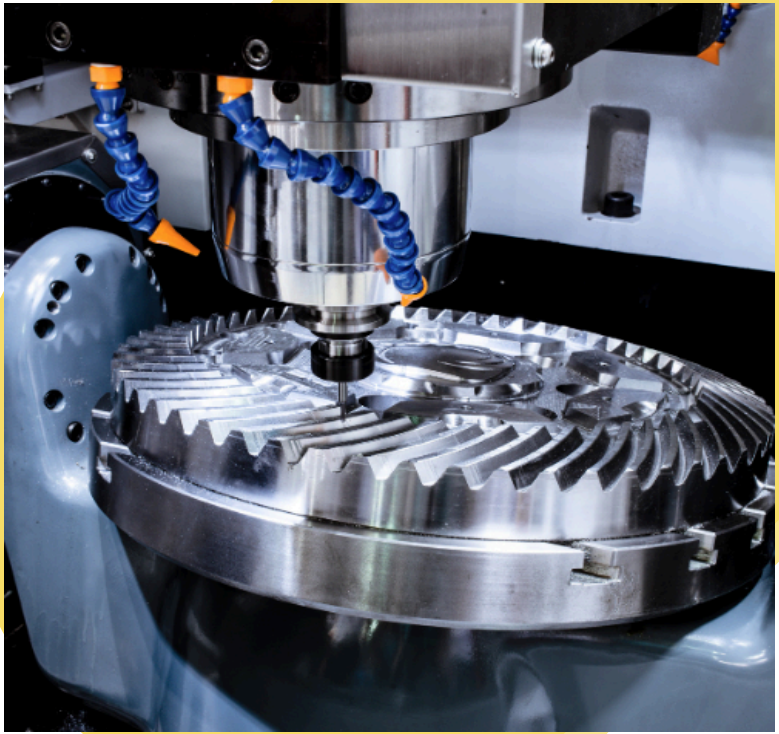
切削油剤・研削油剤のジュラロン株式会社

Duraron

Let's become a wonderful past for the future



本資料は、EP-NeoVistaの加工用途向け運用条件および特性をまとめた補足資料です。

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.

EP-NeoVistaは合金鋼、鉄系
鋳物材料への精密加工に最適な研削油です。

対応対象材料

EP-NeoVistaは合金鋼、鉄系、鋳物に対応し、高い精度での加工を実現します。非鉄系材料には適していません。

精密加工の特長

各種研削加工工程での寸法精度向上を実現し、再加工の必要性を最小限に抑制します。

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.

EP-NeoVistaは特定の研削工程で高精度を提供し合金鋼、鉄系、鋳物に最適です。

適用可能な加工

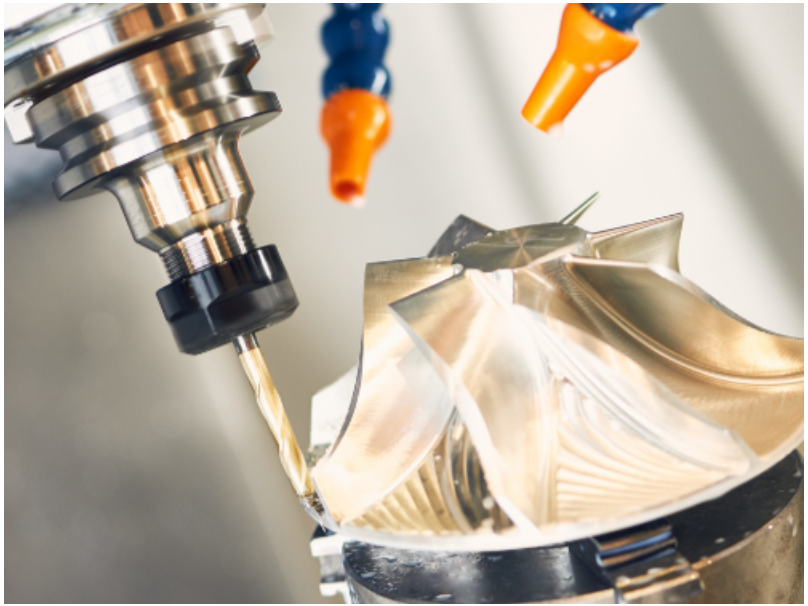
平面研削や円筒研削、内面研削、センタレス研削など、EP-NeoVistaは幅広い研削工程に対応しています。これにより、さまざまな加工ニーズを満たします。

対象材料の詳細

本製品は合金鋼、鉄系、鋳物に最適です。ただし、非鉄系材料（例: アルミ、銅）は使用対象外です。これにより、最適な加工条件を保証します。

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.

EP-NeoVistaは高い寸法精度を維持しつつ
再加工を最小限に抑えた仕上がりを実現します。



寸法精度の向上

EP-NeoVistaを使用することで、高精度な寸法管理が可能となり、厳しい公差にも対応できます。これにより、ミスの発生を抑え、加工コストを削減できます。

再加工の削減

製品の仕上がりは再加工の必要性が低く抑えられており、効率的な製造プロセスを維持できます。これにより生産性を向上し、時間とコストの両方を節約します。

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.

適切な希釈倍率は素材と加工種類により異なり
加工精度と効率に重要な影響を与えます。

鋳物加工の希釈倍率

鋳物の研削加工には、加工条件によって10〜30倍の希釈倍率が推奨されます。この範囲は材料の特性に最適化され、高い加工効率を実現します。

合金鋼および鉄系材料の倍率

合金鋼や鉄系材料については、研削作業においてより高い30〜50倍の希釈倍率が理想的です。これにより、優れた寸法精度が確保されます。

その他の研削加工

平面研削やセンタレス研削などの一般的な場合にも、10〜30倍を維持し、加工の品質を最大化してください。適切な希釈は冷却効果を保証します。

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.

EP-NeoVistaはシンセティックソリブルの利点と高精度加工をサポートします。

シンセティックソリブルの利点

シンセティックソリブルは優れた潤滑性、洗浄性、冷却性を提供し、工具摩耗と温度上昇を抑制します。これにより加工効率が向上し、環境負荷も低減します。

高精度仕上げの最適設計

EP-NeoVistaは摩擦と熱の抑制に加え、均一な研削油膜を形成し、加工対象の寸法精度を維持します。これにより均一な仕上がりが実現します。

工具寿命の延長

工具寿命を延ばす潤滑性を提供し、加工品質を維持します。EP-NeoVistaは信頼性の高い研削性能を提供します。結果として、トータルコストの削減にも寄与します。

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.

EP-NeoVistaは高い寸法精度を実現し
作業効率を向上させる理想的な研削油です。

寸法精度の向上

EP-NeoVistaは高い寸法精度を実現することで、加工物の厳しい公差管理をサポートします。工具の摩耗も抑制され、長期間にわたって一貫した高精度加工が可能です。

使用条件と希釈倍率

最適な希釈倍率（鋳物加工は10〜30倍、合金鋼・鉄系は30〜50倍）によって、作業環境に合った最大の効果を引き出せます。使用時の温度変化にも対応可能です。

ジュラロン株式会社 本社工場
TEL: 06-6658-0301\FAX: 06-6658-3100
ホームページ: https://www.duraron.co.jp

©2025 Duraron Corporation. All Rights Reserved.