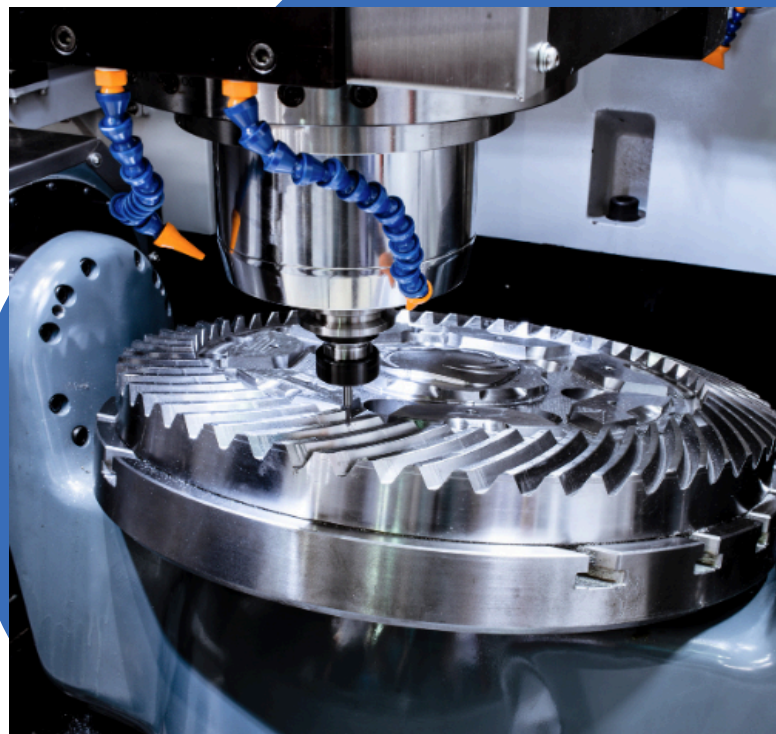




Let's become a wonderful past for the future



本資料は、EP-EX-Holeの加工用途
向け運用条件および特性をまとめ
た補足資料です。



タップ、リーマ、ガンドリル、BTA加工において EP-EX-Holeは工具寿命と加工精度を向上させます。



主な適用加工

EP-EX-Holeは、タップ、リーマ、ガンドリルおよびBTAといった加工プロセスには必須の切削液です。各種工程で効果を発揮し、生産性を向上させるための必需品として役立ちます。



工具寿命の延長

EP-EX-Holeは、優れた潤滑性と冷却効果を提供し、工具の寿命を大幅に延ばします。その結果、工具の交換頻度を減少させ、コスト削減にも寄与します。



加工精度向上

本製品により、金属切削時の加工精度が向上し、部品の品質を安定して維持できます。高精度な加工を求められるシーンでも、安心して使用できます。

EP-EX-Holeによる加工は安定性を提供し
従来の不水溶性油を超える高性能を実現します。



主要対応加工種

タップ、リーマ、ガンドリル、BTA加工に適用され、各種加工において優れた安定性と工具保護を提供します。



従来油からの変更実績

EP-EX-Holeは従来の不水溶性切削油から変更され、工具寿命を延ばしつつ高水準の加工精度を保証します。

EP-EX-HoleはSUS、合金鋼、鋳物に適用可能であり、作業ごとの寸法精度と仕上がりを一定に保つ独自性を提供します。非鉄金属には適用できません。



適用可能な材料

SUS、合金鋼、鋳物に対しては本製品を適用することで効果的な加工を実現します。特に、温度や負荷の変動にも強く、優れた寸法精度と面粗度の安定性を維持できます。

非適用材料

非鉄金属には適用できません。特定金属の性質や腐食への耐性を考慮した場合、不具合のリスクが増えます。加工の選択肢としては注意が必要です。

**EP-EX-Holeは優れた寸法精度と安定した走査性を提供し
部品の機能をしっかりと保持します。**



寸法精度の高さ

EP-EX-Holeは加工後の寸法精度を良好に保ち、部品の使用目的に応じた優れた仕上がりを保証します。



満足できる面粗度

普通レベルの面粗度を持つため、一般的な加工要求を十分に満たし、安定した品質を提供します。



一貫した冷却性と潤滑性

EP-EX-Holeは希釈時に均一な乳化状態を形成し、金属表面の温度上昇を効果的に抑制するとともに、摩擦熱の発生を抑制します。

推奨希釈倍率5～20倍で、工具寿命延長と加工の安定性を実現する EP-EX-Holeの特徴を解説します。



推奨希釈倍率

EP-EX-Holeの希釈倍率は5～20倍の範囲を推奨しています。これにより、さまざまな加工条件に適応し、最適な切削パフォーマンスを維持することが可能です。



工具寿命と安定性

従来の不水溶性切削油からの切り替えにより、EP-EX-Holeは工具寿命を延長し、加工中の安定性を保つことで、より効率的な生産を支援します。

EP-EX-Holeは高圧条件下でも安定した 冷却効果と潤滑性を保ち生産性を向上させます。

高圧条件での性能

高圧クーラントシステムと組み合わせることで、加工中の温度上昇を抑制し、安定した加工精度を実現します。

不水溶性からの切替実績

不水溶性切削油からEP-EX-Holeに切り替えることで、トラブルが減少し、加工現場の生産性が向上しました。

連絡先情報

ジュラロン株式会社 本社工場

TEL: 06-6658-0301\FAX: 06-6658-3100

ホームページ: <https://www.duraron.co.jp>

