

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	200L
油性型	スピード 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。	○	○
	スピード F8	N3-3	透明	L0.5	10.3	180	1	3	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。	○	○
	スピード F8X	N3-1	透明	L0.5	9.8	178	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。F8の潤滑性向上品。	○	○
	スピード F10	N1-1	透明	L0.5	9.9	170	1	1	○	-	非鉄金属の一般切削。	○	○
	スピード F14IM	-	透明	L0.5	14.1	260	1	1	○	-	超硬金属の研削、銅・アルミの軽切削。	-	○
	スピード F15	N3-3	透明	L0.5	15.9	162	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼の自動盤加工。	○	○
	スピード F15X	N3-4	透明	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。	○	○
	スピード F20	N3-3	透明	L1.5	20.3	220	1	4	○	○	非鉄金属、快削鋼のタップ、一般切削。	○	○
	スピード F20X	N1-4	透明	0.5	20.5	220	1	1	○	-	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。	○	○
	スピード F30	N1-4	透明	0.5	33.5	272	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。	○	○
	スピード F35	N1-4	透明	L0.5	35.4	230	1	1	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削。生分解性高く、ミスト切削にも適する。	○	-
	スピード F45SK	N2-4	透明	L1.5	43.6	254	1	2	○	○	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。	-	○
不活性極圧型	スピード SN12(改)	N3-8	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。	○	○
	スピード SN15	N3-7	透明	L2.5	16.8	190	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○
	スピード SN15BX	N3-8	透明	L1.5	14.6	188	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のブローチ、自動盤加工。	○	-
	スピード SN15H	N3-7	透明	L2.5	15.2	190	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼の歯切り、シェービング、ブローチ加工。	-	○
	スピード SN15X	N3-8	暗褐色透明	L8.0	17.3	180	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のブローチ、自動盤加工。	○	○
	スピード SN20	N3-8	透明	L1.0	20.4	190	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	-
	スピード SN20B	N3-8	透明	L1.5	19.5	194	1	-	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のブローチ、自動盤加工。	○	○
	スピード SN21M	N1-4相当	半透明微濁	L0.5	21.5	240	1	1	○	○	非鉄金属のMQL加工。	-	○
	スピード SN22BX	N3-8	透明	L1.0	21.3	178	1	-	○	○	ステンレス鋼、炭素鋼、非鉄金属の一般切削及びブローチ加工。	-	○
	C-3002G(改)	-	褐色透明	L2.5	24.2	164	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○
	スピード SN25X	N3-8	透明	L1.5	26.5	208	1	-	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	○
	スピード SN30	N3-7	透明	L2.0	32.9	214	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。	○	○
	スピード SN30Y	-	透明	L3.0	29.4	192	1	3	○	○	ステンレス鋼、耐熱合金鋼などの難削材の自動盤加工。	○	○
	スピード SN40	N3-8	透明	L1.5	36.2	218	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のブローチ、自動盤加工。	○	-
スピード SPF23SH	N3-8	透明	L0.5	23.6	266	1	3	○	○	難削材の一般切削及びタップ、ブローチ加工。高引火点。	-	○	
活性極圧型	スピード 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。	○	○
	スピード SA12	N4-7	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。	○	○
	スピード SA12X	N4-8	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。	○	○
	スピード SA15	N4-7	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。	○	○
	スピード SA18	N4-7	透明	L2.5	18.6	182	4	-	○	○	合金鋼、炭素鋼のガンドリル、BTA等の深穴加工やタップ加工。	-	○
	スピード SA20	N4-7	暗褐色透明	L7.5	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。	○	○
	スピード SA30	-	暗褐色透明	L8.0	30.0	172	4	-	○	○	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。	○	○
特殊型	スピード 25H	N2-4	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。	○	○
	スピード 32	N2-3	透明	L1.0	29.5	218	1	1	○	○	グリーソン式歯切り盤による加工。作動油としても兼用可。	○	○
	スピード 32H	N2-3	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。	○	○