

不水溶性切削油剤 ② 【JIS K2241-1986】

塩素系切削油から塩素系添加剤を含まない塩素フリーの切削油が、近年多く使用されるようになった。
 塩素系添加剤の発がん性の問題、焼却時の有毒な塩素ガスの発生やダイオキシン発生の疑い、或いは製品に対する錆びの発生・シール材の膨潤等の環境・使用上の問題がある。

《種類》

1. 油脂タイプ: 非鉄金属の軽切削に使用される。
2. 不活性タイプ: 銅板の変色がなく、工具の寿命延長が計れる。
3. 活性タイプ: 仕上げ面がきれいである。

【自動盤:ピーターマン型】

| 区分 | 鋳鉄 | 炭素鋼 高合金鋼 | ステンレス鋼 | チタン インコネル | アルミニウム アルミ合金 | 銅 銅合金 |
|-----------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| カストロール (細物加工用) | アイロカットJP-1 | アイロカットJP-1 | アイロカットJP-1 | アイロカットJP-1 | アイロカットJP-1 | アイロカットJP-1 |
| (太物加工用) | アイロカット800 | アイロカット800 | アイロカット800 | アイロカット800 | アイロカット800 | アイロカット800 |
| 新日本石油 (塩素フリー) | ユニカットテラミ DY-30 | ユニカットテラミ DY-30 | ユニカットテラミ DY-30 | ユニカットテラミ DY-30 | ユニカットテラミ DY-30 | ユニカットテラミ DY-30 |
| クエーカーケミカル (塩素フリー) | マイクロカットNX-710 | マイクロカットNX-710 | マイクロカットNX-710 | マイクロカットNX-710 | マイクロカットNX-710 | マイクロカットNX-710 |
| (塩素系) | マイクロカットN-110 | マイクロカットN-110 | マイクロカットN-110 | マイクロカットN-110 | マイクロカットN-110 | マイクロカットN-110 |

【ホブ盤・歯切り盤】

| 区分 | 鋳鉄 | 炭素鋼 高合金鋼 | ステンレス鋼 | チタン インコネル | アルミニウム アルミ合金 | 銅 銅合金 |
|--------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----------------|----------|
| カストロール (塩素フリー) | バリオカットB-30 | バリオカットB-30 | バリオカットB-30 | バリオカットB-30 | | |
| (塩素系) | アイロブローチ11C | アイロブローチ11C | アイロブローチ11C | アイロブローチ11C | | |
| 新日本石油 (塩素フリー) | ユニカットテラミ GC-32 | ユニカットテラミ GC-32 | ユニカットテラミ GC-32 | ユニカットテラミ GC-32 | | |
| 出光興産 (塩素フリー) | マーグプラス HV-15 | マーグプラス HV-15 | マーグプラス HM-25 | マーグプラス HM-25 | | |

※水溶性で加工する場合は、“シンタイロ9954”をお薦めします。

2009年1月改編