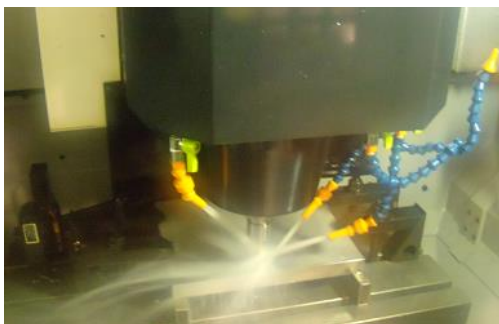


強アルカリイオン水加工、アルクールセミナー

今までの切削液の常識を根本から覆す
次世代の加工液、「アルクール」、
強アルカリイオン水の本当の性能を
ご紹介いたします。

アルクール



2013年7月19日
pm1:00~4:30

■受付/pm 0:30より

■場所/山田マシンツール与野工場

埼玉県さいたま市中央区上峰1-10-13

TEL:048-851-1122

■費用/無料

■定員/限定10名様

当日のセミナー概要はこちら

1 アルクール性能と事例紹介

本セミナーだけ！事例を限定公開！

2 個別での質疑応答

個別にご質問があればその場で専門のスタッフがご回答いたします。

お申込みは、こちらに記入して

FAX: 03-3832-6165
まで！

※一部内容が変更される場合がございます。

○アルクールとは

近年、切削液は機械加工の進化とともに急速な進化をしました。
材料や加工内容、機械に合わせ、油性、水溶性の違いだけでなく、
それぞれに特徴をもった切削液が誕生し、ものづくり現場の発展に
寄与してきました。

しかしながらその多様化の反面、切削液は長所と短所が明確に表れ、
悪臭やサビ、工具寿命、冷却性能など加工現場では切削液に対して
必ず何かの「不満」を抱えていると言えます。

強アルカリイオン水は洗浄で使用されていましたが、その性能には、
高い浸透性、冷却性、除菌、消臭の能力があり、これを
加工に用いる事を実現させたのが『アルクール』なのです。



御社名	電話番号
部署名	来社方法 「南与野」駅送迎(到着時間に○記入)
ご住所	下り電車(北行) 12:23着・12:34着
お申込者	上り電車(南行) 12:15着・12:35着
他 名	

ご質問・ご要望がございましたら ご自由にお書き下さい

御社名					調査日		年 月 日	
お名前		所属			氏名			担当者
部品名					月間加工数 ()			
加工方法					ワーク図			
機械								
被削材		材質						
		硬さ						
		対アルカリ性						
刃削油（現在）								
備考								
加工データ								
No	加工内容	メーカー 工具型式(材質)	単価 ¥	寿命/ コーナ	加工条件		再研磨数	ターゲット
例1	穴あけ Φ6.8×15L	Dormer A002 6.80MM(HSS+TiN)	1500	2000	RPM=970 f=0.13 d=15		5	4000
例2	外形旋削	三菱マテリアル TNMG160404-SU UE6110	300	500	RPM=5000 f=0.15 d=0.5		0	1000
例3	外形研削	ノリタケ WA#60 結合V 硬度 L 200X10X31.75	20000	100/ドレ ス	RPM=1200 f=1000mm/min d=10 μ m			200
1					RPM= f= d=			
2					RPM= f= d=			
3					RPM= f= d=			
4					RPM= f= d=			
5					RPM= f= d=			
6					RPM= f= d=			
7					RPM= f= d=			
8					RPM= f= d=			
総合評価 所見								
導入判定理由の項目 (要該当No. 記入)			①定期交換 ②仕上げ面粗さ ③寸法変化 ④バリ・カエリの発生 ⑤洗浄力 ⑥加工条件の向上 ⑦使用環境(臭い・バクテリアの有無) ⑧切屑の状況					