

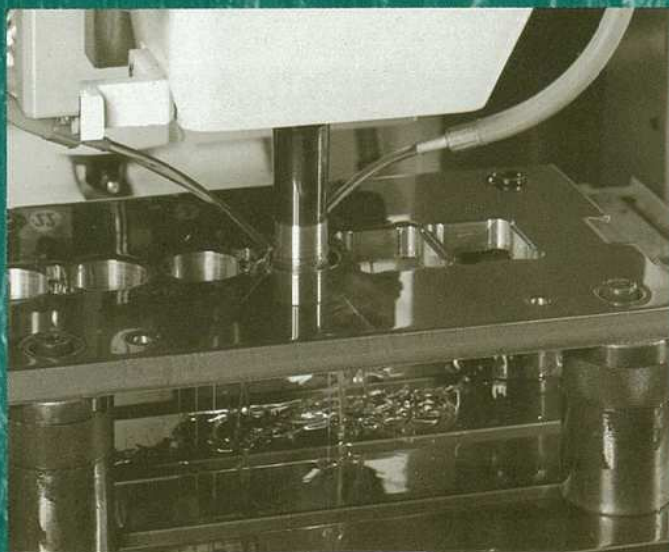
Lubri Cool イオン機能型 研・切削水溶液

切れる

焼けない

錆びない

もう一度コストダウンに挑戦してみませんか



リュブリクールは電気泳動現象の研究から生まれた新しいタイプの高性能研・切削液です。

高冷却・高潤滑性能に加え、浸潤性・防錆性・防腐性にも優れた特性を持つ、多目的に利用できる水溶性研・切削液です。

期待できる効果

- 1 刃物寿命が延長します。
- 2 加工速度を早めることができます。
- 3 加工精度が向上します。
- 4 よい加工面が得られます。
- 5 塗料を剝離しません。
- 6 抗菌性に優れ、長期間腐敗いたしません。
- 7 有害物質を含みません。

● 種類 リュブリクールには次の種類があります。

品名	JIS形式	主な適応機器	主な適応材
リュブリクール 300		研削専用	鋼・ステンレス・非鉄・セラミックス
リュブリクール 400		ボール盤・鋸盤・NC旋盤・研削	インコネル・チタン・ステン・セラミックス・硝子
リュブリクール 500	W2-2	専用機・NC旋盤	鋼・非鉄
リュブリクール 1000	W2-2	マシニング・NC旋盤・切断	ステン・鋼・非鉄
リュブリクール 3000	W2-2	マシニング・ボール盤・研削	非鉄・鋼
リュブリクール E-10	W1-2	マシニング・工具研削	鋼



Lubri Cool イオン機能型 研・切削水溶液

● 用途・希釈率

切削加工 10~50倍

研削加工 30~100倍

● 容 量

18ℓ缶

208ℓドラム缶

● 注意事項

- 1 希釈液を作る際は、原液を水に加えてください。
- 2 希釈用の水は水道水をご使用ください。地下水(硬水)はトラブルの原因になります。
- 3 希釈液は原則として別容器にお作りください。
- 4 希釈液を機械タンクに直接投入で作ると濃度の管理が不十分となり、発錆等の原因となります。
- 5 他の研・切削液とは原則として混合しないでください。
- 6 水溶液に混入した潤滑油等はときどきすくい出してください。腐敗の原因となります。
- 7 刃先にはたっぷりとかけてください。ノズルの位置等にも注意してください。トラブルの原因となります。
- 8 アルカリ性ですので、アルカリに敏感な方や長時間作業される方は、よく手を洗い肌を清潔に保つよう留意してください。
- 9 目に入った場合は直ぐ水で十分に洗眼し、医師にご相談ください。

● 使用例

1 円筒研削 (段付・ブランチ)

被削材 SCM-3(調質)
砥石 MA80 K7VHW
砥石周速 2000m/min
切込 0.5mm/min

要 因	従 来 品	リュブリクール300
ドレス間隔	40本	80本
寸法精度	~7 μ	~5 μ
仕上面	0.8~1.2 μ s	0.7~0.8 μ s

2 ラジアルボール盤

被削材 ステンレス(SUS 304)
工 具 SKH-9ドリル30 ϕ
先端角 117°

要 因	従来品(不水)	リュブリクール1000
ドリル回転rpm	150	250~350
送り	0.2	0.4~0.6
孔 明 数	20~30	60~100

● ご採用に際しましては、弊社潤滑部まで作業内容、ご希望条件をご提示ください。
最適商品をご選定申し上げます。

● 関連商品/超高潤滑グリス・オイル改質添加油・ダイヤモンド砥石・CBN砥石・普通砥石

■ 代理店

■ 製造元



株日本グレーン研究所

本社/香川県綾歌郡国分寺町新居2504
潤滑部/埼玉県入間市東町4-4-19
TEL 0429-64-1930・FAX 0429-63-5990
営業所/東京・大阪・四国・九州・新潟