



ダフニーカットGH46HF

～高速歯切り加工用高引火点切削油～

1. 用途・本質

合成油をベースオイルとし、高引火点、高潤滑性を有する切削油です。
機械的な負荷及び高速切削による熱負荷が大きい歯切り加工に最適です。

2. 特長

- (1) 高速歯切り条件下で問題となる発煙・ミストが極めて少ない切削油です。
- (2) 活性極圧剤の効果で、高速加工においても耐溶着性を向上させ、工具摩耗の低減及び面粗度の向上に寄与します。
- (3) 特殊油性剤の添加により油膜強度を高め、加工負荷を低減させます。
- (4) 引火点が250℃以上であり、可燃性液体類となります。

3. 代表性状

分析項目	代表性状
動粘度 [mm ² /s]@40℃	47.33
引火点 [°C](C.O.C)	294
密度 [g/cm ³]@15℃	0.9445
硫黄分 [wt%]	0.79

4. 取扱上の注意

- (1) 万一、体質による皮膚障害が生じた場合は、石ケン水でよく洗うと共に保護クリーム等をご使用下さい。
- (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

200L ドラム缶

- 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」(SDS)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(<https://www.idss.co.jp/business/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<https://www.idss.co.jp/business/lube/> から‘お問い合わせ事例のご紹介’まで