



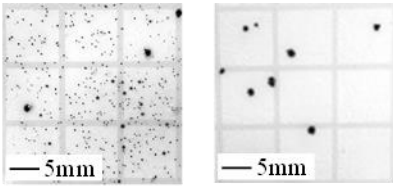
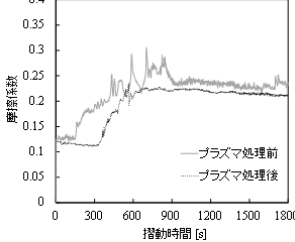
## 潤滑油の長寿命化と性能改善

プラズマ処理を用いた潤滑油の長寿命化と潤滑性能の改善

技術分野分類 5502：生産工学・加工学

技術キーワード (7) 切削・研削加工

産業分類 E24：金属製品製造業

内 容	概 要	本技術は、ものづくりには欠かせない水溶性切削油中に存在するバクテリアを滅菌するとともに潤滑性能を改善させる技術である。これにより、水溶性切削油の長寿命化を図ることができる。また、本技術を行った劣化した水溶性切削油は摩擦係数および耐摩耗性の改善が見られ、潤滑性の改善も期待できる。現在、水溶性切削油以外の潤滑油に対しても同様な潤滑性の向上が確認されており、今後のさらなる応用先の発展が大きく期待される。
	従来技術・競合技術との比較 (優位性)	切削油の滅菌には、エアレーションや抗菌剤の添加、銅イオンの添加などがあるが効果の持続性や、副作用、コストが高いなどといった問題がある。プラズマを用いた滅菌は、大気中に存在するガスを流し、電気を使用するのみで環境にも優しく、また低エネルギーで処理時間も短い。
	本技術の有用性	<ul style="list-style-type: none"> <li>水溶性切削油の長寿命化を図ることができ、切削油のコスト低減や交換にかかる管理コストを低減できる。</li> <li>すでに劣化してしまった水溶性切削油をはじめとした潤滑油の性能改善を行うことができる。これにより廃棄量削減などにつながる。</li> </ul>
関連情報 (図・表・写真等)		<p>本技術で処理を行った切削油中のバクテリアの生菌数、摩擦係数は右の通りである。</p> <div style="display: flex; align-items: center;">   </div> <p>詳しくは文献「Tribology Online, 13, 5, (2018) 256-261」、「Mechanical Engineering Letters, 6 (2020) 20-00100」をご参照ください。</p>
適用可能製品		切削油、潤滑油など
技術 シース 保有者	氏名 所属・役職	宮本潤示 工学部 機械工学科 講師
技術 シース 照会先	窓口 TEL/FAX e-mail	研究・社会連携推進室 Tel：052-612-6132 Fax：052-612-5623 Mail：crc@daido-it.ac.jp

■知的財産 なし

■試作品状況 無 提示可 提供可

作成日 2020 年 10 月 26 日