

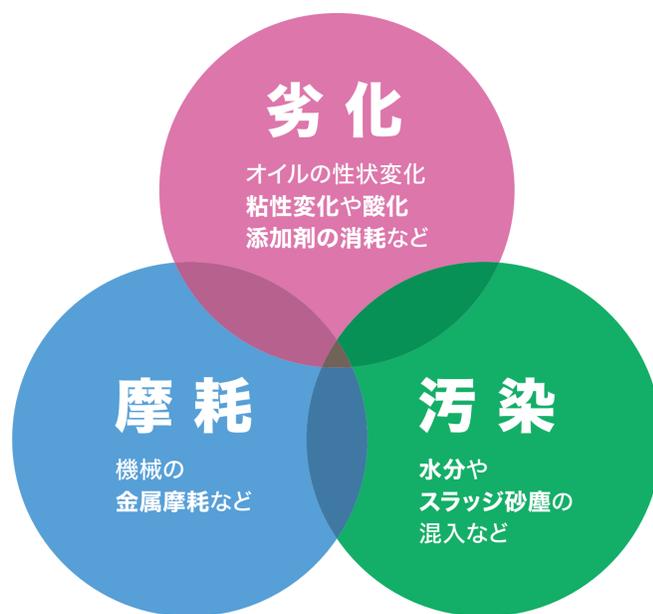
オイルの定期分析で、 機械の健康診断を。

人間の健康状態が血液検査により診断できるように、
機械に使用されているオイルを定期的に分析することで
機械の摩耗状態や故障原因となるオイルの劣化や汚染状態を把握し、
機械の故障リスクを低減することができます。



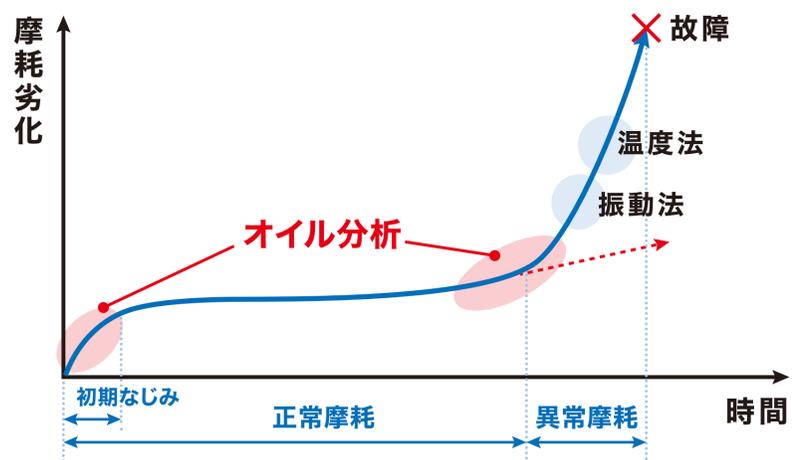
「摩耗」「劣化」「汚染」の 3要素で診る

一つの分析項目では判断できないことも、
複数の分析項目を実施することで機械や
オイルの状態をより深く把握することが
できます。



機械異常の早期発見

機械の状態監視保全手法の中で
オイル分析は振動法や温度法よりも
異常を早期発見することができます。



オイル分析と劣化の関係性

※参考文献 久藤 樹, 基礎から学ぶ潤滑管理, 潤滑経済 臨時増刊号, 2018, p.88

ジャパン・アナリスト株式会社は、

日本の総合油圧機器メーカーのカヤバ株式会社と米国Analysts Inc.社が
1975年に設立した日本初のオイル分析専門会社です。
2019年11月にカヤバ株式会社の100%子会社になりました。

ホームページ
二次元コード



セット分析のご案内

油圧装置等に使用される**作動油**や、タービン等に使用される**タービン油**、歯車や軸受けに使用される**ギア油**、冷凍機や圧縮機に使用される**冷凍機・圧縮機油**について、状態監視に必要とされる分析項目をセットとしました。その他の分析項目はこちらの二次元コードからご確認できます。

分析項目
二次元コード

➤➤➤



Hセット 作動油	1 2 3 6 8	Tセット タービン油	1 2 3 4 5 6 8
Gセット ギア油	1 2 3 7 9	R・Cセット 冷凍機油	1 2 3 6 9

摩耗 劣化	1 金属元素分析	オイル中の微細な摩耗粒子の濃度を調べます。経時変化から、機械の摩耗状態や異種油の混入がわかります。
	2 動粘度(40℃)	オイルの粘性や流動性を調べます。オイルの劣化状態や燃料の混入を経時変化から評価します。
	3 酸価	オイル中に存在する酸成分の量を調べます。酸成分の増加は潤滑油の劣化の指標になります。
	4 RPVOT(酸化安定度試験)	オイル中の酸化防止剤の残存量を調べます。酸化安定度の値は、主に更油の目安として使用されます。
	5 色相(ASTM)	オイルの色を調べます。オイルの精製度や劣化の指標として使用されます。
汚染	6 水分(気化KF法)	オイル中の水分量をカールフィッシャー法により測定します。水分の混入はさびや目詰まりの原因になります。
	7 水分(簡易法)	ホットプレート上に滴下した油滴の発泡状態から、オイル中の水分量を推定します。水分の混入はさびや目詰まりの原因になります。
	8 汚染度(計数法・ISO)	オイル中に混入したダストや摩耗粒子を調べます。混入物の増加は摩耗や劣化の促進につながります。
	9 汚染度(質量法)	オイル中に混入したダストや摩耗粒子を調べます。混入物の増加は摩耗や劣化の促進につながります。

▶ お申し込みから報告書お届けまで

