

放電加工油【JIS 規格外】

《放電加工の機構》

放電加工とは、加工液中で加工電極と被加工物（電極）との間に断続的な放電を行わせ、その際生じる高温、高圧を利用して被加工物の表面を熔融除去する機構である。放電加工物は、切削加工では加工困難な材料や形状のもの、又は高度な精度を要求されるものが対象となる。

《必要性状》

1. 高引火点でかつ適当な粘度の低粘度油。

	粘度の高い油	粘度の低い油
加工速度	速くなる	遅くなる
加工面粗さ	粗くなる	細くなる
クリアランス	大きくなる	小さくなる

【放電加工油】

区 分	JXTGエネルギー	シェル石油	出光興産	コスモ石油	カストロール	ソディック
高速合成系 (加工速度)	メタルワーク HS ※EDF-K2					バイトル 2, 2-S
容量	20L 200L					
合成系 (炭化水素)	メタルワーク ※S	パラオール 250	ダフニーカット HL-25	放電加工油 SP	アイロカット EDM-180	バイトル AH, 微細加工油
容量	20L 200L	20L 200L	20L 200L	18L 200L	200L	
鉱油系	メタルワーク AF EDO-L		ダフニーカット HL-35	放電加工油 A D		ワイヤ放電加工用 30ニュートラル
容量	20L 200L		20L 200L	18L 200L		

※メタルワークEDF-K2は、三菱電機㈱推奨

※メタルワークSは、日立精工㈱、黒田精機㈱、㈱牧野フライス製作所推奨

【生分解性セミドライ加工用切削油】合成エステル油

区分	JXTGエネルギー	カストロール	フックスジャパン			
MQL (粘度:40℃)	ユニカットジネン MQL (19.2)	ケアカット ES-1 (28.0)	MQL 22 (22.0)			
容量	4L*1 20L 200L	20L 208L	4L*1			
その他 (粘度:40℃)	ユニカットジネン MF24W (24.1) MFF (32.3)	ケアカット ES-2 (8.8) ES-3 (5.2) ES-4 (21.0)	MQL 40 (40.0)			
容量	20L 200L	20L 208L				

Copyright(C)2018年7月 Loyal Corporation