

タイプ		製品名	外観	性能				適用材質						特長
				潤滑性	防錆性	消泡性	耐腐性	炭素鋼	合金鋼	SUS	アルミ	銅	鋳物	
水性切削液	エマルジョン	E-COOL 800E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	特殊エステル配合技術(潤滑成分を豊富に含むのにベタつかない)で加工性をUP。 万能型で加工方法・被削材を選ばない。
		E-COOL 950E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	○	◎	○	銅の加工で緑青の発生を抑え、加工液の変色を防ぐ。 銅加工での「刃具着着」や「刃が持たない」を解消。
		E-COOL 830E	乳白色	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	○	「800E」の消泡性を高めた製品。複数台使用のお客様に最適。 高圧ポンプのついた機械や現在泡立っている場合に。
		E-COOL 3000VE	乳白色	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	植物油ベース。難削材、重切削(塩素を使用できない場合) AL・SUS・銅・真鍮 ドリル・タップ・リーマ加工など穴加工が多い場合にも有効。
	ソノブ	E-COOL SE-301E	乳白色	○	○	△	○	○	○	△	△	△	○	多様な材質に対応。低濃度で研削でも使用できる。 アルミ・SUSの研削に。センタレス研削にも面粗度良好。
	シンセティック	E-COOL SC-100BE	青透明	○	◎	◎	◎	○	○	△	△	△	◎	耐腐敗性・透明性良好。鋳物・鋼鉄に適す。 従来のシンセティックの問題である塗装剥離・ゴム、シール材の固化が少ない。
		E-COOL SC-200BE	青透明	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	◎	SC-100BEの潤滑性(加工性)をUP。鋳物・鋼鉄材料に加え、アルミ・SUSも可能。 タップ・リーマ加工が多い場合、100BEではなく200BEがお奨め。
水性研削液	ソリューション	E-COOL EX-50CE	透明	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	超電荷効果で加工性能最上。切込み量を倍増でき加工時間の短縮が図れる。 50E→50CEになり、消泡性を高め化学臭の低減が更に向上した。
		E-COOL EX-50F	透明	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	コバルト溶出の影響から人体、素材、機械を守り、長期使用が可能。 特殊防錆剤により、100 倍希釈でも強力な防錆効果。
		E-COOL GX-20E	透明	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	○	被削材・加工方法・砥石を選ばず。冷却性と防錆性が良好。 水のようにサラサラで洗浄性がよく、機械を清浄に保つ。泡立ちもなし。臭いはほぼ0。
		E-COOL GX-20CE	透明	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	○	超硬用。「GX-20E」にコバルト析出を抑制する添加剤を配合。 非鉄のシミ・変色がある場合に有効。
		E-COOL GX-30E	透明	○	◎	◎	◎	—	—	—	—	—	—	樹脂・セラミック・ガラス用。 固定用のWAXを溶かさない。