

HK QUACOO L S2

HKクオクール S2

HK クオクールS2は浸透性に優れたシンセティックタイプの水溶性切削油剤です。
高速加工でも速やかに加工点付近に達することで、油剤の性能を十分に発揮します。

特 長

- 切 削 性** シンセティック成分を加工点周辺に速やかに到達させることにより、優れた潤滑性を発揮します。
- 防 錆 性** 鋳鉄や鉄鋼類に対して優れた防錆性を持っています。
加工中のワークや機械を錆から守ります。
- 透 明 性** 混入油分を浮上分離させることにより、使用液の透明性が持続します。
新液の性能が持続するため、加工条件が安定します。
- 安 全 性** 環境への影響が懸念されるPRTR対象物質を含んでいません。
また刺激物の使用を避け、手肌への刺激を低減させました。



用 途

□機械

切削:NC 旋盤、マシニングセンター、NC フライス、その他
研削:円筒、平面、内面、他各種研削盤

□材質

合金鋼、普通鋼、ステンレス、鋳鉄、他

※水で10~50倍に希釈してください。(切削:10~30倍、研削:30~50)

※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

		HK クオクール S2	
		原液	×30
外観		淡黄色	ほぼ透明
比重		1.04	
pH		—	8.8
表面張力		—	47
耐食性※	鋳鉄 (FC200)	—	発錆なし
	アルミ (A5052)	—	浸漬部微変色
	黄銅 (C2680)	—	変色なし

※ 半浸漬法 48hr

ファクター値 : 2.4

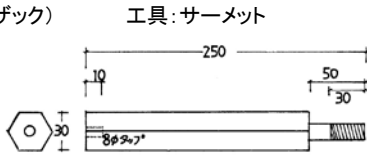
濃度(%) = 「濃度計の読み」×ファクター値

倍率(倍) = 4.1 ÷ 「濃度計の読み」

HK QUACOOOL S2

● 六角棒のNC加工

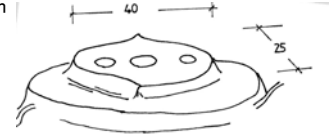
機 械: NC 旋盤 (マザック)
 ワーク回転: 8000rpm
 切り込み: 1.2~1.5mm
 ワーク:
 用途: 原子力部品
 材質: SS400



	B 社塩素入りソリュブル	M カットエマルジョン	HK クオクール S2
工具寿命		B 社の 50%	B 社の 110%
仕上げ精度	問題なし	むしれが出る	問題なし
油剤の状態	腐敗が速く臭いがひどい	良好	腐敗しない 使用液は透明
作業環境		機械廻りが汚れる	良好

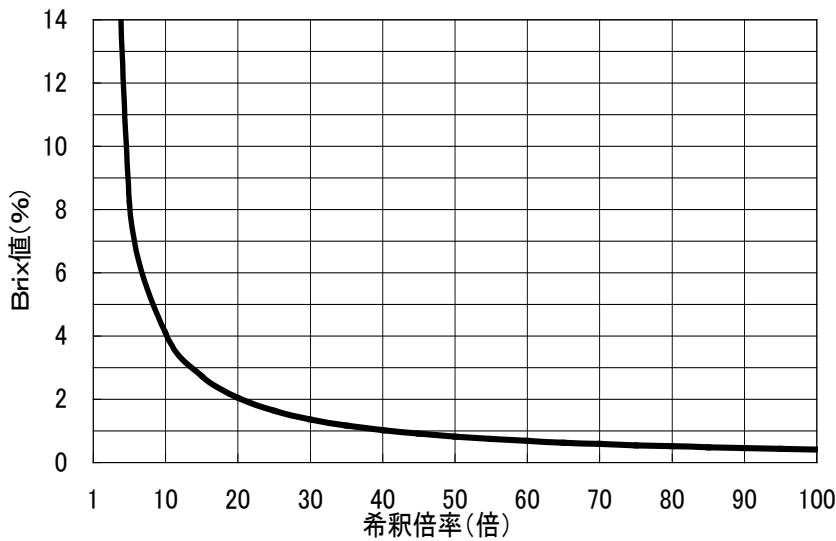
● FCDのエンドミル加工

機 械: NC複合機
 工 具: 超硬エンドミル 32φ×150
 工具回転: 2000~3000rpm
 切り込み: 0.2mm/rev
 削 代: 2mm
 ワーク:
 用途: エアコン部品
 材質: FCD400



	C 社ソリュブル	HK クオクール S2
工具寿命	再研磨まで 30 個	再研磨まで 50 個
仕上げ精度	5個ぐらいから面が荒れる	最後まで安定
油剤の状態	使用液が濁る	使用液は透明を保つ
作業環境	切粉が固まる	切粉はさらさらのまま

濃度グラフ



倍率	濃度計
5	8.2
10	4.1
15	2.7
20	2.1
25	1.6
30	1.4
35	1.2
40	1.0
50	0.8