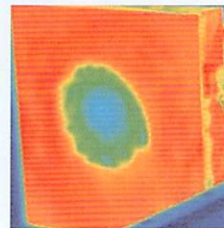


2. 優れた冷却性

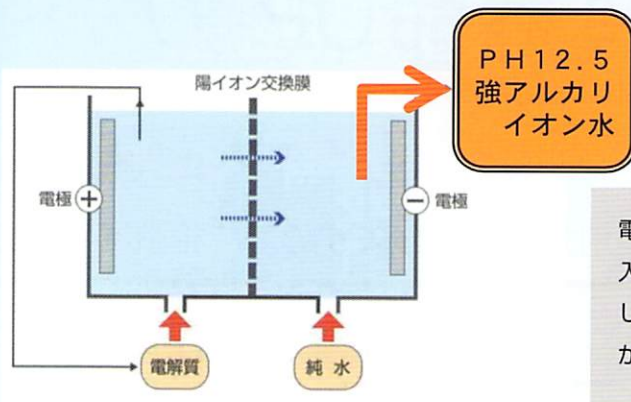
加工点の熱を奪い、加工条件の大幅UPが期待できる

※水道水

※アルカリ電解水



3. 強アルカリイオン水 生成機のしくみ

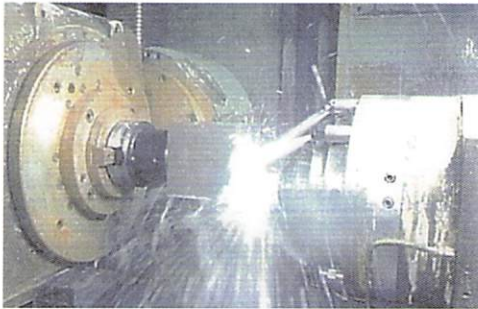


電解槽内に陽イオン交換膜を中心として2枚の電極を入れ、+極側に電解質水溶液(炭酸カリウム等)を循環します。これにより-極側から強アルカリ電解水のみが安定して生成されることとなります。

φ10エンドミル加工
材質：SCM432
送り速度 80mm/min

120mm/min

400パスで刃先摩耗NGが
問題なしに



SUS304材に M8下穴径加工
t25mm貫通穴
回転数600min-1、送り83mm/min
従来切削液 9穴

オイルウォーター 31穴



刃先摩耗少
切粉良好



CBN砥石による平面研削
材質：S50C(HRC50～55)
補備サイズ：1500×200
設定取代 0.3mm

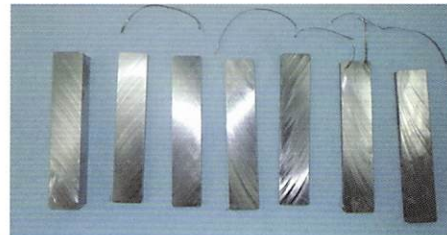
実研削量 従来 0.20mm
実研削量 オイルウォーター 0.27mm



スクラッチ少
目詰まり少
砥石摩耗少

SK-3材(HRC52～56)の切断
サイズ：150×15面の切断
砥石：A100NB、φ205×0.8t
切断送り：20mm/min
従来加工液9本目で砥石破損

20本加工、砥石破損なし
焼けもない



ホブ盤による歯切り
不水溶性切削油 → 水溶性へ
加工時間短縮 160sec → 135sec
回転数、切削送り120%で
刃先摩耗同党
加工面性状UP(油よりきれい)
消防法対策、環境改善



ハイスドリル研削
従来研削液 加工5本/ドレス

オイルウォーター 加工12本/ドレス
研削焼けなし



アルカリイオン水
+オイルウォーターBII

目詰まり 少で焼けずに砥石
寿命まで加工が可能(推定)

添加剤

		オイルウォーターRⅡ	オイルウォーターSP	オイルウォーターSP-X
加工	旋削	○	◎	◎
	自動盤	△	△	◎
	フライス (穴明・タップ・リーマ)	○	◎	◎
	研削	○	◎	◎
	ホブ歯切	○	◎	◎
	切断	○	◎	◎
材料	鉄系 (調質材、SKD)	○	◎	◎
	ステンレス系	◎	◎	◎
	アルミ・銅・黄銅系	△	○	○
	チタン系	◎	◎	◎
	セラミック	◎	◎	◎

加工液 (スプレータイプ)



SUS304も
水溶性で楽に加工



SUSパイプのねじ切、
油煙なく快適



※不水溶性、水溶性加工液に比べ、工場内がベタつかず、作業環境が良くなります
また、バクテリアの発生を抑えますので、腐敗臭がしません

■代理店

販売元

株式会社日本フルードシステム

〒665-0061 兵庫県宝塚市高司5-1-44

Tel:0797-76-5735

Fax:0797-76-5736

製造元

株式会社MORESCO