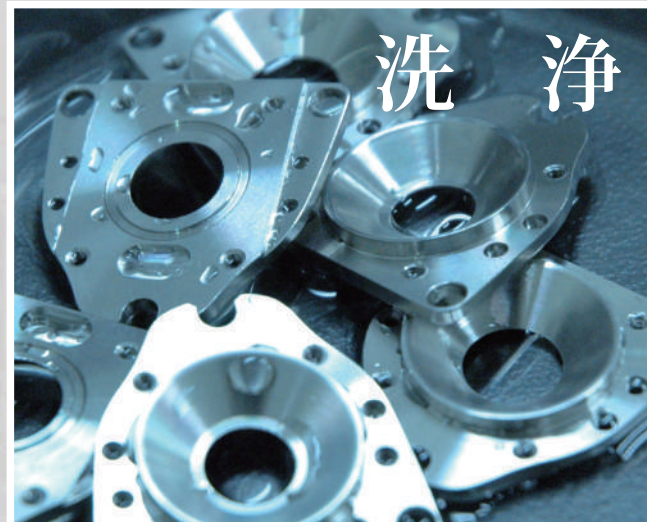
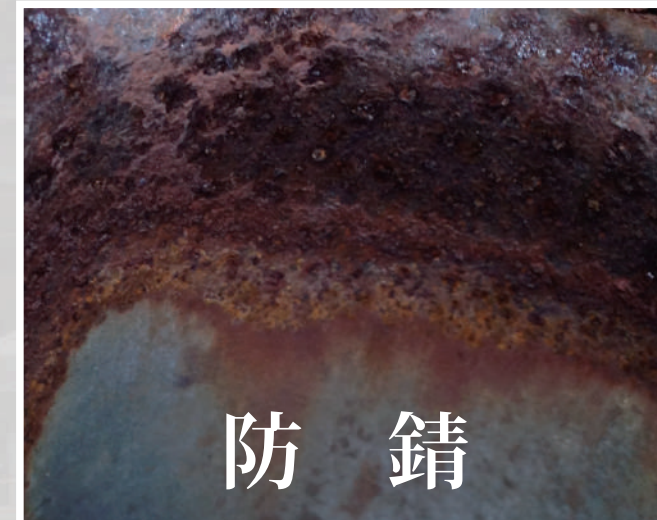




切削



洗浄



防錆

金属加工の主なプロセス

希釈濃度チェック

希釈濃度チェック

汚れ具合チェック

交換時期チェック

希釈濃度チェック

原料

加工: 切削・カッティング

洗浄

防錆・コーティング処理

製品

金属加工油の正しい濃度管理は必要不可欠。容易に濃度管理する方法をアタゴが提供いたします。

切削油の濃度管理に



PAL-101S
Cat.No.4501

オフセット
機能付

測定項目 切削油濃度
測定範囲 0.0~70.0% (ATC)
分解能 0.1%
測定精度 ±0.2%
温度補正 10~75℃

オフセット機能とは: 測定値に一定の数値を加減し、実際の濃度に近い値を表示させることができる機能です。

水溶性洗浄液の濃度・汚れ管理に



PAL-洗浄液
Cat.No.4526

測定項目 洗浄液濃度
測定範囲 0.00~25.00% (ATC)
分解能 0.01%
測定精度 ±0.10%
温度補正 10~100℃

炭化水素系洗浄液の汚れ具合の管理に



PAL-炭化水素洗浄液
Cat.No.4548

測定項目 炭化水素洗浄液
汚れ成分濃度
測定範囲 0.0~30.0% (ATC)
分解能 0.1%
測定精度 ±1.0%
温度補正 10~100℃

不水溶性洗浄液の濃度・汚れ管理に



PAL-2
Cat.No.3820

測定項目 Brix
測定範囲 45.0~93.0% (ATC)
分解能 0.1%
測定精度 ±0.2%
温度補正 10~100℃



PAL-J
Cat.No.3831

測定項目 Brix
測定範囲 0.0~93.0% (ATC)
分解能 0.1%
測定精度 ±0.2%
温度補正 10~100℃

防錆剤の濃度管理に



PAL-防錆剤
Cat.No.4527

測定項目 防錆剤濃度
測定範囲 0.00~25.00% (ATC)
分解能 0.01%
測定精度 ±0.10%
温度補正 10~100℃

●共通仕様

環境温度 10~40℃

電源 単4アルカリ乾電池×2

防水保護等級 JIS-C0920 5級防噴流形 IEC規格 529 IP65

寸法・重量 5.5×3.1×10.9cm, 100g (本体のみ)

※ATC=自動温度補正

測定方法は
カンタン



サンプルを2~3滴、プリズム面に滴下します。



STARTキーを押します。



測定値を表示します。

上記機種以外でも、金属加工油の濃度を測定できるモデルがあります。インラインなどのラインナップも用意していますので、詳しくは弊社までお問い合わせください。フリーダイヤル: 0120-343-194 <https://www.atago.net/>



金属加工油 濃度管理

ナゼ、今アタゴの濃度計なのか

ボタンはたったの二つ。

説明要らず、誰でも簡単に
使える濃度計です

油剤の**取り替え時期**や
補充時期が明確、無駄なく
濃度管理が行えコスト削減

正しい濃度の油剤を使うことで
機材の**トラブル**を**事前に回避**
機材の稼働時間増加に繋がります

滴定法の人為的ミス、
測定のおぼろげさが**ゼロ**

正しい濃度は製品の仕上がり、
防錆性に直結、製品本来の
品質を保証

正しい濃度管理で
金属加工油の
腐敗・劣化を防止

お手入れ、**メンテナンスが簡単!**
ウェスで拭くだけです。
まるごと水洗いも可能

pH計や電気伝導率計の電極は
デリケート。お手入れに注意が必要。
濃度計のプリズムは**頑丈**です

正しい濃度管理で
従業員の**安全安心を確保**

アタゴの製品は環境に配慮しつつ、また設計から製造まで全て日本で行っています。

 **株式会社 アタゴ** <https://www.atago.net/>

本社 / 〒105-0011 東京都港区芝公園2-6-3 芝公園フロントタワー23階
深谷工場 / 〒369-1246 埼玉県深谷市小前田501

TEL: 03-3431-1940 FAX: 03-3431-1945

HACCP GMP GLP

アタゴ製品はHACCP, GMP, およびGLPシステムに適合できます。

※製品の外観および仕様は予告なく変更することがあります。予めご了承ください。

