

不水溶性切削油 **ダイカトール**

製品名	タイプ	特徴	主な用途	対象材	粘度	引火点
					(40℃ mm ² /s)	(COC °C)
A-560	不活性タイプ	高潤滑	精密自動盤	鋼 非鉄	28	188
A-106	不活性タイプ	可燃性液体類	一般切削 プローチ加工	鋼	36	280
A-109	不活性タイプ	低粘度可燃性液体類	一般切削	鋼	20	254
GIA-21	不活性タイプ	低粘度汎用切削	一般切削	鋼 非鉄	11	162
GIA-26	不活性タイプ	低粘度	一般切削 ガンドリル	鋼	13	156
GIA-40A	不活性タイプ	汎用切削	一般切削 ホブ シェービング	鋼	16	158
GIA-45	活性タイプ	低粘度	自動盤 ガンドリル	鋼	13	160
GIA-77	活性タイプ	仕上げ面重視	プローチ タップ加工	鋼	21	152
GIA-107	不活性タイプ	低粘度	ホーニング 研削	鋼	6	134
GIA-413	活性タイプ	仕上げ面重視	シェービング	鋼	25	194
GIA-512	活性タイプ	低粘度重切削	プローチ タップ加工	鋼	12	146
NB-119	不活性タイプ	含水タイプ	一般切削 ガンドリル	鋼	14	-
SG-215C	不活性タイプ	作業性良好 洗浄性良好	ベアリング超仕上	鋼	6	92
L-45HD	不活性タイプ	洗浄性良好	ラッピング	鋼	1300	220

ミスト切削油 **ダイカトールミスト**

製品名	タイプ	特徴	主な用途	対象材	粘度	引火点
					(40℃ mm ² /s)	(COC °C)
V-25	不活性タイプ	汎用	ミスト状にして使用 一般切削	鋼 非鉄	24	256
V-105	不活性タイプ	寒冷地対応	ミスト状にして使用 一般切削	鋼 非鉄	35	260

水溶性切削油 シミロン

製品名	タイプ	特徴	主な用途	対象材	希釈倍率	pH
HB-6	エマルジョン	銅・銅合金変色なし	一般切削 面削	銅 銅合金	10~20倍	9.4
FX-112	エマルジョン	汎用	旋削 ドリル リーマ タップ	鋳物 鋼	10~20倍	9.4
EX-171	エマルジョン	耐腐敗性良好	旋削 ドリル リーマ タップ	鋳物 鋼	10~20倍	9.8
CF-210	エマルジョン	高潤滑性	重切削	鋼 ステンレス	10~20倍	9.6
CF-222	エマルジョン	仕上げ面重視	旋削 ドリル リーマ タップ	鋼 ステンレス	10~20倍	9.6
CF-230	エマルジョン	耐アルミ変色重視	旋削 ドリル リーマ タップ	鋼 アルミ	10~20倍	9.7
CF-375	エマルジョン	汎用切削	旋削 ドリル リーマ タップ	鋼 アルミ ステンレス	10~20倍	9.3
PA-108N	ソリュブル	耐腐敗性 防錆性良好 クラウト変色少	旋削 ドリル リーマ タップ	鋳物	20~40倍	10.2
PA-113	ソリュブル	耐腐敗性 洗浄性 防錆性良好	旋削 ドリル リーマ タップ	鋳物	20~40倍	10.2
SCF-293	ソリュブル	耐腐敗性良好	一般切削・重研削	鋼	10~30倍	10.1
SCF-383	ソリュブル	汎用切削	重切削	鋳物 鋼 アルミ	10~30倍	9.7
SCF-500	ソリュブル	高潤滑性 長寿命	旋削 ドリル リーマ タップ	鋼 ステンレス チタン	20~30倍	9.2
PA-87K	シンセティック	低泡性 長寿命	研削	鋼 セラミック	30~50倍	10.1
GC-8	シンセティック	低泡性 長寿命	研削	鋼	40~60倍	10
GC-10	シンセティック	汎用	切削 研削	鋳物 鋼	20~50倍	9.5
GC-70	シンセティック	高潤滑 長寿命	切削 重研削	鋳物 鋼	20~30倍	8.9
GC-160	シンセティック	極低泡性 長寿命	研削	鋼	30~50倍	10.1