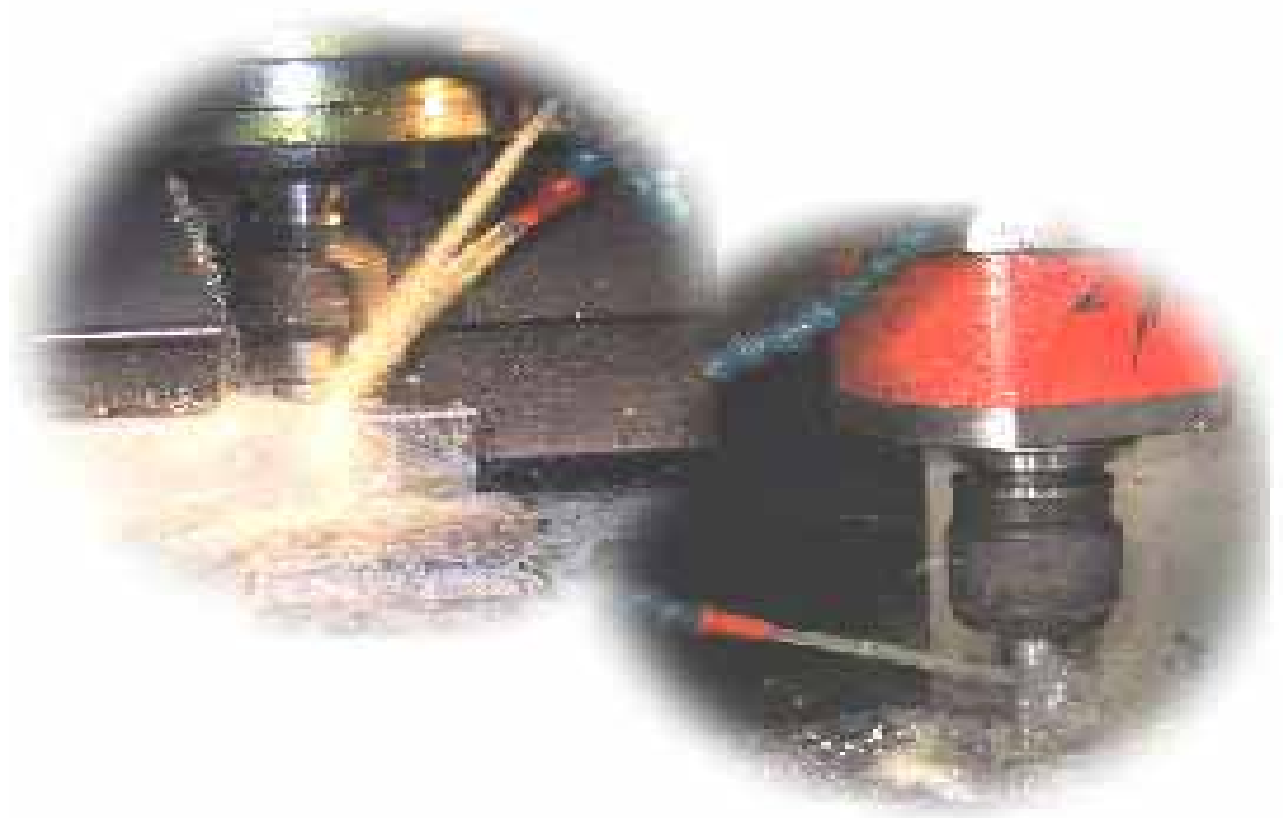


# Virgo 108 - VS

高性能水溶性研削・切削・研磨液  
(防錆剤、殺菌・防腐剤 配合品)



# Virgo 108 VS

## 高性能水溶性研削・切削・研磨液（防錆剤、殺菌・防腐剤 配合品）

**用途：**粉末冶金・軽合金（硬度 HB65 以上）・鉄鋼（鑄鉄・鋳鋼・各種ステンレス・特殊鋼）・非鉄金属・半導体・その他の幅広い研磨・研削・切削液として極めて優れた効果を発揮します。

### 108 - VS の特徴

- 高吸水性ポリマーと防錆剤を主成分とした水溶液で、特に研磨・研削・切削時に要求される重要な機能である、冷却性・潤滑性・洗浄性と共に、極めて高い浸透性と防錆力を有した水溶液です。
- 高希釈（例：水 100 倍）で使用しても、タングステン・コバルト等との反応（溶出）による変色・肌焼き・錆の発生がありません。
- 加工液に混入するスラジを分散・沈殿させ、汚濁を防ぎパイプ・導管の詰りを防止します。更に、腐敗・悪臭の発生を抑制し、長期間に渡り液の鮮度・清浄性を保ちます。
- 水溶液の性状は、薄い淡黄色・透明・無臭で、PRTR 法・毒劇物法に記載された化学物質が含まれない無公害製品であると共に、使用時における皮膚刺激性はやさしく、ミストの発生と加工音が激減する等の効果により、作業環境の改善に対して大きく寄与します。

### 108 - VS の使用方法

- **切削液**として使用される場合には、従来のセミドライ切削等を含め、用途によって異なりますが、水道水等を用いて 30～50 倍に希釈してご使用ください。
- **研磨・研削液**として使用される場合には、水道水等を用いて 20～50 倍希釈にてご使用ください。希釈倍率に付きましては、条件等により異なりますのでご試験の上選定ください。

### 切削液として品質・生産性・工具寿命への効果

- 高吸水性ポリマーの重合度（最適な分子量の選択と特性を応用）によって、優れた冷却性（潜熱奪取）・潤滑性・洗浄性・浸透性を有した本製品は、構成刃先の発生を防ぎ安定した切削効果が得られます。
- 同様に、安定した切削効果は切削仕上面の精度を保ち、切削時間を短縮することも可能とし、生産性の向上に寄与します。
- セミドライ加工時の、特にオイルホール付きドリル等では、本製品を 2～10 倍に希釈して使用することにより油系切削液に比し多くの改善効果が得られます。
- その他、本製品を用いた場合の切削工具寿命は、使用時における希釈倍率や切削工具材質等によって異なりますが、約 3 倍以上となることが期待されます。

### 研磨・研削液として品質・生産性・砥石寿命への効果

- 砥石の目詰まりが減少することから安定した精度の高い研磨・研削効果が得られ、傷の発生が減少します。
- 冷却性・潤滑性・洗浄性・浸透性に優れた効果は、研磨・研削精度を向上させることも可能とし、歩留りの向上に寄与します。
- 砥石の目詰まりが減少することからドレス回数が減少することにより、砥石の寿命は一般砥石で 1.2 倍以上、ダイヤモンド砥石で約 3 倍以上となることが期待されます。

## 108 - VS 使用上の注意

- 液交換 : 現在ご使用の切削液・研磨液とスラジをバキューム等で除去してから新液を入れてください。  
108-V Sをご使用になって暫くするとスラッジが発生することがありますが、これは旧液による配管中に付着したスラッジが洗浄され発生するものです。
- 液管理 : ご使用の希釈倍率(有効成分)を一定に管理してください。
  - : 週に一度は蒸発・持出し等による減量分を補充してください。  
(水だけでなく、必ず 108-V S 水希釈液を補充してください。)
  - : 液タンク内に摺動油等が入らないように管理して、万一それらの油と反応してタンク内に浮遊物等が発生した場合は取除いてください。
  - : 他社の研磨・切削液と混合しないでください。変質あるいは性能が発揮できなくなります。
  - : 休暇等により長期間機械を停止する場合、殺菌・防腐剤は入っていますが2~3日に一度は液全体を攪拌するなどして液の腐敗を防止してください。

## 108 - VS の荷姿

18kg入鉄缶

## 参考資料

### Virgo 108-V S 希釈測定

	濃度	粘度	PH
原液	20.7	3.5	10.8
10倍	2.0	1.7	10.4
30倍	0.7	1.6	10.3
50倍	0.4	1.6	10.2

濃度はA T A G O糖度計にて測定

# DaiChem

製造元

株式会社 ダイケミ

東京都墨田区立川2丁目1番20号

TEL . 03 - 5638 - 7646

販売店