

不水溶性切削油

分類	製品名	JIS分類	外観	色	動粘度(40℃)	引火点	銅版腐食(1h)			主成分	特長及び用途	荷姿	
		種号		ASTM	mm ² /s(cSt)	℃	100℃	150℃	脂肪油			硫黄	20L
標準油	RIS CUT F5X	N3-1	透明	L0.5	5.3	150	1	4	○	○	炭素鋼、合金鋼のホーニング加工。	○	○
	RIS CUT F8	N3-3	透明	L0.5	10.3	180	1	3	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。	○	○
	RIS CUT F8X	N3-1	透明	L0.5	9.8	172	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。F8の潤滑性向上品。	○	○
	RIS CUT F10	N1-1	透明	L0.5	9.9	170	1	1	○	-	非鉄金属の一般切削。	○	○
	RIS CUT F15	N3-3	透明	L0.5	15.9	162	1	3	○	○	非鉄金属、炭素鋼の自動盤加工。	○	○
	RIS CUT F15X	N3-4	微濁	L0.5	14.5	202	1	3	○	○	非鉄金属、炭素鋼の自動盤加工。F15の潤滑性向上品。	○	○
	RIS CUT F20	N3-3	透明	L1.5	20.3	200	1	4	○	○	非鉄金属、快削鋼のタップ、一般切削。	○	○
	RIS CUT F20X	N1-4	透明	0.5	20.5	220	1	1	○	-	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。	○	○
	RIS CUT F25	N2-3	透明	L1.0	23.7	218	1	1	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削、ピニオンカッター。	○	○
	RIS CUT F30	N1-4	透明	0.5	30.1	264	1	1	○	-	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼の一般切削。高引火点。消防法非危険物。	○	○
RIS CUT F35	N1-4	透明	L0.5	35.4	230	1	1	○	-	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。生分解性が高く、ミスト切削にも適する。	○	○	
超極圧油	RIS CUT SN12 (KA1)	N3-8	黄褐色透明	L2.5	12.4	184	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○
	RIS CUT SN15	N3-7	黄褐色透明	2.0	16.7	184	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○
	RIS CUT SN15BX	N3-8	黄色透明	1.0	14.6	194	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のプローチ、自動盤加工。	○	○
	RIS CUT SN15H	N3-7	暗褐色透明	2.0	15.8	184	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼の歯切り、シェービング、プローチ加工に適する。	○	○
	RIS CUT SN15X	N3-8	暗褐色透明	L8.0	17.3	180	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼の穴加工、自動盤加工。	○	○
	RIS CUT SN20	N3-8	褐色透明	L2.5	20.4	186	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○
	RIS CUT SN20B	N3-8	黄色透明	L1.5	19.4	204	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のプローチ、自動盤加工。	○	○
C-3002G (KA1)	JIS外	褐色透明	L4.0	23.9	166	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○	

不水溶性切削油



分類	製品名	JIS分類	外観	色	動粘度 (40°C)	引火点	銅板腐食 (1h)			主成分		特長及び用途	荷姿	
		種 号		ASTM	mm ² /s (cSt)	°C	100°C	150°C	脂肪油	硫黄	20L		200L	
不 活 性 極 圧 油	RIS CUT SN25X	N3-8	黄色透明	L1.5	24.4	206	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○	
	RIS CUT SN30	N3-7	黄褐色透明	L2.0	31.4	212	1	2	○	○	合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工、ホブ盤等による歯切り加工。	○	○	
	RIS CUT SN30Y	JIS外	褐色透明	L3.0	30.5	194	1	3	○	○	ステンレス鋼、耐熱合金鋼等などの難削材の自動盤加工。	○	○	
	RIS CUT SN40	N3-8	黄色透明	L1.5	37.3	214	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレスのブローチ、自動盤加工。	○	○	
活 性 極 圧 油	RIS CUT SA10G	N4-7	暗褐色透明	D8.0	11.1	168	4	-	○	○	炭素鋼、合金鋼のガンドリル、BTA等の深穴加工。	○	○	
	RIS CUT SA12	N4-7	褐色透明	L2.5	11.6	170	4	-	○	○	炭素鋼、合金鋼のガンドリル、BTA等の深穴加工。	○	○	
	RIS CUT SA12X	N4-8	褐色透明	L2.5	12.3	174	4	-	○	○	炭素鋼、ステンレス鋼のガンドリル、BTA等の深穴加工。	○	○	
	RIS CUT SA15	N4-7	黄色透明	L1.5	17.1	174	4	-	○	○	チェザーによるネジ切り加工。水による洗浄可。	○	○	
	RIS CUT SA20	N4-7	暗褐色透明	7.5	20.9	194	4	-	○	○	炭素鋼、合金鋼のタップ、チェザーによるネジ切り加工。	○	○	
	RIS CUT SA30	JIS外	暗褐色透明	8.0	30.0	172	4	-	○	○	炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤、ホブ盤加工による歯切り加工。	○	○	
特 殊 油	RIS CUT 25H	N2-3	黄色透明	L1.5	25.7	214	1	1	○	○	炭素鋼、合金鋼の一般切削、及び、ホブ等による歯切り加工。	○	○	
	RIS CUT 32	N2-3	黄色透明	L1.0	29.5	218	1	1	○	○	グリーソ式歯切り盤による加工。作動油としても兼用可。	○	○	
	RIS CUT 32H	N2-3	褐色透明	L3.0	29.2	216	1	1	○	○	炭素鋼、合金鋼の一般切削、及び、ホブ等による歯切り加工。	○	○	

水溶性切削油



分類	製品名	JIS分類 種号	希釈濃度%	希釈液の外観		pH	加工性		適用材質			2次性能	特長及び用途	容量	
				目視			銅	アルミ	鋼	アルミ	銅			20L	200L
エマルジョン型	RIS CUT SX-B	A1-1	切削加工 5~10 研削加工 2~5	乳白色エマルジョン	10.2	△	—	○	—	◎	△	一般切削に幅広く使用可能。鋼及び銅合金に対する防食性に優れる。アミンフリー。	○	○	
	RIS CUT SX-10	A1-1	5~10	乳白色エマルジョン	10.3	△	—	○	—	◎	△	一般切削に幅広く使用可能。鋼の加工も可能。アミンフリー。	○	○	
	RIS CUT SX-12	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.4	○	—	○	—	○	△	一般切削に幅広く使用可能。防錆性、防食性が良好。	○	○	
	RIS CUT SX-17	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.5	◎	◎	◎	◎	—	◎	炭素鋼・合金鋼及びステンレス鋼の切削加工。アルミニウム合金の防食性に優れる為、油剤の統一が可能。	○	○	
	RIS CUT SX-22M	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.9	—	—	—	—	—	△	マグネシウム合金の切削に最適。乳化安定性良好。	○	—	
	RIS CUT SX-23A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.4	△	◎	○	◎	○	◎	アルミニウム合金の防食性に優れ、潤滑性・耐腐敗性が良好。	○	○	
	RIS CUT SX-24A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.4	○	◎	○	◎	○	◎	アルミニウム合金の防食性に優れている。	○	○	
	RIS CUT SX-25A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.8	○	○	○	○	○	△	アルミニウム合金や銅合金の加工も可能。アミンフリー。	○	○	
	RIS CUT SX-27A	A1-2	5~10	微白色半透明	9.0	◎	◎	◎	◎	—	◎	アルミニウム合金・鋳鉄・炭素鋼・合金鋼及びステンレス鋼の切削加工。耐腐敗性、消泡性が良好。	○	○	
	RIS CUT SX-28A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.4	◎	◎	◎	◎	—	◎	アルミニウム合金・鋳鉄・炭素鋼・合金鋼及びステンレス鋼の切削加工。耐腐敗性、防錆性、防食性が良好。	○	○	
RIS CUT SX-200A	A1-2	5~10	微白色半透明	9.9	◎	◎	◎	◎	○	◎	鋳鉄、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼及びアルミニウム合金に対応。耐腐敗性に優れたマイクロエマルジョンタイプ。	○	○		
RIS CUT SX-240A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.4	○	◎	○	◎	○	◎	アルミニウム合金の防食性に優れ、幅広い材質に適用。初期分散性にも優れる。	○	○		
ソルフル型	RIS CUT SY-61	A2-1	3~10	無色半透明	9.3	○	—	○	—	—	○	鋳鉄・炭素鋼・合金鋼の切削加工。耐腐敗性が良好。	○	○	
	RIS CUT SY-63	A2-1	3~10	微白色半透明	9.3	◎	—	◎	—	—	○	合金鋼及びステンレス鋼の切削加工。耐腐敗性が良好。	○	○	
	RIS CUT SY-64	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微青色透明	9.0	○	—	○	—	○	○	シンセティックタイプ。一般切削・研削加工に幅広く使用可能。耐腐敗性、消泡性が良好。低臭気ではタツキが少ない。	○	○	
	RIS CUT SY-65	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微青色透明	9.4	△	—	○	—	—	◎	シンセティックタイプ。炭素鋼・合金鋼の切削・研削加工。耐腐敗性、消泡性が良好。	○	○	
	RIS CUT SY-66	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	無色透明	9.5	◎	—	◎	—	—	◎	シンセティックタイプ。炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼の切削加工。耐腐敗性、消泡性が良好。	○	○	
	RIS CUT SY-67A	A2-2	3~10	微白色半透明	8.6	◎	○	◎	○	—	◎	セミンセティックタイプ。アルミ合金・鋳鉄・炭素鋼・合金鋼及びステンレス鋼の切削加工。アルミ合金の防食性に優れ、耐腐敗性が良好。	○	○	

JIS分類A1は10%希釈液、A2・A3は3.3%希釈液

◎優又は最適 ○良又は適 △可

水溶性切削油



分類	製品名	JIS分類	希釈濃度%	希釈液の外観		pH	加工性					2次 性能	特長及び用途	荷姿	
		種 号		目視	鋁		アルミ	鋼	アルミ	鋼	20L			200L	
ソ ル ブ ル 型	RIS CUT SY-68A	A2-2	3~10	微白色半透明	9.0	◎	◎	◎	◎	○	◎	セミンセティックタイプ。アルミニウム合金・鋼及び銅合金・鑄鉄・炭素鋼並びにステンレス鋼の切削加工。潤滑性、耐腐敗性が良好。	○	○	
	RIS CUT SY-71	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	無色透明	9.0	○	—	○	—	—	○	シンセティックタイプ。炭素鋼・合金鋼の切削、研削加工。混入油との分離性が良好。	○	○	
	RIS CUT SY-72	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	無色透明	8.9	◎	—	◎	—	—	◎	シンセティックタイプ。合金鋼、ステンレス鋼等の難削材の重切削、研削加工。消泡性、混入油との分離性が良好。	○	—	
	RIS CUT SY-500IT	A2-1	3~10	微黄色透明	9.4	○	△	◎	○	—	○	防錆性能に優れたシンセティックソルブルタイプ。炭素鋼、合金鋼のロールフォーミング、ドリル、フライス、タップ加工等。	—	○	
	RIS CUT SY-555H	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微青色透明	9.6	○	△	◎	○	△	○	シンセティックソルブルタイプ。炭素鋼、合金鋼の旋削、ドリル、フライス、タップ加工、研削加工等。非常に低臭気です消泡性にも優れる。	○	○	
	RIS CUT SY-GC	A2-2	3~10	微白色半透明	8.5	◎	△	◎	○	○	○	セミンセティックタイプ。アルミニウム合金や銅合金の加工も可能。	○	○	
ソ リ ュ ー シ ョ ン 型	RIS CUT SZ-80	A3-1	研削加工 2~5	無色透明	9.1	—	—	○	—	—	◎	鑄鉄・炭素鋼の研削加工。サファイアガラス・セラミックスに対し良好な研削性を示す。防錆性、消泡性が良好。	○	○	
	RIS CUT SZ-82	A3-1	研削加工 2~5	無色透明	9.8	—	—	○	—	—	◎	消泡性を重視した研削加工専用液。良好な研削性も兼ね備える。	○	—	

JIS分類A1は10%希釈液、A2・A3は3.3%希釈液

◎優又は最適 ○良又は適 △可



Product Information

RIS CUT F5XC

RIS CUT F5XC は低温不活性型の不水溶性切削油です。この特性を活かした、アルミニウム、鋼の、研削、ヘールバイト、微細加工等の用途に最適です。その他、一般切削、マシニングセンター等の汎用切削にも使用できます。

JIS分類 N3種1号

用途 研削、ヘールバイト、微細加工、一般汎用切削等

- 特長
1. 塩素を含まない環境にやさしい油剤です。
 2. 硫黄系極圧剤と油性剤を効果的に配合して、潤滑性と切削性に優れた油剤です。
 3. 低粘度にもかかわらずミストが発生しにくく、透明で使いやすい油剤です。

代表性状

測定項目		代表値
外観		透明
密度	15°C g/cm ³	0.840
色	ASTM	L0.5
引火点	(PM) °C	166
流動点	°C	-15.0
動粘度	@40°C mm ² /s	7.3
銅板腐食	100°C, 1H	1
脂肪油分	mass%	3.7
硫黄分	mass%	0.5
塩素分	mass%	—

- 本製品の取扱いについては、「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の注意事項を十分に熟読の上、ご利用ください。
- 掲載されている性状・性能等は代表値であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更される事があります。



Product Information

RIS CUT SN25XC

RIS CUT SN25XCは塩素系添加剤を含まない硫黄系不活性型不水溶性切削油です。ステンレス鋼、炭素鋼、銅合金を含む非鉄金属用の切削油剤です。

- 用途 ステンレス鋼、炭素鋼、銅および各種銅合金等の非鉄金属までの広範囲の被削材の自動盤および一般切削
- 特長
1. ステンレス鋼から銅系合金までの広範囲の被削材の加工に使えます。
 2. 反溶着性に優れ、構成刃先の生成を防止して良好な仕上げ面が得られます。
 3. 防錆性に優れた油剤です。
 4. 低臭気、皮膚刺激性が低く、人にも環境にも優しい油剤です。

代表性状

測定項目		代表値
外観		黄色不透明
密度	15°C g/cm ³	0.865
色	セーホルト	L1.0
引火点 (COC)	°C	212
流動点	°C	-15.0
動粘度	@40°C mm ² /s	25.6
銅板腐食	100°C, 1H	1
脂肪油分	mass%	9.6
硫黄分	mass%	1.4
塩素分	mass%	—

- 本製品の取扱いについては、「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の注意事項を十分に熟読の上、ご利用ください。
■掲載されている性状・性能等は代表値であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更される事があります。



Product Information

RIS CUT MX-10AC

RIS CUT MX-10AC は、エマルジョンタイプの水溶性切削油です。

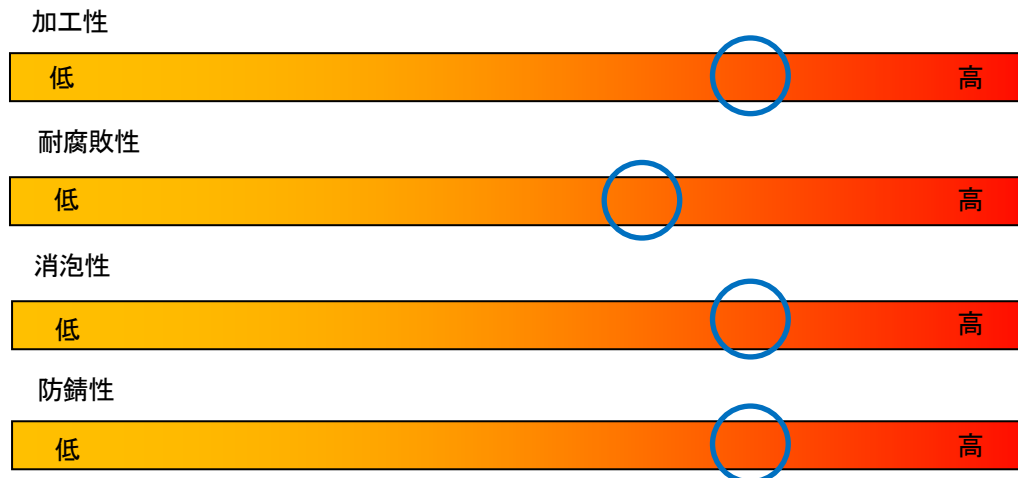
用途 鋳鉄、アルミ合金の切削加工

- 特長
- 優れた潤滑膜により、精度の要求が高い加工に対応します。
 - バイオスタティック技術により耐腐敗性に優れ腐敗臭を防ぎます。
 - アルミ適合性に優れ、腐食(変色)を制御します。
 - 切削加工の推奨使用濃度は5%になります。
鋳鉄は3~7%、アルミ合金は5~10%になります。

代表性状

測定項目		代表値
外 観	原 液	黄色透明
	希 釈 液	白色エマルジョン
密 度	@15°C g/cm ³	0.94
動 粘 度	@40°C mm ² /s	37.0
引 火 点	°C	-
p	H(5%希釈液の測定値)	9.4

性能早見表



- 本製品の取扱いについては、「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の注意事項を十分に熟読の上、ご利用ください。
- 掲載されている性状・性能等は代表値であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更される事があります。



Product Information

RIS CUT MX-5SC(N)

RIS CUT MX-5SC(N)は、エマルジョンタイプの水溶性切削油です。

用途 鋳鉄、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼及びアルミニウム合金の
旋削、ドリル、フライス、タップ、リーマ加工

特長

- 優れた潤滑膜により、精度の要求が高い加工に対応します。
- バイオスタティック技術により腐敗臭を防ぎます。
- 鋳鉄、炭素鋼、ステンレスから非鉄まで幅広い被削材に対応します。
- 切削加工の推奨使用濃度は5%になります。
鋳鉄は3~7%、ステンレス鋼及びアルミニウム合金は5~10%になります。
- 環境に配慮しており、リン・チッソフリー油剤となります。

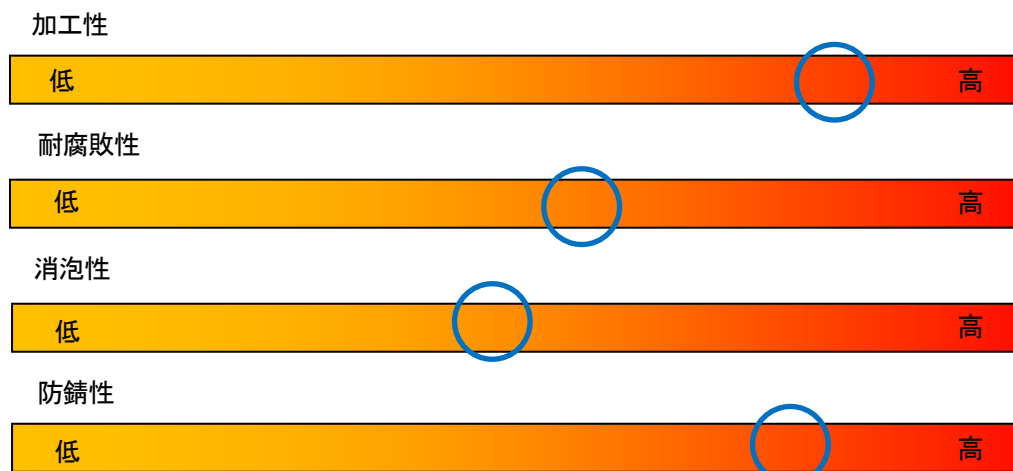
代表性状

測定項目		代表値
外観	原液	褐色半透明
	希釈液	白色エマルジョン
密度	@15°C g/cm ³	0.96
動粘度	@40°C mm ² /s	36
引火点	°C	-
p	H(5%希釈液の測定値)	9.6

荷姿

18L/PL缶、200L/ドラム缶

性能早見表



■本製品の取扱いについては、「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の注意事項を十分に熟読の上、ご利用ください。
■掲載されている性状・性能等は代表値であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更される事があります。



Product Information

RIS CUT MY-00MG

RIS CUT MY-00MGは、ソルブルタイプの水溶性切削油です。

用途 マグネシウム合金の切削加工

特長

1. 長期安定性に優れており、析出や分離を抑制します。
2. 腐食、及び変色を抑制します。
3. 切削加工の推奨使用濃度は5%になります。

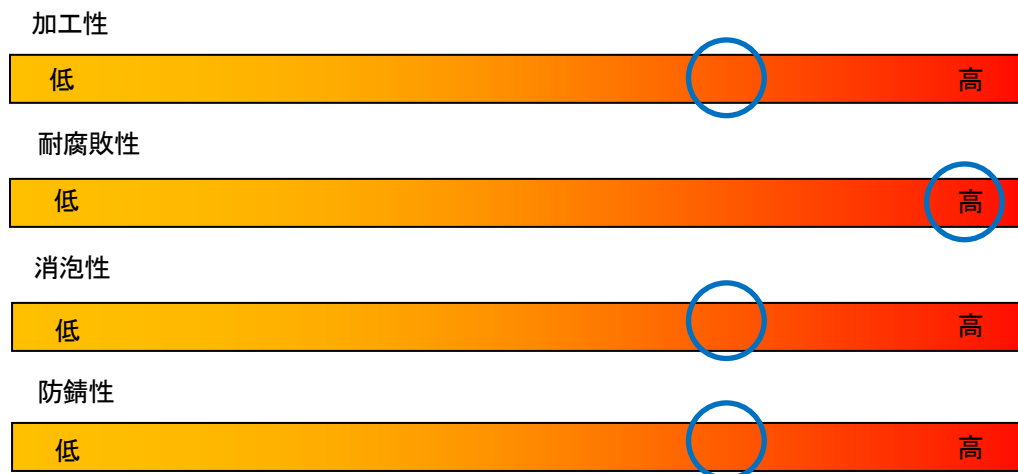
代表性状

測定項目		代表値
外観	原液	淡白色半透明
	希釈液	白色半透明
密度	@15°C g/cm ³	0.99
動粘度	@40°C mm ² /s	78
引火点	°C	-
p	H(5%希釈液の測定値)	10.3

荷姿

18L/PL缶、200L/ドラム缶

性能早見表



■本製品の取扱いについては、「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の注意事項を十分に熟読の上、ご利用ください。
 ■掲載されている性状・性能等は代表値であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更される事があります。



Product Information

RIS CUT MZ-06C

RIS CUT MZ-06C は、低起泡性で、錆び止め性、防腐性に優れた長期間使用可能なソリューションタイプの水溶性研削油剤です。

用途 一般鋼材の研削。

JIS分類 A3種1号

- 特長
1. 研削性が優れており、製品の仕上がりが良く、砥石の寿命を延ばします。
 2. 低起泡性です。
 3. 錆び止め性が優れています。
 4. 手荒れを起こしにくいpH値に設定しております。
 5. 研削加工の推奨使用濃度は5%になります。

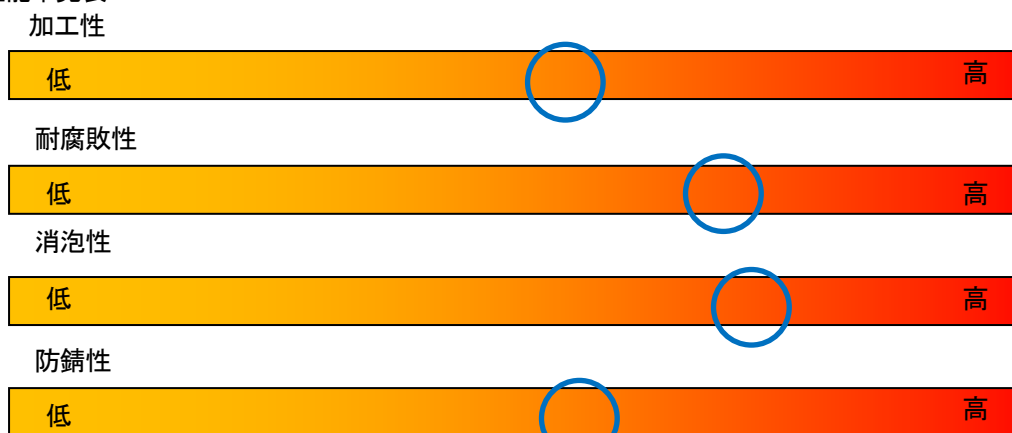
代表性状

測定項目		代表値
外観	原液	暗緑色透明
	希釈液	淡緑色透明
密度	@15°C g/cm ³	1.080
動粘度	@40°C mm ² /s	3
引火点	°C	-
p	H(5%希釈液の測定値)	9.7

荷姿

18L/PL缶、200L/ドラム缶

性能早見表



- 本製品の取扱いについては、「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の注意事項を十分に熟読の上、ご利用ください。
- 掲載されている性状・性能等は代表値であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更される事があります。