

切削・研削

重切削・重研削

難削材 重切削・重研削

ケミクール J-77 / ケミクール J-88 / ケミクール J-91

浸透性強化 バイオスタティック 透明性持続 シンセティック 防錆力維持 低泡性 使用量削減 ロングライフ 液種の統一

Jシリーズと従来のシンセティックタイプの違い

●浸透性

シンセティックタイプは一般的に浸透性が強いものですが、このJシリーズではその浸透性をさらに高め、加工点まで、速やかに油剤成分を行き渡らせます。高速加工でも加工点で十分に潤滑性能を発揮します。

●防錆性

表面的な防錆力だけでなく、金属間の接触部、切粉の接触部などの防錆力が安定しています。そのため、機械の普段目に付かないところに対する保守も安心です。また錆びやすいワークの中間防錆剤としての役目も果たします。



シンセティックソリュブルタイプとしての特長

●使用液の安定性

腐敗がほとんど無く、カビに対する対策も万全です。また混入油分を浮上分離させるため、新液の状態が持続します。条件により、無交換での使用も可能です。

●使用量の削減

切粉やワークへの油剤の付着が極端に少ないため、油剤の消耗に占める蒸発の割合が持ち出しよりも大きくなります。その為、補充液の量が少なくすむだけでなく、補充液の濃度も低く抑えられます。

	管理濃度	補充液濃度
研削	30~50倍	100~150倍
NC 旋盤	20~30倍	60~100倍
マシニングセンター	10~20倍	30~ 80倍

※管理濃度や補充液濃度は加工条件や環境により調整してください。

用 途

□機械

切削：マシニングセンター、NC 旋盤、NC フライス、その他
研削：円筒研削、内面研削、平面研削、センタレス

□材質

ステンレス、普通鋼、合金鋼、鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、他
※アルミ合金や、銅合金は前もって変色テストをしてください。

使用方法

□水で希釈して使用

補充時には水だけでなく希釈液を作って補充するか、水と共に原液も補充してください。 ※他の油剤と混ぜないようにしてください。

使用上の注意

使用上の注意は容器表示を参照してください。

切削油剤の詳しい取り扱い方法は「金属加工油剤使用ハンドブック」を参照してください。



荷姿

20L ペール缶

200L ドラム缶

代表性状

	J-77		J-88		J-91	
	原液	×30	原液	×30	原液	×30
外 観	淡黄色	ほぼ透明	淡黄色	ほぼ透明	淡黄色	ほぼ透明
比重(15/4°C)	1.03		1.04		1.05	
PH(25°C)		9.2		9.0		9.1
表面張力		39		38		36
耐 食 性	FC20	発錆なし	発錆なし	発錆なし	発錆なし	発錆なし
	A5052	少し変色	少し変色	少し変色	少し変色	少し変色
	C2680	変色なし	変色なし	変色なし	変色なし	変色なし

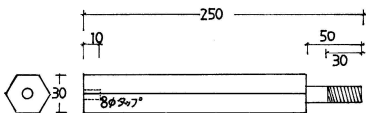
Jシリーズ シンセティックソリュブルタイプ 水溶性切削油剤

Jシリーズは切削加工、研削加工の様々な加工条件に対応しています。加工効率の向上と共に、作業環境の改善に効果を発揮します。

使用例

● J-77 六角棒のNC加工

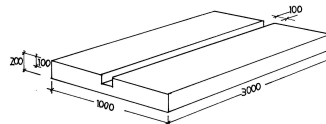
機械: NC旋盤 (マザック) 工具: サーメット
 ワーク回転: 8000rpm 切り込み: 1.2~1.5mm
 ワーク: 用途: 原子力部品 材質: SS400



	B社塩素入りソリュブル	Mカット 3653N	ケミクール J-77
工具寿命		B社の50%	B社の110%
仕上げ精度	問題なし	むしれが出る	問題なし
油剤の状態	腐敗が速く臭いがひどい	良好	腐敗しない使用液は透明
作業環境		機械廻りが汚れる	良好

● J-88 エンドミルによるミゾ入加工

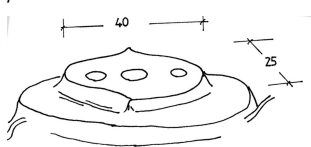
機械: マシニングセンター(日立) 工具: コーティングエンドミル 20φ × 150 NGK
 工具回転: 350, 250rpm 切り込み: 5mm/rev
 ワーク: 用途: スタンドの洗車機の土台 材質: SUS304, 316



	油性	H社 S500	ケミクール J-88
工具寿命	240分以上	90分	165分
仕上げ精度	問題はないがISO取り組みのため	むしれ 下穴の精度が安定しない。	精度は安定
油剤の状態		30日に一回入れ替え	1年に1度掃除の為入れ替え
作業環境	工場内がミストで充満する	床がべたつきすべる	快適に作業できる

● J-77 FCDのエンドミル加工

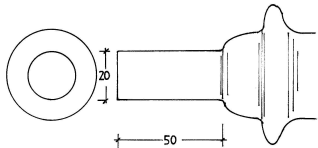
機械: NC複合機 工具: 超硬エンドミル 32φ × 150
 工具回転: 2000~3000rpm 切り込み: 0.2mm/rev
 削代: 2mm ワーク: 用途: エアコン部品 材質: FCD400



	C社ソリュブル	ケミクールJ-88
工具寿命	再研磨まで30個	再研磨まで50個
仕上げ精度	5個ぐらいから面が荒れる	最後まで安定
油剤の状態	使用液が濁る	使用液は透明を保つ
作業環境	切粉が固まる	切粉はさらさらのまま

● J-88 ステンレスのセンターレス研削

機械: センターレス(停止) 砥石: C80L7V ノリタケ 255 × 40 × 90
 要求精度: Rmax 1.5 砥石回転: 2000rpm 削代: 4/100 2/100
 ワーク: 用途: 給油機のピン 材質: SUS440C

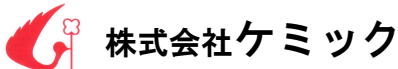
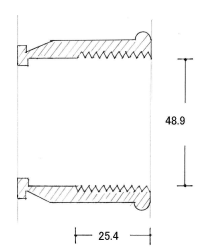


	C社ソリュブル	C社ケミカルソリューション	ケミクール J-88
工具寿命	・削り代4/100 30個/1ドレス ・削り代2/100 100個/1ドレス	同左	共に倍
仕上げ精度	悪くないが安定しない	同左	要求精度を余裕でクリア
油剤の状態	良好	良好	良好
作業環境	良好	良好	良好

● J-91 ステンレスの内径ネジ加工

機械: NC旋盤(マザック) 工具: 超硬ネジきりチップ
 工具回転: 800rpm ねじ山: インチ14山
 パス: 10回 ワーク: 用途: ピアダル 材質: SUS304

	C社ソリュブル	T社ソリュブル	ケミクール J-91
工具寿命	100~150個/1コーナー	50個/1コーナー	200個/1コーナー
仕上げ精度	1日に3度補正	同左	補正は1日1回
油剤の状態	良好	使用液が濁り腐る	良好
作業環境	良好	臭いがひどい	良好



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 150-0002 東京都渋谷区渋谷 2-6-11 tel: 03-3499-5311
 名古屋 460-0002 名古屋市中区丸の内 2-18-22 tel: 052-203-1571

販売代理店