

油性切削油

分类	商品名	JIS分类	外观	色	运动粘度 (40℃)	闪点	铜板腐蚀 (1 h)		主要成分		特长及其用途	包装	
		种类号		ASTM	mm ² /s (cSt)	℃	100℃	150℃	脂肪油剂	硫磺		20L	200L
油性型	RIS CUT F5X	N3-1	透明	L0.5	5.3	150	1	4	○	○	碳钢、合金钢珩磨加工	○	○
	RIS CUT F8	N3-3	透明	L0.5	10.3	180	1	3	○	○	有色金属、碳素钢的一般切削。	○	○
	RIS CUT F8X	N3-1	透明	L0.5	9.8	172	1	4	○	○	有色金属、碳素钢的一般切削。F8的润滑性提高品。	○	○
	RIS CUT F10	N1-1	透明	L0.5	9.9	170	1	1	○	-	有色金属的一般切削。	○	○
	RIS CUT F15	N3-3	透明	L0.5	15.9	162	1	3	○	○	有色金属、碳素钢的自动车床加工。	○	○
	RIS CUT F15X	N3-4	微濁	L0.5	14.5	202	1	3	○	○	有色金属、碳素钢的自动车床加工。F15的润滑性提高品	○	○
	RIS CUT F20	N3-3	透明	L1.5	20.3	200	1	4	○	○	有色金属及易切削钢的攻丝、一般切削。	○	○
	RIS CUT F20X	N1-4	透明	0.5	20.5	220	1	1	○	-	有色金属、碳钢的一般切削。	○	○
	RIS CUT F25	N2-3	透明	L1.0	23.7	218	1	1	○	○	有色金属、碳钢的一般切削，切齿加工。	○	○
	RIS CUT F30	N1-4	透明	0.5	30.1	264	1	1	○	-	有色金属、碳钢、合金钢的一般切削，高闪点，消防法非危险品。	○	○
	RIS CUT F35	N1-4	透明	L0.5	35.4	230	1	1	○	○	有色金属、碳钢的一般切削，生物分解性能高，适用于雾化加工。	○	○
不活性极压型	RIS CUT SN12 (KAI)	N3-8	黄褐色透明	L2.5	12.4	184	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢、不锈钢的自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN15	N3-7	黄褐色透明	2.0	16.7	184	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢、不锈钢的自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN15BX	N3-8	黄色透明	1.0	14.6	194	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢的拉削加工，自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN15H	N3-7	暗褐色透明	2.0	15.8	184	1	4	○	○	有色金属、碳钢、合金钢的切齿、剃齿、拉削加工。	○	○
	RIS CUT SN15X	N3-8	暗褐色透明	L8.0	17.3	180	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢的钻孔，自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN20	N3-8	褐色透明	L2.5	20.4	186	1	4	○	○	有色金属、碳钢、合金钢、不锈钢的自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN20B	N3-8	黄色透明	L1.5	19.4	204	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢的拉削，自动车床加工。	○	○
	C-3002G (KAI)	JIS外	褐色透明	L4.0	23.9	166	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢、不锈钢的自动车床加工。	○	○

分类	商品名	JIS分类	外观	色	运动粘度 (40℃)	闪点	铜板腐蚀 (1h)		主要成分		特长及其用途	包装	
		种类号		ASTM	mm ² /s (cSt)	℃	100℃	150℃	脂肪油剂	硫磺		20L	200L
不 活 性 极 压 型	RIS CUT SN25X	N3-8	黄色透明	L1.5	24.4	206	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢、不锈钢的自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN30	N3-7	黄褐色透明	L2.0	31.4	212	1	2	○	○	合金钢、不锈钢的自动车床加工、滚齿加工。	○	○
	RIS CUT SN30Y	JIS外	褐色透明	L3.0	30.5	194	1	3	○	○	不锈钢、耐热合金钢等难切削材料的自动车床加工。	○	○
	RIS CUT SN40	N3-8	黄色透明	L1.5	37.3	214	1	2	○	○	有色金属、碳钢、合金钢、不锈钢拉削，自动车床加工。	○	○
活 性 极 压 型	RIS CUT SA10G	N4-7	暗褐色透明	D8.0	11.1	168	4	-	○	○	碳钢、合金钢枪钻，BTA 深孔钻加工。	○	○
	RIS CUT SA12	N4-7	褐色透明	L2.5	11.6	170	4	-	○	○	碳钢、合金钢枪钻，BTA 深孔钻加工。	○	○
	RIS CUT SA12X	N4-8	褐色透明	L2.5	12.3	174	4	-	○	○	碳钢、不锈钢枪钻，BTA 深孔钻加工。	○	○
	RIS CUT SA15	N4-7	黄色透明	L1.5	17.1	174	4	-	○	○	板牙、搓丝加工，可用水清洁。	○	○
	RIS CUT SA20	N4-7	暗褐色透明	7.5	20.9	194	4	-	○	○	碳钢、合金钢攻丝，板牙、搓丝加工。	○	○
	RIS CUT SA30	JIS外	暗褐色透明	8.0	30.0	172	4	-	○	○	碳钢、合金钢、不锈钢自动车床加工，滚齿加工。	○	○
特 殊 型	RIS CUT 25H	N2-3	黄色透明	L1.5	25.7	214	1	1	○	○	碳钢、合金钢的一般切削，滚齿、切齿加工。	○	○
	RIS CUT 32	N2-3	黄色透明	L1.0	29.5	218	1	1	○	○	适用于格里森式切齿机，可与液压油兼容使用。	○	○
	RIS CUT 32H	N2-3	褐色透明	L3.0	29.2	216	1	1	○	○	碳钢、合金钢的一般切削，及滚齿加工。	○	○

水溶性切削油

分类	商品名	JIS分类	稀释浓度%	稀释液外观	pH	加工性		适用的材料			2次性能	特长及其用途	包装	
		种类号		目视		钢	铝	钢	铝	铜			20L	200L
乳化型	RIS CUT SX-B	A1-1	切削加工 5~10 磨削加工 2~5	乳白色乳化液	10.2	△	—	○	—	◎	△	广泛运用于一般切削，对铜及铜合金防蚀性能优异，不含胺。	○	○
	RIS CUT SX-10	A1-1	5~10	乳白色乳化液	10.3	△	—	○	—	◎	△	广泛运用于一般切削，可以用于铜加工，不含胺。	○	○
	RIS CUT SX-12	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.4	○	—	○	—	○	△	广泛运用于一般切削，防锈性、防腐蚀性优异。	○	○
	RIS CUT SX-17	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.5	◎	◎	◎	◎	—	◎	碳钢、合金钢及不锈钢的切削加工，加工铝合金防蚀性能优异。通用型产品。	○	○
	RIS CUT SX-22M	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.9	—	—	—	—	—	△	适用于镁合金切削加工，乳化安定性优异。	○	—
	RIS CUT SX-23A	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.4	△	◎	○	◎	○	◎	铝合金防腐性能优异，出色的润滑性及耐腐蚀性能。	○	○
	RIS CUT SX-24A	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.4	○	◎	○	◎	○	◎	铝合金防蚀性能优异。	○	○
	RIS CUT SX-25A	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.8	○	○	○	○	○	△	适用于加工铝合金和铜合金，不含胺。	○	○
	RIS CUT SX-27A	A1-2	5~10	微白色半透明	9.0	◎	◎	◎	◎	—	◎	适用于加工铝合金、铸铁、碳钢、合金钢及不锈钢的切削加工。耐腐蚀性、消泡性能出色。	○	○
	RIS CUT SX-28A	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.4	◎	◎	◎	◎	—	◎	适用于加工铝合金、铸铁、碳钢、合金钢及不锈钢的切削加工。耐腐蚀性、防锈性、防腐蚀性出色。	○	○
	RIS CUT SX-200A	A1-2	5~10	微白色半透明	9.9	◎	◎	◎	◎	○	◎	耐腐蚀性、消泡性优异的微乳型产品，适用于铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢及铝合金的切削加工。	○	○
	RIS CUT SX-240A	A1-2	5~10	乳白色乳化液	9.4	○	◎	○	◎	○	◎	适用于广泛材料加工，铝合金加工防蚀性能优异。分散性优异。	○	○
溶解型	RIS CUT SY-61	A2-1	3~10	无色半透明	9.3	○	—	○	—	—	○	铸铁、碳钢、合金钢的切削加工。耐腐蚀性能优异。	○	○
	RIS CUT SY-63	A2-1	3~10	微白色半透明	9.3	◎	—	◎	—	—	○	适用于合金钢及不锈钢的切削加工，耐腐蚀性能优异。	○	○
	RIS CUT SY-64	A2-1	切削加工 3~10 磨削加工	微青色透明	9.0	○	—	○	—	○	○	合成型产品，广泛运用于一般切削和磨削加工。耐腐蚀性、消泡性出色，低气味型产品。	○	○
	RIS CUT SY-65	A2-1	切削加工 3~10 磨削加工	微青色透明	9.4	△	—	○	—	—	◎	合成型产品，适用于碳钢、合金钢的切削、磨削加工。耐腐蚀性、消泡性出色。	○	○
	RIS CUT SY-66	A2-1	切削加工 3~10 磨削加工	无色透明	9.5	◎	—	◎	—	—	◎	合成型产品，适用于碳素钢、合金钢、不锈钢的切削加工。耐腐蚀性、消泡性良好。	○	○
	RIS CUT SY-67A	A2-2	3~10	微白色半透明	8.6	◎	○	◎	○	—	◎	半合成型产品，适用于铝合金、铸铁、碳钢、合金钢及不锈钢的切削加工。铝合金加工防蚀性能优异，耐腐蚀性良好。	○	○

JIS分类A1 10%稀释液、A2·A3 3.3%稀释液

◎最适合 ○适合 △一般

分類	商品名	JIS分类 种类号	稀释浓度%	稀释液外观	pH	加工性		适用的材料			2次 性能	特长及其用途	包装	
				目视		钢	铝	钢	铝	铜			20L	200L
溶解型	RIS CUT SY-68A	A2-2	3~10	微白色半透明	9.0	◎	◎	◎	◎	○	◎	半成型，适用于铝合金、铜及铜合金、铸铁、碳钢及不锈钢的切削加工。润滑性、耐腐蚀性良好。	○	○
	RIS CUT SY-71	A2-1	切削加工 3~10 磨削加工 2~5	无色透明	9.0	○	—	○	—	—	○	合成型产品，适用于碳钢、合金钢的切削、磨削加工。杂油分离性能优异。	○	○
	RIS CUT SY-72	A2-1	切削加工 3~10 磨削加工 2~5	无色透明	8.9	◎	—	◎	—	—	◎	合成型产品，适用于合金钢、不锈钢等难切削材料等的重型切削、磨削加工。消泡性及杂油分离性能优异。	○	—
	RIS CUT SY-500IT	A2-1	3~10	微黄色透明	9.4	○	△	◎	○	—	○	合成型产品，防锈性能优异。适用于碳钢、合金钢的轧制成型，钻孔、铣削、攻丝等加工。	—	○
	RIS CUT SY-555H	A2-1	切削加工 3~10 磨削加工 2~5	微青色透明	9.6	○	△	◎	○	△	○	合成型产品，适用于碳钢、合金钢的切削，钻孔，铣削，攻丝、磨削等加工。低气味、消泡性良好。	○	○
	RIS CUT SY-GC	A2-2	3~10	微白色半透明	8.5	◎	△	◎	○	○	○	半成型产品，适用于铝合金及铜合金的加工。	○	○
	RIS CUT SY-GR	A2-2	磨削加工 2~5	无色透明	8.7	—	—	◎	◎	○	○	磨削加工专用液。适用于铝合金及铜合金的加工，消泡性能良好。	○	○
溶解型	RIS CUT SZ-80	A3-1	磨削加工 2~5	无色透明	9.1	—	—	○	—	—	◎	适用于铸铁、碳钢的磨削加工。对于宝石及陶瓷加工有良好的加工性能，防锈性、消泡性出色。	○	○
	RIS CUT SZ-82	A3-1	磨削加工 2~5	无色透明	9.8	—	—	○	—	—	◎	磨削专用液，适用于对泡沫控制要求严格的场合。优异的磨削性能。	○	—

JIS分类A1 10%稀释液、A2•A3 3.3%稀释液

◎最适合

○适合

△一般



Product Information

RIS CUT F5XC

RIS CUT F5XC 是含有低温非活性硫化物的油性切削油，适用于铝、钢的研磨，最适合拱形颈车刀、微细加工方面，是可用于普通切削和加工中心的泛用性切削油。

JIS分类 N3种 1号

用途 研磨、拱形颈车刀、微细加工、泛用切削加工等。

特长

1. 不含氯，对环境有益。
2. 复合了油性剂和硫系极压剂，润滑性能及切削性能优异。
3. 虽然是低粘度产品，但不易发生烟雾，透明品，使用简便。

典型数据

测定项目		典型值
外观		透明
密度	15°C g/cm ³	0.840
色	ASTM	L0.5
闪点 (COC)	°C	166
倾点	°C	-15.0
动粘度	@40°C mm ² /s	7.3
铜板腐蚀	100°C,1H	1
	150°C,1H	-
脂肪油分	mass%	3.7
硫	mass%	0.5
氯	mass%	-

■使用本品时，请详细阅读安全数据表(SDS)及包装标签记入的注意事项，并遵照规则合理使用。

■产品说明书中的性状、性能等仅为典型数据，如有更改，恕不能及早通知，敬请留意最新产品资料表。



Product Information

RIS CUT SN25XC

RIS CUT SN25XC 为含非活性硫、不含氯的油性加工油，适用于不锈钢、碳素钢、以及铜合金等有色金属加工。

用途： 不锈钢、碳素钢、铜以及铜合金等非铁金属材质的普通车床加工

特长：

1. 切削材质广泛，既适用于不锈钢，也适用于铜合金等加工
2. 防止积屑瘤出现，加工面良好
3. 防锈性能优异
4. 低气味，皮肤刺激性低，环保型产品

典型数值

测定项目	典型值
外观	黄色不透明
密度 15°C g/cm ³	0.867
色 ASTM	L1.5
闪点 (COC) °C	192
倾点 °C	-15.0
运动粘度 @40°C mm ² /s	25.2
铜板腐蚀 100°C,1H	1b
脂肪油 mass%	1.5
硫 mass%	1.26
氯 mass%	—

■使用本品时，请详细阅读制品安全保健资料(MSDS)的注意事项，并遵照规则合理使用。

■产品说明书中的性状、性能等仅为典型数据，如有更改，恕不能及早通知，敬请留意最新产品资料表。



Product Information

RIS CUT MX-10AC

RIS CUT MX-10AC 是乳化型水溶性切削油。

用途 铸铁件、铝合金的切削加工。

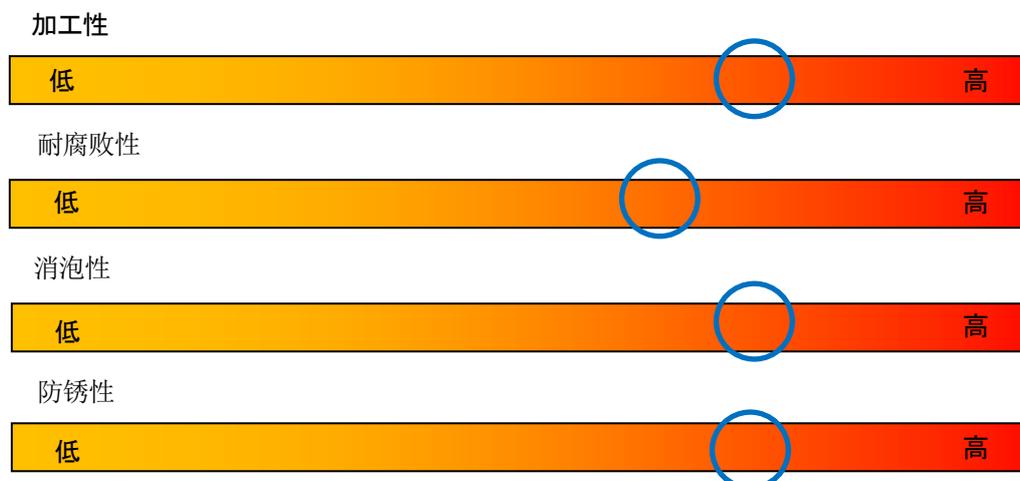
特长

1. 拥有优异的润滑膜，适用于对精度要求高的加工场合。
2. 通过独有的抗菌技术达到优异的防腐性能，防止腐败发臭。
3. 适用于铝合金加工、有效防止铝合金的腐蚀变色。
4. 切削加工推荐使用浓度为5%左右。铸铁 3-7 %; 铝合金 5-10 %。

代表性状

测定项目		代表值
外观	原液	黄色透明
	稀释液	白色乳化液
密度	@15℃ g/cm ³	0.94
动粘度	@40℃ mm ² /s	37.0
闪点	℃	-
pH	(5%稀释液测定值)	9.4

性能表



■使用本品时，请详细阅读制品安全保健资料(MSDS)的注意事项，并遵照规则合理使用。

■产品说明书中的性状、性能等仅为典型数据，如有更改，恕不能及早通知，敬请留意最新产品资料表。



Product Information

RIS CUT MX-5SC(N)

RIS CUT MX-5SC(N)是乳化型水溶性切削油。

用途 铸铁件，碳钢，合金钢，不锈钢，以及铝合金等的车削，钻孔，铣削，攻丝，铰孔等加工

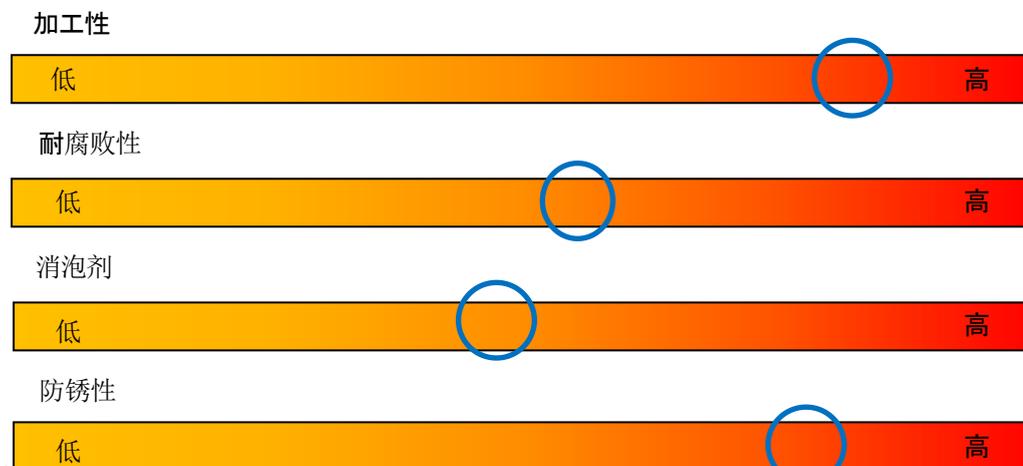
特長

1. 极佳的润滑膜层，适用于高精加工的场所。
2. 通过独有的抗菌技术达到优异的防腐性能，防止腐败发臭。
3. 加工材料广泛，适合铸铁，碳钢，不锈钢以及非铁金属等加工。
4. 切削加工时，推荐使用浓度为5%
铸铁推荐3-7%，不锈钢以及铝合金加工推荐5-10%
5. 考虑到环境因素，油品不含磷和氯。

代表性状

测定项目		典型值
外观	原液	褐色半透明
	稀释液	白色乳化液
密度	@15°C g/cm ³	0.96
动粘度	@40°C mm ² /s	36
闪点	°C	-
p	H(5%稀释液的测定值)	9.6

性能表



■使用本品时，请仔细阅读制品安全保健资料(MSDS)的注意事项，并遵照规则合理使用。

■产品说明书中的性状、性能等仅为典型数据，如有更改，恕不能及早通知，敬请留意最新产品资料表。



Product Information

RIS CUT MY-00MG

RIS CUT MY-00MG 是溶解型水溶性切削液。

用途： 镁合金切削加工

特长：

1. 能长期保持稳定性和安定性，有效抑制液体分离、析出。
2. 能够有效抑制变色、腐蚀现象。
3. 切削加工时，推荐使用浓度为 5% 。

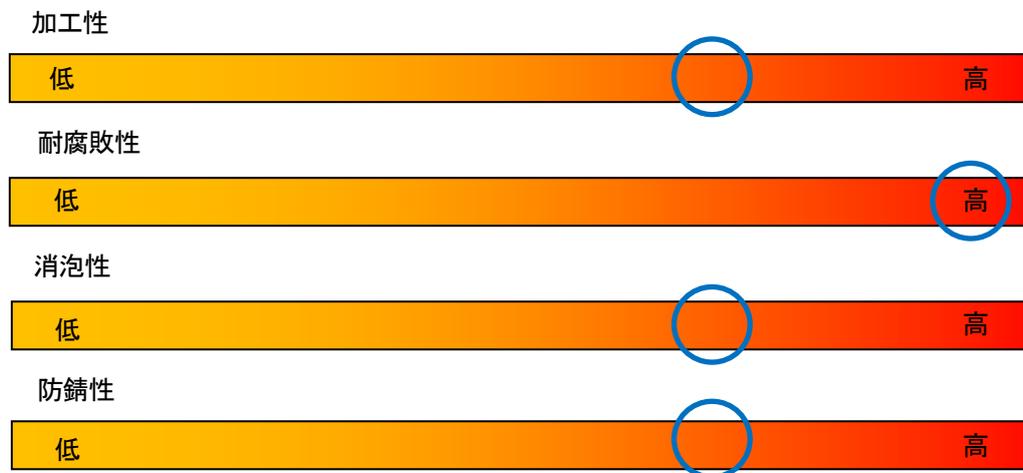
典型数据

测定项目		典型值
外观	原液	淡白色半透明
	稀释液	白色半透明
密度	@15°C g/cm ³	0.99
动粘度	@40°C mm ² /s	78
闪点	°C	-
pH	H (5% 稀释液测定值)	10.3

包装

18升/小桶、200升/大桶

性能简表



■使用本品时，请详细阅读化学品安全技术说明书(SDS)的注意事项，并遵照规则合理使用。
 ■产品说明书中的性状、性能等仅为典型数据，如有更改，恕不能及早通知，敬请留意最新产品资料表。



Product Information

RIS CUT MZ-06C

RIS CUT MZ-06C 是水溶性磨削液，具有低泡性，防锈防蚀性，可长期使用。

用途 普通碳钢的磨削

JIS分类 A3 种 1 号

- 特征
1. 磨削性能优异，制品表面光滑，磨料使用寿命长。
 2. 低起泡性。
 3. 优异的防锈性能。
 4. 本产品设定的 PH 值不易对手部产生过敏。
 5. 磨削加工时推荐使用浓度在 5%左右。

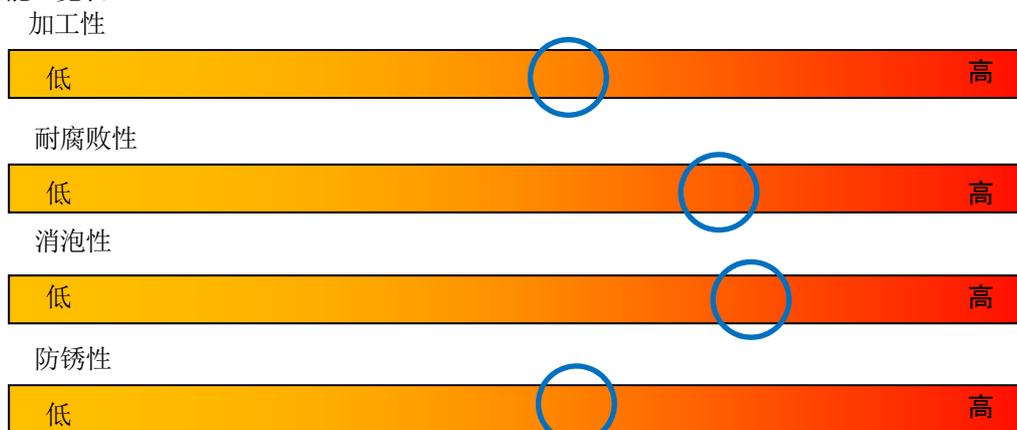
典型数据

测定项目		典型值
外观	原液	暗绿色透明
	稀释液	淡绿色透明
密度	@15°C g/cm ³	1.080
动粘度	@40°C mm ² /s	3
闪点	°C	-
P H	(5%稀释液测定值)	9.7

包装

18L/小桶、200L/大桶

性能一览表



■使用本品时，请仔细阅读制品安全保健资料(MSDS)的注意事项，并遵照规则合理使用。

■产品说明书中的性状、性能等仅为典型数据，如有更改，恕不能及早通知，敬请留意最新产品资料表。