

大同化学株式会社



事業概要	金属加工油全般の製造販売
所在地	大阪市北区梅田1丁目2番2-1400号 大阪駅前第2ビル
電話番号	06-6346-5111
URL	http://www.daido-chemical.co.jp
代表者名	黒川 展行
設立	1947年
資本金	99.8百万円
従業員数	161
売上高	8500百万円(2022年度)

(1) 経営理念又は代表者メッセージ



私たちは 常に職務に情熱を燃やし、競争力向上に励みます。

私たちは 常にお客様視点に立って、技術革新と品質向上に取り組み、当社とお取引様の発展に貢献します。

私たちは 常にお取引様 地域社会 社員と家族の深い恩恵に感謝し、皆が幸福になるよう努めます。

私たち大同化学は 製造業の皆様のご生産性、品質向上にお役に立てる金属加工油剤を提供します。これからの脱炭素化社会を見据え、環境への配慮に重点を置き、製造業の皆様のご要望にお応えするため、豊富な経験と知見を基に、独自の発想で製品開発に取り組んでいます。

(2) 技術・製品(事業)の特長

① 技術(事業)内容

潤滑油とは人間関係で表現するなら、場の雰囲気や和らげるための仲立ち、裏方、つなぎ役の人のように縁の下での力持ち。金属を加工する際にもこの潤滑油は円滑に作業できるようにあらゆる製造業において使用されています。

大同化学株式会社は、創立して76年、鉄鋼・非鉄金属・ベアリング自動車・建機工作機械業界などモノ造りで必要な金属加工用潤滑油（圧延油、切削油、研削油、鍛造潤滑剤、塑性加工油）防錆油、洗浄剤、熱処理油など多岐にわたる製品の研究開発、製造、販売をしている企業です。

② 技術の用途と機能

例えば自動車製造工程でも弊社の各種潤滑油が使用されています。ボディ、フレームには圧延油、防錆油。エンジン及び足回り部品には切削油、研削油、鍛造油、熱処理油が適用され製造されています。

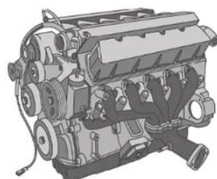
エンジン、足回り部品

切削油 … シリンダーヘッド、シリンダー類

研削油 … カムシャフト、ベアリング関係

鍛造油 … コンロッド、ピストンなど

熱処理油 … 各種ギア類



ボディ、フレーム関係

熱間・冷間圧延油、防錆油

③特徴・強み

各種潤滑油の評価が出来る試験機を所有しており、各種製品の研究開発を行っている。

【切削油剤】ダイカトール、シミロン

切削加工は、被削材を工具で加工してお客様のご希望の形状に仕上げる加工法です。加工の際に切屑が排出される時に摩擦熱や磨耗が発生しますが、その際に油剤の使用により摩擦熱の発生や磨耗を抑制する目的で使用されます。

【研削油剤】ダイカトール、シミロン

研削加工は、被削材を砥石で加工することで希望の形状に仕上げる加工法です。切れ刃スキ角は鈍角であり、研削粉が排出される時の加工熱などによる砥石の目詰り生成抑制が重要です

【鋼の熱間圧延油】ダイロール

熱間圧延には大きく分類して2種類の圧延があります。1つは鉄を引き延ばして帯状(板状)の製品を作る工程(厚板、薄板)と、2つめはH形鋼やレールなどを作る形鋼工程です。鉄が900℃～1250℃という高温の状態で行われるものです。その時に圧延荷重の低減、ロールと製品の焼付き防止、ロールの表面損傷の低減やロールの磨耗を抑制するために使用するのが熱間圧延油で、ウォーターインジェクションと呼ばれる方式で給油されるのが一般的です。

【鋼の冷間圧延油】ダイロール

冷間圧延は、熱間圧延で加工された板をさらに薄く・美しく仕上げ、最も薄いものは厚さ0.1mmにまで延ばします。タンデムミル方式とリバースミル方式があり、また硬い材料の圧延にはゼンジミルが用いられます。冷間圧延油はロールと鋼板間の摩擦の低減、ロールと鋼板の焼付き防止、鋼板の表面品質の安定化などのために使用し、水に油が乳化(分散)したエマルジョン状態で使用されるのが一般的です。

【熱間・冷間鍛造用離型剤】ホットアクアルブ、アクアルブ

鍛造とは自動車部品、ベアリング、その他機械部品を金型でプレスして作る方法です。熱間鍛造は素材を1000℃～1300℃に加熱して加工され、離型剤は金型に塗布されます。冷間鍛造は素材が常温のまま加工され、離型剤は素材に塗布されます。

【水溶性熱処理剤】ソリュブルクエンチ

濃度を調整することにより任意の冷却速度を得ることができます。被加工材の材質や大きさ等の違いに対応できる製品の種類を用意しています。

【熱処理油】焼き入れ油

耐劣化性に優れ安定した冷却性能を示します。焼入れ強烈度が特に優れる油剤があります。コールドタイプ、セミホットタイプ、ホットタイプの焼き入れ油があります。

