東和興産切削ニュース

いよいよ春本番です。弊社は、切削油のご提案、販売活動を通じてお客様とのコミニュケーションを図り、VA提案活動、コストダウン対応、環境改善等にお役に立てますよう、日々営業活動をしております。切削ニュースを通じお客様より信頼されるパートナーを目指し、日々営業活動して参りますので宜しくお願い申し上げます。

TOPICS

- ■第4回弊社主催「切削油セミナー」ご案内
- ■水溶性防錆油「AQ-2W」のご紹介
- ■鉱物系鋳物用ソルブル油剤開発
- ■ダフニーマーグプラス「SY20HF」のご紹介
- ■はりきりメンバー紹介(西関東支社 金子課長)



第4回切削油七ミナ—開催。

平成20年7月初旬、「第4回切削油セミナー」を開催することになりました。 セミナー内容(予定)

- 1.【石油情勢】
- 2. 【廃液、廃油処理の今後の動向】
- 3.【水溶性切削油の基礎について】
- 4.【水溶性切削油のトラブル事例、ベースオイルについて、油種選定】 今後の活動といたしまして今回のアンケート結果を元に、現場の問題解決の 技術サポート、VA提案活動に努めて参りたいと思います。 詳細については、5月下旬までに、営業担当者よりご案内を申し上げます。





水溶性防錆油 Dn.スーパーコートAQ-2Wのご紹介

Dn.スーパーコートAQ-2Wの特徴

- 水濡れ性が良い⇒高い防錆力を発揮
- 2. バリウムフリータイプ(環境対応型)

鋳物切削層 2g 水溶性防錆油 2ml (塩素100ppm添加) ふたをして室温2時間

防錆性能評価例(1)DIN防錆試験





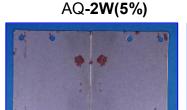




(3)スタック試験(RT×30日)









他社A

他社B

他社C

鋳物加工用鉱物系ソルブルの開発

≪ダフニーミルクールXF≫

各油剤の冷却性比較



NMV5000 タンクキャパ:450L



NH6300 タンクキャパ:1230L ≪最近の油剤メーカー開発動向≫



SCM·FCD等の加工には、潤滑油性より冷却性が重視

界面活性剤を増量することにより、粒径を小さくでき 浸透性・冷却性(加工性向上)も向上できます。

- ①初期pHを高める
- ②ソルブルタイプへ近づけ、浸透性、冷却性を高める
- ③消泡剤、組成を微調整し消泡性を維持

従来油エマルションと開発油比較写真

希釈倍率:30(倍) 工具:ストレートドリル

工具材質: 超硬

加工物材質:SCM420H

周速:2117(m/min)

送り:**424**(mm/rev)

加工長: 120(mm/回)

加工回数:(回)



従来エマルション



従来エマルション



開発油



開発油

大手トラックメーカー新設鋳物ライン採用!

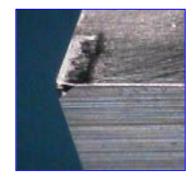
高引火点切削油Dn.マーグプラスSY20HFのご紹介

新規開発油⇒粘度上昇を最小限に抑え「消防法第4石油類」化に成功

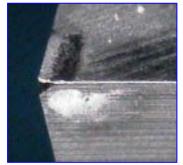
ガンドリル加工用油剤

	油名	出光マーク・ SY20HF	出光マーク* ST25
粘度	mm2/s(40°C)	18.18	10.73
酸価	mg/KOHg	0.66	0.68
塩基価	mg/KOHg	4.16	4.02
引火点	လူ	218	162
硫黄分	wt%	1.01	0.73
銅版腐食	100℃×1h	4(4c)	4(4C)
SR剤		有り	有り

前逃げ面 (最外周部)



出光 ST25(3石) 出光SY20HF 粘度18(4石)



ガンドリル切刃最外周部を想定した旋削実験(総切削距離1353.1m)

SCM435Φ40, 超硬(K10)80°菱形鋭角チップ使用, v=140m/min, f=0.025mm/rev, t=0.5mm

出光高引火点切削油ラインナップ

Dn. マーグプラスAG10HF Dn. マーグプラスAG20HF Dn. マーグプラスAG30HF

はりきりメンバー紹介

西関東支社:金子亮 課長

今回は弊社西関東支社:金子亮 課長を紹介します。切削油のプロとして、内外に認められているのはもちろん、切削油タンク清掃にかけては社内No.1。わずかな汚れの残りも許しません。是非お声をおかけ下さい。





5月11日は母の日出光ギフトで贈り物

カタログ請求 お申し込みは 弊社営業担当者迄

切削ニュースのお問い合わせ先は 石油販売部 営業担当者迄 TEL 03-5604-3311 FAX 03-5604-1053 次回 VOL9は平成20年7月1日発行