

環境対応型切削油剤

アンチミストタイプ切削油剤

近年、切削加工は高速切削や高圧給油が進んできており、切削油剤が高速回転している工具やワークへ供給される際に発生するオイルミストや油煙が増加してきている。このオイルミストは火災の危険性が高まるとともに、工場内を浮遊し、機械回りや床面がベタつくなど作業環境を悪化させています。

ダイヤ化成では特殊添加剤を適用することにより、オイルミストの発生を抑制したアンチミストタイプの切削油剤を開発し、工場内の汚れの低減を提案しております。

1. 特長

①作業環境が優れる

オイルミストを抑制し、工場内の油煙やベタつきなどの作業環境の改善が図れる

②火災の危険性が低い

オイルミストが少ないため、火災の危険性が低く、安全である

2. アンチミストタイプ製品

製品 オイルカット	性状				材質					用途
	外観	動粘度	引火点	銅板腐食	炭素鋼	合金鋼	ステン	銅	アルミ	
101MBH	黄色	27.9	192	不活性 1	○	○		○	○	MC・NC・ネジ
102MBHS	淡黄色	9.3	136	不活性 1	○	○		○	○	MC・NC・ネジ
RM8	褐色	35.2	180	活性 4	○	○	○			MC・NC・ネジ
RCM15SX	黄色	12.1	160	不活性 1	○	○	○	○	○	MC・NC・ネジ
RCM80S	黄色	21.2	175	不活性 1	○	○		○	○	MC・NC・フライス
SM52	黄色	20.3	181	活性 4	○	○				MC・NC・ネジ・ガンドリル
UH2MN	黄色	33.9	202	不活性 1	○	○	○	○	○	MC・NC・フライス

※上記は一部であり、他にも取扱い有

3. 実績

測定箇所\試料	アンチミストタイプ 切削油剤	現行切削油剤 (ミスト非対応)
切屑排出口	0.81	2.53
加工機上部	0.96	3.00
加工機内部	0.90	5.32

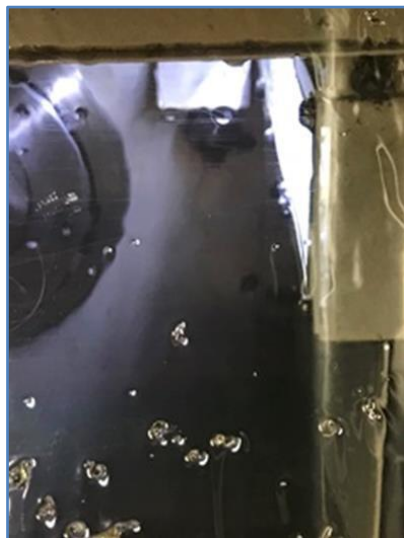


写真1 加工機内部

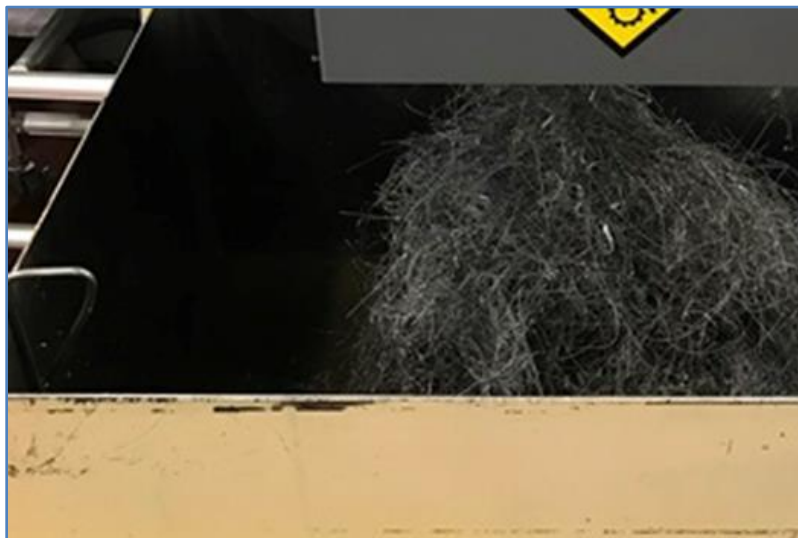


写真2 切屑排出口

ユーザー様においてアンチミストタイプ切削油剤のミスト発生量を測定した結果、加工機内部や切屑排出口などいずれにおいても、アンチミストタイプ切削油剤のミスト発生量は現行切削油剤（ミスト非対応品）に比べ、かなり少ないことが認められた。

また、現場作業者からも加工機内部および切屑排出付近でのミスト発生量が格段に減少し、加工機内の加工物がはっきり見えるようになったり、工場内の曇りぐあいや床のベタツキが少なくなり、作業環境が改善されたとの評価をして頂いた。

以上