

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		適用材質			2次性能	特長及び用途	荷姿	
		種 号		目視		鋼	アルミ	鋼	アルミ	銅			20L	200L
エマルジョン型	リスカット 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。銅及び銅合金に対する防食性に優れる。アミンフリー。	○	○
	リスカット SX-10	A1-1	5~10	乳白色エマルジョン	10.0	△	-	○	-	◎	△	一般切削に幅広く使用可能。銅の加工も可能。アミンフリー。	○	○
	リスカット SX-22M	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	10.3	-	-	-	-	-	△	マグネシウム合金の切削に最適。乳化安定性良好。	○	-
	リスカット 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。	○	○
	リスカット SX-24A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.2	○	◎	○	◎	○	◎	アルミニウム合金の防食性に優れている。低粘度で取扱い容易。	○	○
	リスカット SX-25A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.0	○	○	○	○	○	△	アルミニウム合金や銅合金の加工も可能。アミンフリー。	○	○
	リスカット 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。	○	○
	リスカット SX-200A	A1-2	5~10	微白色半透明	9.8	◎	◎	◎	◎	○	◎	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、消泡性に優れたマイクロエマルジョンタイプ。	○	○
	リスカット SX-201A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	8.7	◎	◎	◎	◎	◎	◎	エステルベースで鋳鉄から難削材、非鉄金属の加工全般。耐腐食性能が厳しく求められる加工に適する。	○	○
	リスカット SX-240A	A1-2	5~10	乳白色エマルジョン	9.3	○	◎	○	◎	○	◎	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。	○	○
ソルブル型	リスカット SY-61	A2-1	3~10	無色半透明	9.5	○	-	○	-	-	○	鋳鉄・炭素鋼・合金鋼の切削加工。耐腐敗性が良好。	○	○
	リスカット SY-63	A2-1	3~10	微白色半透明	9.4	◎	-	◎	-	-	○	合金鋼及びステンレス鋼の切削加工。耐腐敗性が良好。	○	-
	リスカット SY-64	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微青色透明	8.8	○	-	○	-	○	○	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。低臭気でベタツキが少ない。	○	○
	リスカット SY-65	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微青色透明	9.5	△	-	○	-	-	◎	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。	○	-
	リスカット SY-66	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	無色透明	9.4	◎	-	◎	-	-	◎	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。	○	○
	リスカット SY-68A	A2-2	3~10	白色半透明	9.0	◎	◎	◎	◎	○	◎	セミシンセティックタイプ。アルミニウム合金・銅及び銅合金・鋳鉄・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。	○	○
	リスカット SY-543IH	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微白色半透明	9.2	○	△	◎	△	△	○	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。消泡性、切粉沈降性に優れる。	○	○
	リスカット SY-555H	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。非常に低臭気で消泡性にも優れる。	○	○
	リスカット SY-590	A2-1	5~10	無色半透明	9.9	○	-	◎	-	○	◎	バイオスタティックの耐腐敗性を備えたソルブルタイプ。特に鋼材や鋳鉄の防錆性に優れる。	○	-
	リスカット SY-600A	A2-2	3~10	白色半透明	9.2	○	◎	◎	◎	○	○	鋳鉄、炭素鋼及び合金鋼、アルミニウム合金の旋削、ドリル、フライス、タップ加工。消泡性に優れる。	○	○
	リスカット SY-601A	A2-2	切削加工 3~10 研削加工 3~5	無色透明	8.8	○	◎	◎	◎	△	○	炭素鋼、合金鋼、アルミニウム合金の旋削、ドリル、フライス、タップ加工及び研削加工。消泡性に優れる。	○	○
	リスカット SY-603A	A2-2	切削加工 3~10 研削加工 3~10	白色半透明	8.7	◎	◎	◎	◎	◎	◎	シンセティックタイプ。鋳鉄から難削材、非鉄金属の加工。耐腐食性能が厳しく求められる加工に適する。	○	-
	リスカット SY-605IT	A2-1	3~10	無色透明	9.3	○	△	◎	△	△	○	シンセティックタイプのロールフォーミング油。亜鉛メッキ鋼板への防食性が高く、白錆の発生を抑制する。	-	○
	リスカット SY-650iM	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	白色半透明	9.4	○	△	◎	△	△	○	炭素鋼の旋削、ドリル、フライス加工及び研削加工。消泡性に優れ、高圧クーラントシステム、マイクロバブル発生装置での使用が可能。	○	○
	リスカット SY-72R	A2-1	切削加工 3~10 研削加工 3~5	微白色半透明	9.5	◎	-	◎	-	-	◎	シンセティックタイプ。炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼のドリル、フライス、タップ、リーマ、研削。耐腐敗性、消泡性、混入油との分離性に優れる。硬水対策品。	○	○
	リスカット SY-GC	A2-2	3~10	微白色半透明	8.5	◎	△	◎	○	○	○	セミシ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。	○	○
	リスカット SY-GR	A2-2	研削加工 2~5	無色透明	8.7	-	-	◎	◎	○	○	研削加工専用。アルミニウム合金や銅合金の加工も可能。消泡性が良好。	○	○
リユージョン型	リスカット SZ-80	A3-1	研削加工 2~5	無色透明	9.3	-	-	○	-	-	◎	鋳鉄・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。	○	○
	リスカット SZ-82	A3-1	研削加工 2~5	無色透明	9.9	-	-	○	-	-	◎	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。	○	○
	リスカット SY-400C	A3-1	研削加工 3~7	無色透明	9.6	-	-	○	-	-	◎	超硬合金の研削加工に特化したケミカルソリューション。コバルトの溶出抑制や防錆性、洗浄性に優れる。	○	-

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