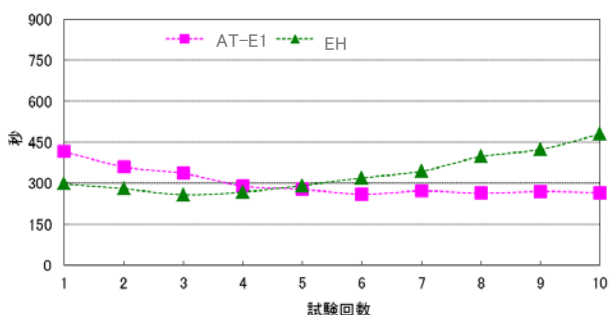


従来汎用品 (EH) との比較試験結果

消泡性試験

《試験方法》

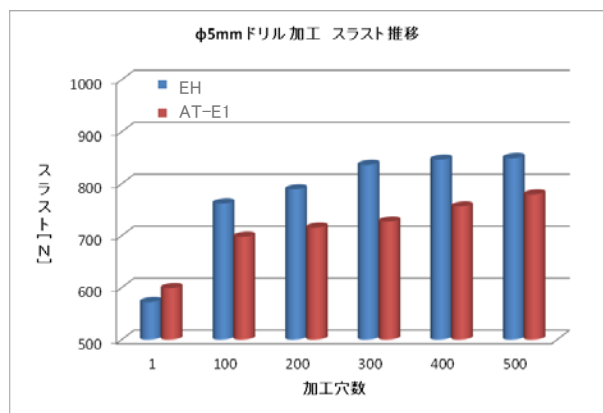
20 倍に希釈した切削油 200ml を 1000ml ミキサーに入れ、30 秒間高速攪拌 (毎分 10000 回転) させる。
攪拌後、消泡に要した時間を記録する。
この操作を 10 回連続して行い、消泡持続性を評価する。



加工試験試験

《試験方法》

希釈倍率: 15 倍 加工試験 (4D)
加工機器: 森精機 DuraVertical 5060
被削材: S-50C 150 × 200 × 20 mm
縦 20 列 × 横 27 列 = 540 穴
工具: センタードリル YAMAWA
φ2 CE-S 2 × 60° × 6
周速 30m/min. 送り 225mm/min.
ドリル 三菱コベルコ KSD φ5.0
周速 18.4m/min. 送り 161mm/min.
計測機器: 切削動力計 KISTLER 9125A22
データロガー KEYENCE NR-2000



AT-E1 では加工数が多くなっても低いスラストで加工できる。

耐腐敗性試験

《試験方法》

総硬度 150mg/ℓ水を用いて、20 倍希釈液を作製する。そこへ、腐敗液 (総細菌数 10⁷/ml) を 3% 添加し、30°C の恒温槽にて培養する、腐敗液は 1 週間毎に 3% 添加し、計 4 週間試験を行う。
また、腐敗試験前後での pH の変動を調べる。

細菌、真菌・酵母	1week	2week	3week	4week	
EH	総細菌数	未検出	10 ³	10 ⁴	
	真菌酵母	未検出	未検出	10 ³	10 ⁴
AT-E1	総細菌数	未検出	未検出	未検出	未検出
	真菌酵母	未検出	未検出	未検出	未検出

PH 変動	1week	4week
EH	8.89	7.45
AT-E1	9.80	9.18

希釈液安定性

《試験方法》

各々 20 倍希釈液 80ml を 200ml 三角フラスコに入れ、200°C、800rpm 条件で 30 分間、加熱攪拌し、室温まで自然冷却させる。



EH

AT-E1

EH では、液面に油膜が僅かに張り、ガラス容器に油が付着した状態。
AT-E1 では油膜が残らず、安定な乳化状態を保持。

販売代理店

 株式会社ケミック

大阪 594-1144 大阪府和泉市テクノステージ 1-2-1 tel: 0725-51-0031
東京 215-0004 川崎市浅生区万福寺 1-1-1 tel: 044-951-1318
名古屋 460-0002 名古屋市中区丸の内 2-18-22 tel: 052-203-1571