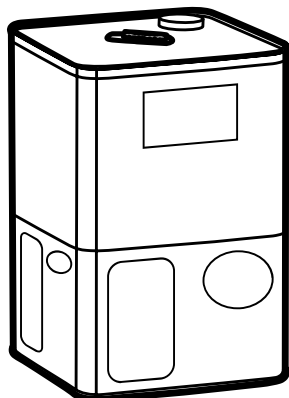


切削や研削加工で水に溶かして使用し、冷却・潤滑・防錆の効果があります。

水溶性切削液 [すいようせいせつさくえき]



特長

水溶性切削・研削液を使用することによって、

防錆性

強い防錆力により、機械やワークを錆から守ります。

潤滑性

摺動性に優れ、回転部(摺動面)の潤滑不良を防ぎます。

冷却性

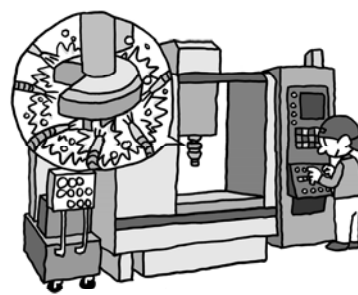
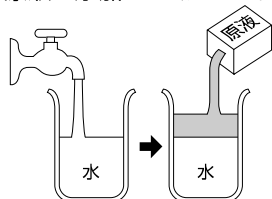
工具寿命を延長し、熱膨張を防いで寸法精度を向上させます。

洗浄性

切屑を除去して、余分な熱の発生や摩耗を防止します。

希釈方法

水溶性切削液はタンクまたは容器に水を入れた後、原液を添加してください。



切削液の種類

	用途	特長	水溶液の色
ソリュブル型	NC旋盤 マシニングセンター	潤滑性・冷却性ともに標準で、用途が広く切削～研削まで使用できます。	透明～半透明
エマルジョン型	NC旋盤 マシニングセンター	潤滑性に最も優れています。重切削の領域まで使用できます。	乳白色
ケミカルソリューション型	研削機	冷却性に最も優れています。主に研削に使用します。	透 明

水溶性切削液と油性切削液の違い

●水溶性切削液

- ・水に溶かして使用します。
- ・水溶性なので冷却性に優れます。
- ・火災の心配がありません。

●油性切削油

- ・原液のまま使用します。
- ・油なのでベタつきや火災の危険があります。
- ・油性なので潤滑性に優れます。

ココミテ
COCO MITE

- 具体的な問題を確認してください。
(泡・腐敗・錆・手荒れなど)
- 加工するワークの材質を確認してください。
(銅・鉄・ステンレスなど)
- 工作機械の種類を確認してください。
(マシニングセンター・NC旋盤・研磨機)
- 加工方法の種類を確認してください。
(旋削加工・フライス加工・穴あけ加工)
- 工具の種類を確認してください。
(ドリル・エンドミル・リーマ・タップなど)
- 要求精度を確認してください。
(荒切削・中荒切削・仕上切削)
- 切削性、錆止め性、消泡性など、どのような特性を求めるかを確認してください。
- 水溶性以外に、油性切削油・研削油もあります。用途に応じて使用してください。

ボール盤、旋盤等の低速切削作業時に使用する切削液です。

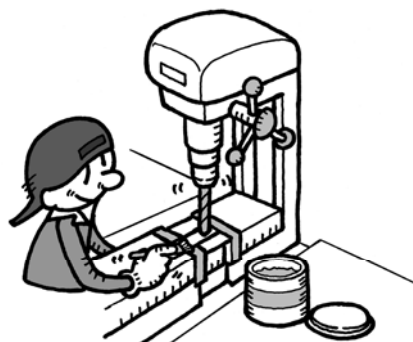
タッピングペースト



容量(1kg・5kg)

特長

- ・刃物が良く切れ、切り粉がつまるのを防ぎ、作業効率の向上と工具寿命を延長するはたらきがあります。
- ・常温ではペースト状で扱いやすく必要な量だけ無駄なく使えます。
- ・ねじ切り、フライス、ドリル、リーマ、ダイス通し、オーバーパイプねじ切りなどの作業をする時に使用します。



タッピングオイル



特長

- ・一般金属、ステンレス鋼に使えます。
- ・オイルタイプなので無駄なく塗布できます。
- ・タッピング以外にドリル・リーマ・ブローチ作業にも最適です。
- ・使用温度(°C)、容量(kg)を確認してください。

ココミテ COCO MITE

- 一般金属用か銅合金用かを確認してください。
- 容量(kg)を確認してください。
- 非塩素タイプのものかどうかを確認してください。
- ・環境や人体に被害を及ぼさない(ダイオキシン)等に考慮したタイプがあります。(非塩素タイプ)

注意事項

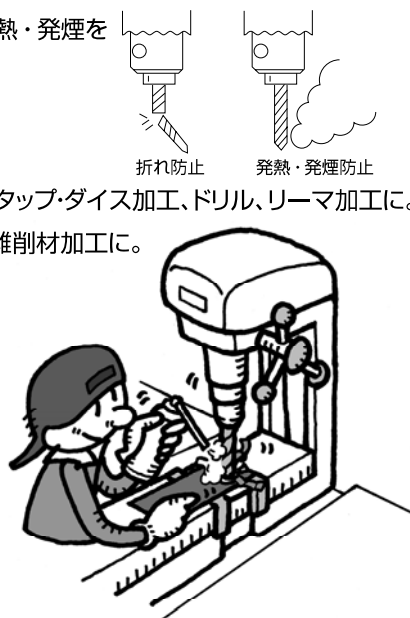
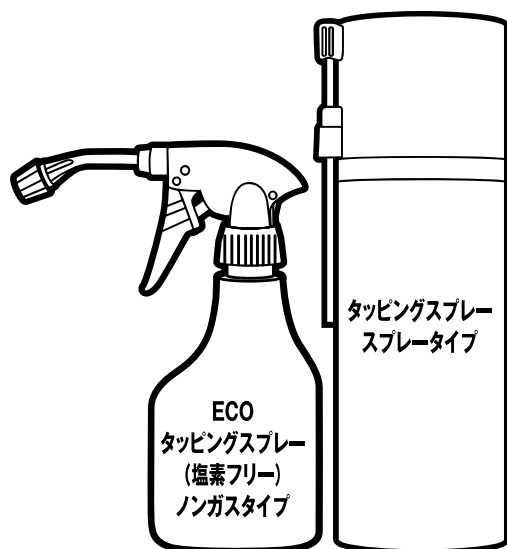
ステンレス鋼にも一般金属用が使えますが銅合金には銅合金用を選んでください。

切削工具に塗布する事により、加工をスムーズにする液です。

タッピングスプレー

特長

- ・小さな力で加工がスムーズになります。
- ・工具の折れ・発熱・発煙を防止します。
- ・ボール盤によるタップ・ダイス加工、ドリル、リーマ加工に。
- ・ステンレスなど難削材加工に。



モリタッピングスプレー(モリブデン配合)

特長

- ・二硫化モリブデン配合により、切削抵抗を減少させて、発熱を防ぐ、高性能タイプです。
- ・ステンレスなど難削材加工に。
- ・タッピング、ねじ切り作業に。
- ・ドリル、リーマ、ブローチ作業に。



注意事項

塩素系は一般の使用済み潤滑油にまぜるとリサイクルできなくなるので注意してください。

一般使用済み潤滑油



リサイクル



混ぜないでください!

塩素系



※塩素系は商品に表示しています。

ココミテ COCO MITE

- 加工する材料・材質と工具を確認してください。
- 用途に合わせてタイプ・容量(ml)を選んでください。
- 切削抵抗があり、特に熱が発生する作業にはモリタッピングスプレーをおすすめします。

タッピングスプレーの種類

	切削性	環境
塩素タイプ	高い	×
塩素フリータイプ	普通	○
生分解タイプ (植物油を主成分にしているもの)	普通	◎

※切削油が付着したまま放置すると錆やすいので、加工後は防錆処理をしてください。