

特別注力
ご提供!!

Tool Houseから 金属加工油の新しいご提案 ぜひご検討ください!!

さまざまな厳しい要求にお応えする
FUCHS社からの2タイプに、
低価格化を追求した
Tool Houseオリジナルの2タイプ。

● ハイパフォーマンスなFUCHS社の切削油

切削油には、寸法精度や仕上げ精度を決定する冷却性・潤滑性・反溶着性などの一次性能の他に、さまざまな性能が求められます。工作物素材への適応、作業者への安全の配慮、工具寿命の向上やオイル自体の交換頻度の抑制によるコストダウンなど、これら現場からの厳しい要求に FUCHS 社の切削油がお応えします。

「高精製エステル」+「各種添加剤配合」が実現した、ドイツクオリティ。

生産性向上

低速域から高速域まで広範な加工条件に対応し、加工精度を向上。

安全性向上

高引火点の性状や、高精製エステル採用で消防法対策や作業環境を改善。

生産コスト削減

オイルの長寿命化と工具ダメージ低減を実現し生産関連コストを削減。

● 油性切削油

高精製エステル 切削加工油剤 プラントカット 622



難削材加工・難加工用に開発。
消防法の「指定可燃物・可燃性液体類」に分類。

指定可燃物

多様な
難削材の
加工用

低ミストで
工場内環境を
改善

高精製エステル
使用で
肌荒れ・手荒れを
低減

酸化安定性・
せん断安定性が
ロングライフ化を
実現

工具寿命の
長期化に貢献し
コストダウンに
大きな効果

● 性状

※ 数値は代表値であり規格値ではありません。

	値	規格		値	規格
外観	淡黄色液体	JIS K 2580	引火点 (COC)	252°C	JIS K 2265
色相 (ATSM)	0.5	JIS K 2580	銅板活性度 (100°C、1hr)	3	JIS K 2541
密度 (15°C)	0.890 g/cm ³	JIS K 2249	流動点	-25	JIS K 2269 (準拠)
粘度 (40°C)	22 mm ² /s	JIS K 2283			

● Tool House オリジナル切削油

Tool House は、冷却性・潤滑性などの切削油に求められる一次性能の保持はもちろん、他の要求にも十分応えられる性能を維持した上での、低価格化を実現しました。

● 油性切削油

金属加工油剤 Tool House Cut SCF10



● 鋳鉄・非鉄金属の軽切削、およびアルミの一般切削に最適。

混合型
非塩素系
切削油

低粘度で
良好な
浸透性・洗浄性

鋼の
ラッピング加工
にも使用可

● 価格 (18ℓ) : 都度見積り

原油価格市況により変動する場合があります。

● 性状

※ 数値は代表値であり規格値ではありません。

	値	規格		値	規格
外観	淡黄色液体	JIS K 2580	引火点 (COC)	168°C	JIS K 2265
色相 (ATSM)	0.5	JIS K 2580	銅板活性度 (100°C、1hr)	1	JIS K 2541
密度 (15°C)	0.8646 g/cm ³	JIS K 2249	流動点	-10.0	JIS K 2269 (準拠)
動粘度 (40°C)	9.455 mm ² /s	JIS K 2283	脂肪油分・硫黄分	—・—	—

お問い合わせ
お待ちしております!!

- 掲載製品・その他の製品の詳細情報
- 価格や切替作業についてのご相談
- Mobil バクトラ、Shell トナなど
工作機械潤滑油も豊富に取り揃え

● お問い合わせはこちらまで
電話：
03-3298-8701
メール：
webinfo@tool-house.co.jp

● FUCHS社とは



ドイツFUCHS社は、1931年創業の世界最大の独立系潤滑油のリーディングメーカーです。研究開発から生産・販売に至る一貫した体制で供給される車両用オイルはじめ、作動油・加工油などは世界中のあらゆる産業の分野で活躍しています。もちろん切削油もその一つ。現場からの過酷な要求に応え高い信頼を勝ち得ています。



● 水溶性切削油

新製品!!

高性能次世代型
水溶性切削加工油剤

エコクール
IGM 5000



鉱物油ベースによるマイクロエマルジョンタイプ、「広範な加工領域」と「二次性能」で、高いパフォーマンスを発揮。

PRTR 非該当

ホウ素・塩素・亜鉛・亜硝酸、重金属フリー

鉄系金属の
低速から高速まで
広範囲をカバー。
アルミ合金に最適

高い高洗浄性・
優れた消泡性・
優れた
非鉄金属防食性

軟水希釈でも
低発泡性保持

長期安定性により
更液回数を抑制。
コストダウンに
大きな効果

● 性状

※ 数値は代表値であり規格値ではありません。 *弊社セールススタッフにご相談ください。

	値	規格	鋳鉄	一般鋼	高合金鋼	SUS	アルミ	鋼合金
外観	黄褐色液体	JIS K 2580	○*	◎	○	◎	◎	◎
推奨希釈濃度	切削加工：5~10% 難加工：8~12%		研削加工	◎*	◎	◎	◎	◎
			タップ加工	◎*	◎	◎	◎	◎
密度 (15℃)	0.97g/cm ³	GB/T1884	◎*	◎	△	△	◎	◎
pH (5%水溶液)	8.6	DIN 51369	◎*	◎	◎	◎	◎	◎
防錆性チップテスト (FC200材 24hr)	3%発錆なし	JIS K 2283	◎*	◎	△	◎	◎	◎

● 水溶性切削油

金属加工油剤
Tool House
Cool W101



鋼・鋳鉄および非鉄金属の一般切削に最適なクーラント。

エマルジョン型
非塩素系
水溶性切削油

低pHで
手荒れ・肌荒れ
を低減

10~30%
水溶液で乳白色の
エマルジョン化

● 価格 (18ℓ) : 都度見積り

原油価格市況により変動する場合があります。

● 性状

※ 数値は代表値であり規格値ではありません。

	値	規格	加工材	変化	
原液	外観	褐色液体	JIS K 2580	鋼	変化なし
	密度 (15℃)	0.9286 g/cm ³	JIS K 2249	鋳鉄	変色
	不揮発分	97%	—	アルミ	変化なし
	硫黄分	3.0%	—	銅	変化なし
水溶液	pH (10%水溶液)	8.7	—	亜鉛	変色
	表面張力 (10%水溶液)	33mN/m	—		
	泡立ち試験 (24℃)	合格	—		
	乳化安定度 (室温 24hr)	合格	—		

化成品