

# HK QUACOO L E2

## HKクオクール E-2

HKクオクールE2は 切削性に優れ、幅広い加工条件やワーク材質に対応でき、溶けやすく、安定、低刺激で使い勝手の良い、バランスの取れたエマルジョンタイプの水溶性切削油剤です。

### 特 長

**タフ** 長期間使用しても乳化状態が安定しています。その為、防錆性、消泡性などの初期性能が持続し、長期間安定して使用できます。もちろん、腐敗やカビに対しても万全です。

**快適** 洗浄性がよくべたつきもありません。そのため、機械内部や周辺をきれいに保つことができ、ワークの取り扱いも容易です。また、刺激臭がないので気持ちよく作業ができます。

**安心** PRTR対象物質など安全性が懸念される原料を排除し、環境や人体への影響を考慮し設計されています。成分の刺激性についても十分に吟味を重ねています。

**切味** 洗浄性、冷却性ととも優れた潤滑性を示します。そのため重切削への対応が可能です。



### 用 途

#### □機械

マシニングセンター、NC 旋盤、NC フライス、その他

#### □材質

ステンレス、耐熱鋼、アルミ合金、合金鋼、普通鋼、銅合金、鋳鉄、他

※水に原液を添加し、10～30倍に希釈してください。

※使用上の注意は容器表示を参照してください。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。



荷姿：20Lペール缶／200Lドラム缶

		原液	×30
外 観		黄褐色半透明	白色乳化状
比 重		原液 0.95	
P H			9.0
表面張力			36
耐 食 性 ※	鋳鉄		発錆なし
	アルミ(A5052)		変色なし
	黄銅(C2680)		変色なし

※半浸漬法 48hr



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

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

# HK QUACOOOL E2

非鉄金属に対する優れた耐食性

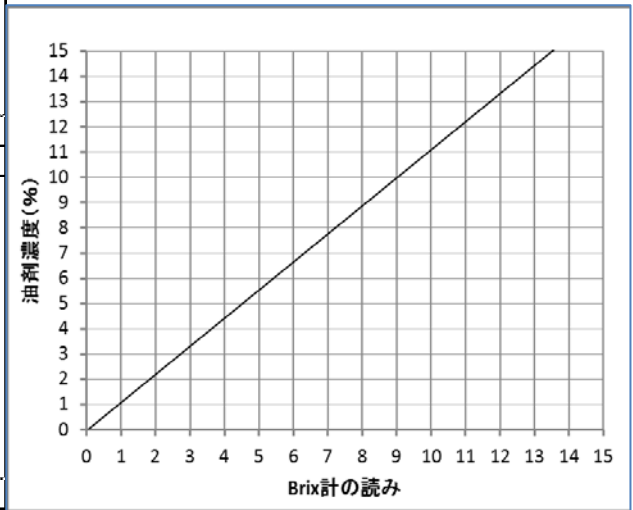
20倍希釈液 半浸漬

評価時間	ADC12	A2024	A5052	A6061	A7075
168時間					
判定	◎	◎	◎	◎	◎
評価時間	C2680	C1100	砲金		
168時間					
判定	◎	◎	◎		

濃度換算グラフ

濃度係数 = 1.11

濃度% = 濃度計の読み × 1.11



## 使用例

ユーザー様	前使用液	機械	ワーク	結果
M 工業	E-311S	MC	A5052, 7075 光学機器部品	長時間加工でも変色しない
L クーラー	EA-U	MC	A6000 系 パソコン用冷却器部品	泡立ち、べたつきが解消
**ノ	C 社****X A レジ	トランスファーマシン	AC, ADC 給油機部品	タップ精度良好 臭いがなく好評
**ワ	E-215T	MC	SS, SCM, FC, ADC, SUS 機械部品、自動車部品	切粉の焼け解消、加工音低減
***ツク	Y 社**700	MC	アルミ、黄銅 光学機器部品	泡立ち、べたつきがなくなった
M モールド	EH	MC	金型、車載部品	使用液の変色(緑)、分離が無くなった
H 社	N 社 F カット	MC	ADC 自動車部品	さらっとして使いやすい 使用量削減
O ツール	C カット***-500	MC NC 旋盤	SUS303,304, SS, 45C アルミ全般	腐敗臭が出ない SUS304 の外周加工、穴あけ加工が良好

チェーンガイド(自動車用)の穴あけ加工

機 械:ドリルメイト(ファナック)

工 具:エンドミル K10 DLC コート(2 枚刃) 7φ

材 質:ADC12

要求精度;寸法精度:+0.003, -0.001, 面粗さ:Ra1.6a

切削速度;約 200m/min

工具回転;約 10000rpm

送り ;約 3000mm/min

削り代 ;0.5mm

	N 社 F カット 100PA	HK クオクール E2
作業環境	数人が手荒れ	手荒れが解消 機械周りもきれいになった
他	使用量が気になって いた	さらっとしているため持ち出し が減少、月間使用量が半分 になった