

東和興産切削ニュース



VOL. 9 平成20年7月10日

もうすぐ梅雨明け、いよいよこれからが夏本番です。
弊社主催の第4回切削油セミナーもたくさんのお客様にご参加頂き、無事終了することができました。
市場では、ご存知の通り異常ともいえる原油高騰により製品価格も右肩上がりそんな中で、皆様方に少しでもコストダウンのお役に立てればと最新の技術情報、職場の環境改善など、皆様に信頼されるパートナーを目指し日々の活動をして参りますので今後ともどうぞ宜しくお願い致します。

TOPICS

- 第4回 弊社主催「切削油セミナー」開催
- 水溶性防錆油Dn. スーパーコートAQ-2Wによる実機評価
- 水溶性洗浄油Dn. WクリーナーMPのご紹介
- 「はりきり社員紹介」(千葉支店 宇都社員)



第4回切削油セミナー開催

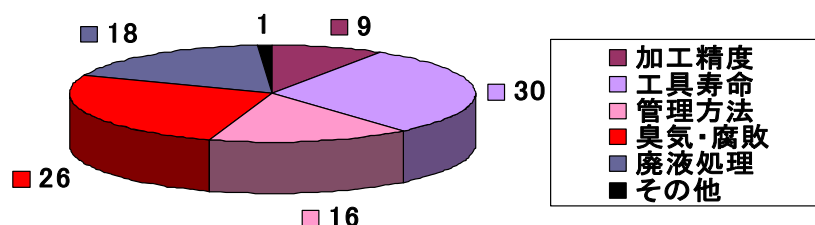
平成20年7月9日弊社主催の「第4回切削油セミナー」を開催致しました。
55名と多数の方々の御参加をいただきまして誠に有難う御座いました。

セミナー内容

1. 【水溶性切削油の基礎について】
2. 【水溶性切削油の管理方法について】
3. 【廃油・廃液処理の動向について】
4. 【不水溶性切削油の最新動向と今後の展望について】
5. 【潤滑油の環境問題と最新動向について】



現在、使用油の問題点アンケート結果



主な意見等

加工性だけでなく、廃棄方法や環境への負荷、作業員への環境等をトータルで考え切削油を選定する必要を強く感じた。

消防法との関係が判り大変勉強になった。



現場での臭気が気になる。管理方法、工具寿命を安定させたい。水溶性におけるかぶれについて。

環境・省エネの提案推進の協力を今後もお願いしたい！

水溶性防錆油Dn. スーパーコートAQ-2Wによる実機評価

材質:FC250. VMC20
部品名:プーリー他
使用油:10倍希釈

防錆試験

実際に部品を浸漬し2週間放置



他社品



AQ-2W

錆無し!

成果

防錆性向上 : 不良品削減=加工費削減
使用量削減 : べたつき軽減により使用量1/5
非Ba、低臭気 : 作業環境改善

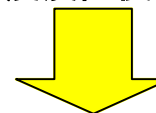
トータルコストダウン 約700千円/年・7ライン

コスト削減提案→実機評価により採用決定!!

べたつき試験



浸漬直後



他社品

AQ-2W

浸漬1分後

べたつき無し!

水溶性洗浄油Dn. WクリーナーMPのご紹介

WクリーナーMPの諸性能

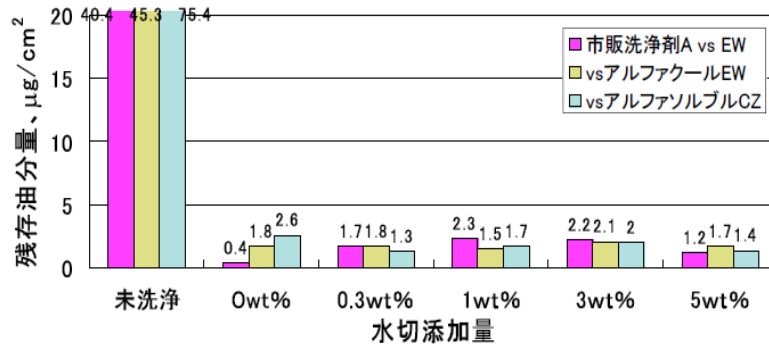
(水系洗浄油)

一般洗浄用として**良好な洗浄性**
vs アルファクールEW、アルファソルブルCZ

120°C乾燥後の残存油分量

残油分量目安

一般洗浄: 5~10 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$
(参考)精密洗浄: 1~2 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$



- 評価方法
- ①水切(10%希釈)にSUS板を浸漬後、120°C×10分乾燥
 - ②水切を添加(汚染を想定)した洗浄剤(5%希釈)を60°Cで60秒間噴霧
 - ③すすぎ、乾燥後の残存油分量をIRで定量分析(検量線使用)

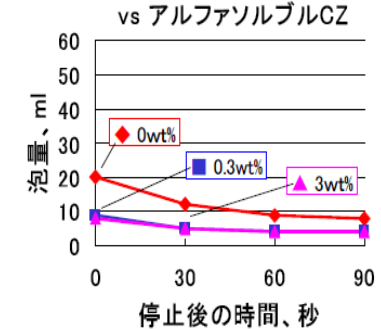
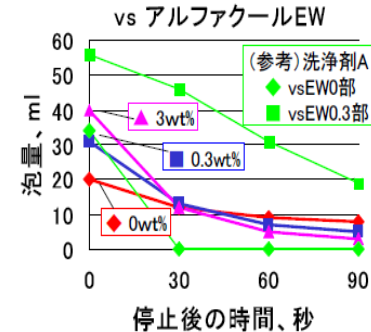
WクリーナーMPの諸性能

(水系洗浄油)

スプレー洗浄も可能な**良好な消泡性**
vs アルファクールEW、アルファソルブルCZ

シリンダ震盪法の泡量推移

スプレー洗浄適用目安 30秒で20ml以下



- 評価方法
- ①洗浄剤(5%希釈)に水切(10%希釈)を添加
 - ②60°Cに保持後、30秒間激しく振る
 - ③震盪停止直後(0秒)からの泡量を90秒間観察する

ハリキリメンバー紹介



千葉支店: 宇都社員



今回のメンバーは油業界20年の大ベテラン
宇都社員です。潤滑油から燃料・ガスに至る
まで何でも来いでお客様のニーズに迅速に対
応致します。また、更油作業も自ら率先して提
案・実施しております。千葉県全域から茨城に
至るまで幅広エリアを担当しております。

出光水溶性切削油との相性を考慮して開発！！

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 VOL. 10 は10月1日発行です