



PROFESSIONAL CHOICE

Synthetic

SY-500

水溶切削油 (ソリュブルタイプ)

1. 特徴

- (1) 塩素フリー切削油剤です。
- (2) 鋼・ステンレス・アルミを問わず切削が可能です。

2. 一般性状

| | |
|------------------------------|---------|
| 外観 (原液) | 黄褐色微濁 |
| 型 | ソリュブル |
| 密度 (15°C g/cm ³) | 1.01 |
| 塩素分 (%) | 0.0 |
| 硫黄分 (%) | 3.6 |
| 不揮発分 (%) | 60以上 |
| 以下希釈倍率 | ×20 |
| pH | 9.2 |
| 有効アルカリ値 | 2.7 |
| 総アルカリ値 | 7.5 |
| 表面張力 (10 ⁻³ N/m) | 32.8 |
| 摩擦係数 (μ) | 0.10 |
| 四球耐圧力 (MPa) | 1.47 以上 |
| 耐食性 (30°C × 48hr) 鋼 | 変色なし |
| 〃 銅 | 〃 |
| 〃 アルミ | 〃 |

※ 上記数値は、ラボサンプルの測定値であり規格値ではありません。

試験方法……JIS K 2241 による

摩擦係数 ; 曾田式振り子型油性試験機N-II型 (標準荷重)

四球耐圧力; 曾田式四球型潤滑油試験機 (200rpm) 1.03 ≒ 10.5Kgf/cm²

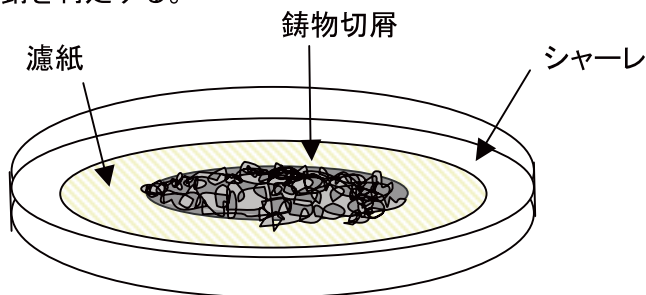
3. 用途

アルミ 一般切削 ; ×10~20 旋削・ドリル・リーマ・タップ等

スチール・ステンレス ; ×10~20

4. 防錆力(シャーレ濾紙法)

シャーレに直径7cmの濾紙を置き、中央に鋳物乾式切屑7gを直径約5cmの範囲で、均一に置く。希釈液2mlを均等に濾紙の縁に注ぎ蓋をする。3時間後、鋳物切屑を取り除いて濾紙上の発錆を判定する。



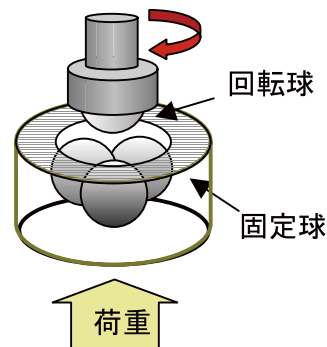
- : 発錆なし
- △ : 数点の発錆
- × : 切屑コンタクト部分の1/3以下の発錆
- ×× : 切屑コンタクト部分の1/3以上の発錆

| | × 20 | × 30 | × 40 | × 50 |
|-----------|------|------|------|------|
| SY-500 | ○ | ○ | ○ | ○△ |
| 弊社塩素系重切削油 | ○ | ○ | △ | × |

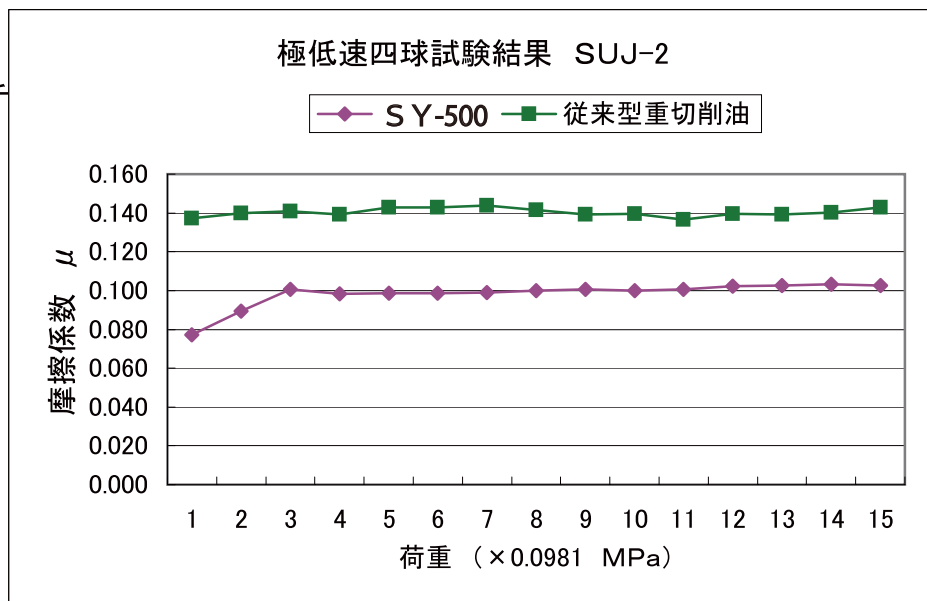
5. 潤滑性 (極低速四球試験)

温度 ; 室温
回転数 ; 1 rpm

固定球 ; SUJ-2 3/4インチ



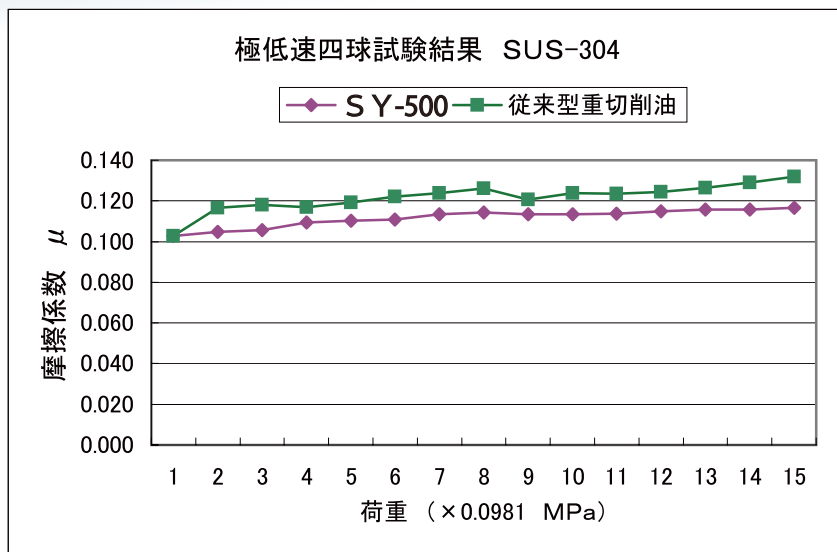
回転球 ;
SUJ-2
3/4インチ



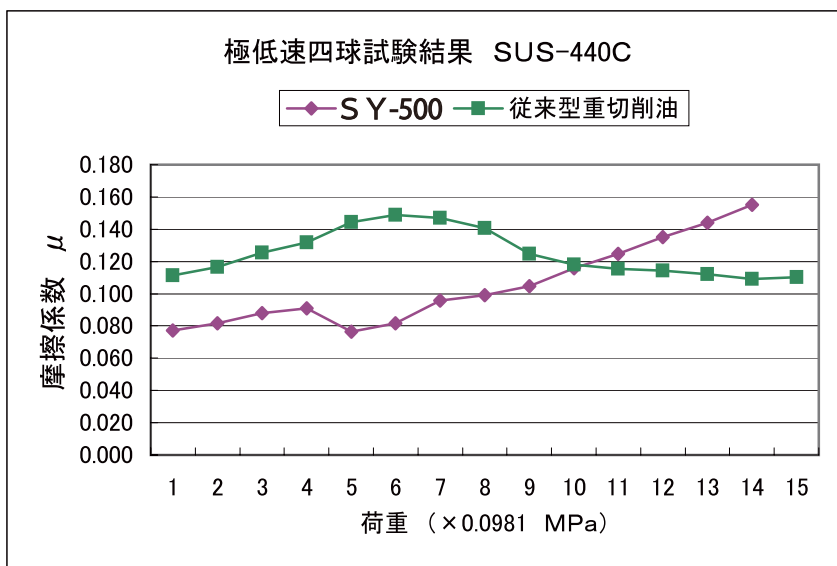


PROFESSIONAL CHOICE

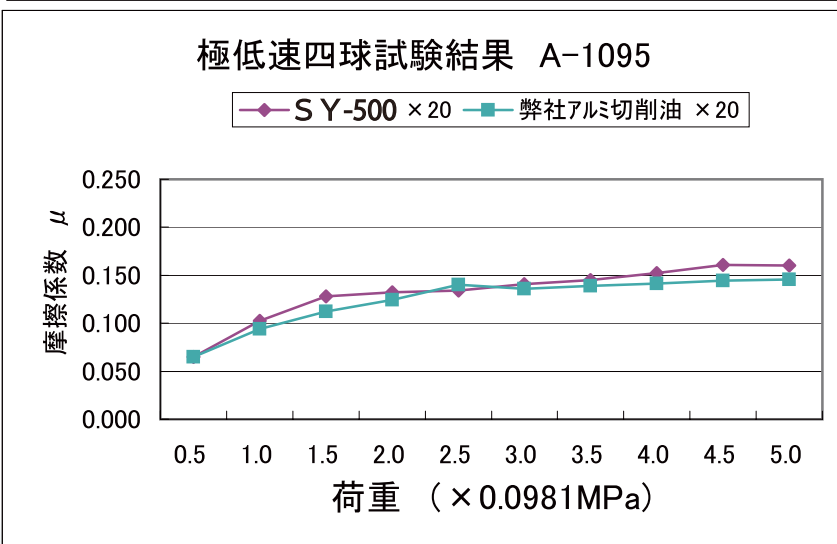
回転球 ;
SUS-304
3/4インチ



回転球 ;
SUS-440C
3/4インチ



回転球 ;
A-1095
3/4インチ

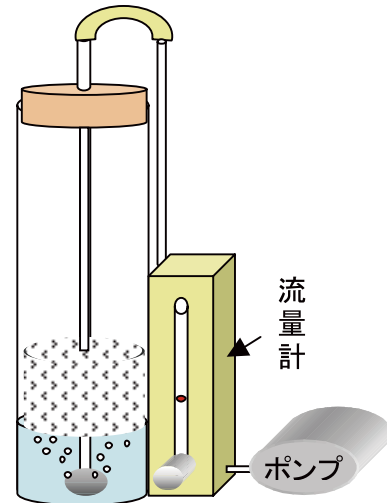


6. 発泡試験結果 (air吹き込み)

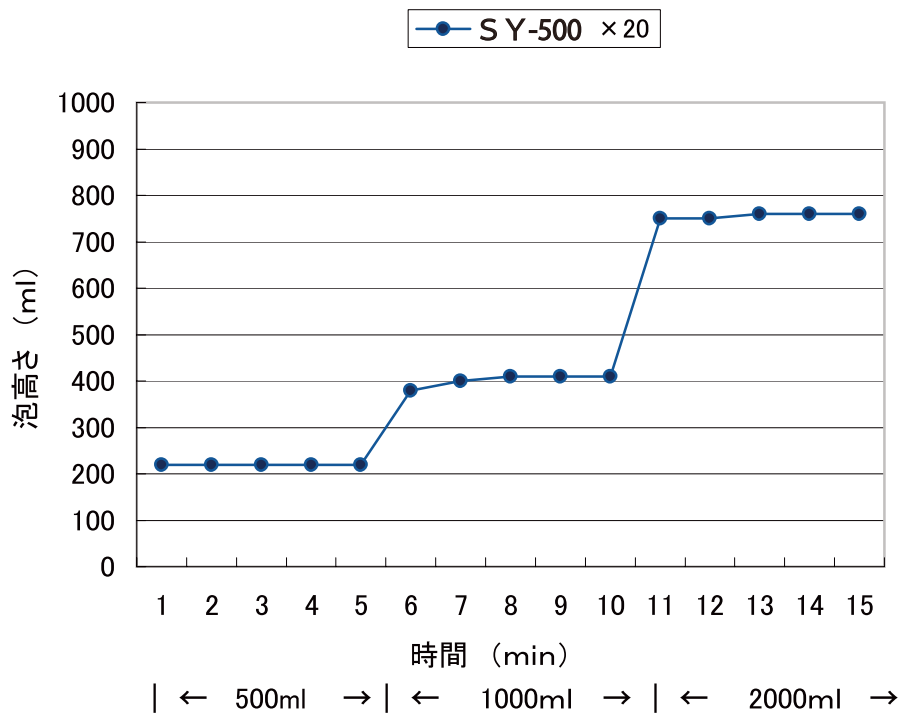
JIS-K-2518の装置を使用し、次の操作を行う。

1Lのメスシリンダーに190mlの試料を採る。
ディフューザストーンよりの空気を吹き込み
発泡量(泡高さ)の推移を観察する。

空気吹き込み量
500ml/min ・ 1000ml/min ・ 2000ml/min
(各5分間ずつ連続して行う。)



発泡試験結果



旭エンジニアリング株式会社

〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3

TEL : (06)6452-5811

FAX : (06)6452-5770