



ダフニー マークプラスTR10

～環境にやさしい非塩素切削油～

鋼の転造タップには塩素系添加剤が多量に使用されているものが多く、非塩素化は難しいとされている分野です。本油は従来の塩素系を上回る性能の活性非塩素系加工油です。

1. 用途

炭素鋼、合金鋼のタップ、リーマ、転造タップ加工等に使用します。

2. 特長

- (1) 反応性の高い硫黄の組み合わせにより、工具とワークの溶着を抑え、高いねじ山を造ることが出来ます。
- (2) 特殊な油性剤を使用し、工具の摩耗を抑制します。
- (3) ミスト防止剤を添加しておりますので、ミストが低減します。

3. 代表性状

項目	分析値	
密度	g/cm ³ @15°C	0.9006
引火点	°C (C.O.C)	166
動粘度	mm ² /s @40°C	10.70
銅板腐食	100°C × 1H	4(4B)
イオウ分	wt%	1.64

4. 取扱上の注意事項

- (1) 万一、体質による皮膚障害が生じた場合は、石ケン水で良く洗うとともに保護クリーム等をご使用ください。
- (2) 寒冷時、若干のくもり、析出物を生じることがありますが、実用上支障ありません。

5. 荷姿

20Lペール缶、200Lドラム缶

6. 加工性評価

(1) 実験条件

被削材:S55C 20mm板

下穴 : φ7.5、20mm貫通、60°面取

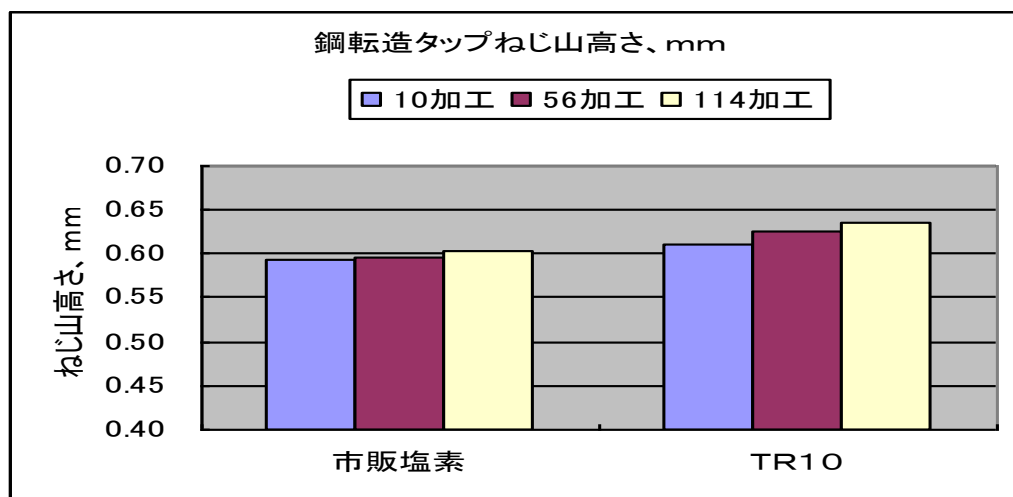
タップ:M8×P1、300rpm、f=1mm/rev、L=24mm貫通

N数 : 114穴加工×2回

(2) 比較油:市販塩素系切削油(粘度:21mm²/s、塩素分 23.5wt%、銅板腐食 4c)

(3) 結果

① ねじ山高さ



② 114個加工後溶着状態

市販塩素系加工油



TR10



ねじ山高さ、溶着状況も塩素系と比較し同等以上と判断します。

- 本商品の取り扱いについては、当該油種の「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の取り扱い注意事項を十分に熟読の上、ご利用下さい。
- 「製品安全データシート」は、ホームページ(<http://www.idemitsu.co.jp/lube/>)からダウンロードできます。
- ダウンロードできない場合には、製品購入先にご用命願います。
- 掲載の性状、性能等は弊社試験方法による測定値や知見であり、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ことがあります。

出光興産株式会社 潤滑油二部 TEL:03-3213-3146

潤滑油・グリースのお問合せは <http://www.idemitsu.co.jp/lube/> から‘お問い合わせ’まで