

HK QUACOOOL C1

HKクオクール C1

HK クオクールC1 はけんさくせいのう、使用液の安定性、作業環境への影響など、研削油剤に求められる性能を高いレベルで満足させた万能型研削油剤です。

特長

優れた研削性能

HK クオクールC1は研削油剤に求められる洗浄性と適度な潤滑性をあわせ持っているため、要求通りの寸法精度と面精度を得ることが出来ます。

強い防錆力

防錆力が強いので、中間防錆剤としての役割を十分に発揮します。また、バイオスタティックタイプなので、劣化による防錆力の低下を防止します。

使いやすさ

消泡性がよいので、オーバーフローを防止します。また、べたつきがなく、刺激性も低いので、快適に使用できます。

用途

- 機械
円筒、内面、平面、センターレス、他各種研削盤
- 材質
普通鋼、鋳鋼、合金鋼、ステンレス、非鉄金属、他



使用方法

□水で30～50倍に希釈して使用
補充時には水だけでなく希釈液を作って補充するか、水と共に原液も補給してください。

使用上の注意

使用上の注意は容器表示を参照してください。
切削油剤の詳しい取り扱い方法は「金属加工油剤使用ハンドブック」を参照してください。

代表性状

	原液	×30
外観	淡黄色透明液状	透明やや霞む
比重(15/4°C)	1.06	
PH(25°C)		9.1
表面張力		35
耐食性※	FC20	発錆なし
	A5052	微変色
	C2680	変色なし

※半浸漬法 48hr

ファクター値 : 2.4

濃度(%) = 「濃度計の読み」×ファクター値

倍率(倍) = 42 ÷ 「濃度計の読み」



荷姿 : 20L ペール缶 / 200L ドラム缶



本社 590-0007 堺市堺区北庄町2-3-2
関東 321-3325 芳賀郡芳賀町芳賀台199-2
筑波 305-0853 つくば市榎戸五十塚670-9

tel: 072-229-1261
tel: 028-612-2335
tel: 029-839-5225

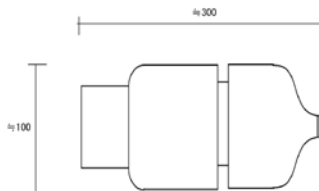
honsha@hankai-s.co.jp
hankai@theia.ocn.ne.jp
hankai.t@poem.ocn.ne.jp

HK QUACOOOL C1

使用実例

円筒研削での工作機械部品加工

材質:SKD,SKH,SCM
削代:0.15(片肉)
砥石:CBN、#80が多い
精度:10μ以内

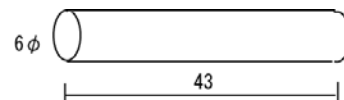


	No クール 1000	HK クオクール C1
研削性	いろいろ試したが最良	No クールと同等
精度	最良	〃
作業環境	腐敗臭あり 泡がひどい	腐敗、泡とも解消
錆・腐食	錆が頻発する	問題なし

	C社JS	HK クオクール C1
研削性	バラつきが多い	安定している
精度	真円度が出ない	要求精度内
作業環境	腐敗、泡	問題なし
錆・腐食	問題なし	問題なし

センターレスによるビデオシャフト研削

材質:SUS42
砥石:GC、#120
精度:0.3S



ユーザー	業種	機械	ワーク	前使用液	評価
A	工作機械メーカー	円筒、平研、内研、センタース	SKH,SKD,SCM 他	No クール・1000,700	No クールは泡がひどかったが解消、加工も良好
D 工業	金型加工業	円筒、センターレス、NC研削盤	SKD、ナック	R ソール 81	円筒では最高によい、センターレス、平研では R ソールのほうが焼けにくい、円筒のみ採用
K 精工	ボールねじメーカー	円筒	SCM、55C	N 貿易 B14	手荒れもなく良好、前液は 10 倍使用だったが、20 倍使用で加工性も問題なし
J 電子	精密機器メーカー	平研	チタン	A クール S → A ソール A	平面度公差 5μ が、前液はともに食いつきが悪く収まらなかったが、解消
T 鉄工所	機械部品加工業	円筒、センタース	黒皮	H ジャパン	使用液の変色がなくなり、加工精度も非常に良い
H 精密	裁断用刃物	円筒、平面、	SK、SUS	No クール A**	前液の腐敗、ベタツキが解消し、錆も出ない
N 研削工業所	研削加工業	センタース	SUJ2	C 社**30 C	泡、ベタツキ、ドレスインターバルで C 社が今まで一番良かったが、それと同等
S 精機	精密部品加工業	円筒研削	S45C(パイプ、L127、φ38.1)	K カット	前液では面粗度は何とか出たがスクラッチが解消できなかったのが、クリアできた
M 商事	鋼材加工販売	平研	SK,55C	No クール S**T	全液での食い込みが解消し、寸法が安定

濃度グラフ

倍率	濃度計
5	8.4
10	4.2
15	2.8
20	2.1
25	1.6
30	1.4
35	1.2
40	1.0
50	0.9