

# 不水溶性切削油

分類	製品名	JIS分類 種号	外観	色	動粘度(40℃) mm <sup>2</sup> /s(cSt)	引火点 ℃	銅版腐食(1h)		主成分		特長及び用途	荷姿	
				ASTM			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	-	○	○	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	172	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 F15	N3-3	透明	L0.5	15.3	162	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼の自動盤加工。	○	○
	スピード F15X	N3-4	微濁	L0.5	14.5	202	1	-	○	○	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	200	1	-	○	○	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 F25	N2-3	透明	L1.0	24.7	218	1	-	○	○	非鉄金属、炭素鋼の一般切削、ピニオンカッター。	○	△
	スピード F30	N1-4	透明	0.5	30.1	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。性分解性が高く、ミスト切削にも適する。	○	—
	スピード F45SK	N2-4	黄褐色透明	L1.5	43.6	254	1	2未満	○	○	炭素鋼、合金鋼、非鉄金属の旋削及び切削。消防法非危険物。	—	○
不活性極圧型	スピード SN12(改)	N3-8	黄褐色透明	L2.5	12.4	184	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 SN15	N3-7	黄褐色透明	L2.0	16.7	188	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 SN15BX	N3-8	黄色透明	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	暗褐色透明	L2.0	15.8	180	1	4	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼の歯切り、シェービング、ブローチ加工に適する。	—	○
	スピード SN15X	N3-8	暗褐色透明	L8.0	17.3	180	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 SN20	N3-8	褐色透明	L2.5	19.4	186	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の自動盤加工。	○	—
不活性極圧型	スピード SN20B	N3-8	黄色透明	L1.5	19.4	194	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のブローチ、自動盤加工。	○	○
	C-3002G(改)	JIS外	褐色透明	—	23.9	176	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	黄色透明	L1.5	24.4	208	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 SN30	N3-7	黄褐色透明	L2.0	31.4	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	JIS外	褐色透明	L3.0	30.5	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	黄色透明	L1.5	37.3	218	1	2	○	○	非鉄金属、炭素鋼、合金鋼のブローチ、自動盤加工。	○	—
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	褐色透明	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	褐色透明	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	黄色透明	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 SA20	N4-7	暗褐色透明	7.5	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 SPF23S	N4-4	透明	2.0	23.2	256	4	-	○	○	チタン、ステンレス鋼、合金鋼、炭素鋼の切削。消防法非危険物。	—	○
	スピード SA30	JIS外	暗褐色透明	8.0	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	N2-3	黄色透明	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	黄色透明	L1.0	30.3	218	1	1	○	○	グリーンソ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	褐色透明	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。	○	○