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	
水溶性切削液	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 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 880E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	特殊エステル潤滑剤をふんだんに配合（当社比 2.5 倍）することにより、
														加工性能に優れ、特に高速切削できれいな仕上り面を得ることができる。
		E-COOL 8000E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	「800E」にコラーゲン配合。手荒れに敏感な方向き
		E-COOL 550E	乳白色	○	◎	△	○	◎	◎	○	○	○	○	高性能でもリーズナブル。複合的な防錆添加剤を配合し、防錆性に優れる
														腐敗に強く、長期に使用できる
		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「刃具溶着」や「刃が持たない」を解消。
		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。手荒れ対策におすすめ。
	ソリュブル	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。センダ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。
水溶性研削液	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 EX-70ECo	透明	◎	◎	○	◎	◎	◎	○	△	△	○	EX-50Fのさらなるコバルト析出を防ぐ
		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-20GE	透明	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	○	「GX-20E」に潤滑向上剤を配合
		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。
		E-COOL GX-120E	透明	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	○	トリエタノールアミン・ジエタノールアミン不使用。労働安全衛生法に
														制定された濃度基準値設定物質（179 物質）を一切含有しない研削加工液。