



ダフニー マーグプラスED3

～高速型彫り放電加工油～

放電加工の現場では経済性、作業環境改善の観点から高効率、低臭気、低粘度であり、かつ良好な面粗度が得られる油剤が求められております。ダフニーマーグプラスED3はそれらのニーズを満たすことのできる画期的な油剤です。

1 用途

型彫り放電加工油、細穴加工全般に適応いたします。

2 本質

高度に精製したパラフィン系基油に、放電加工速度を向上させる添加剤を効果的に配合した高速放電加工油です。

3 特長

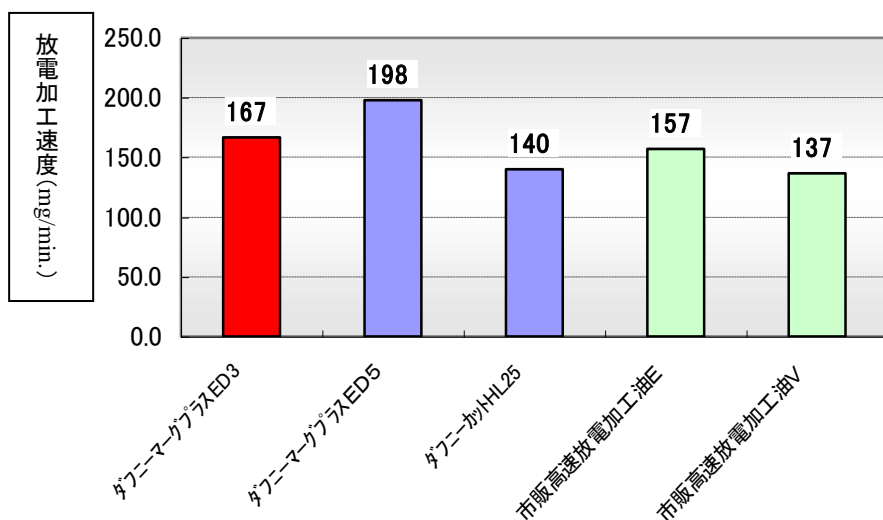
- ①従来の高速放電加工油よりも加工速度を向上させる事ができます。
- ②従来の高速放電加工油よりも粗加工条件、仕上加工条件共に高速度化を実現しました。
- ③低粘度化により取り扱いが容易な上、加工屑の排出が容易で加工の妨げとなりません。
- ④無色透明液体です。
- ⑤低臭気により作業環境を悪化させません。

4 一般性状

項目	分析値
動粘度	[mm ² /s] @40℃ 2.463
密度	[g/cm ³] @15℃ 0.8135
色相	ASTM D-1500 L0.5
銅板腐食	100℃×1h 1(1a)
引火点	[℃] (C.O.C) 98
危険物分類	3 石
JIS分類	N1種1号

5 加工例

粗加工条件における放電加工速度試験結果(mg/min.)



粗加工条件(仕上げ加工より加工速度重視の条件)

加工機:M社製

ピーク電流(Ip):15 A、パルス幅(τ_{on}):256 μs

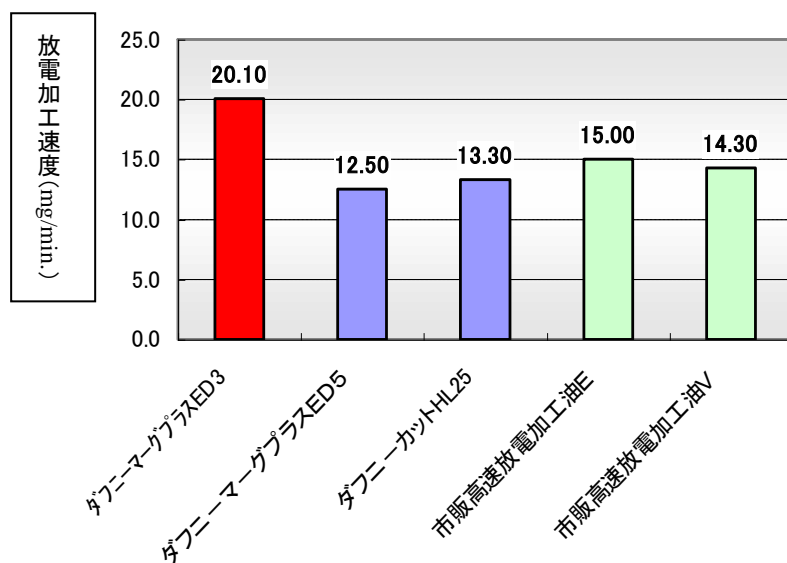
休止幅(τ_{off}):256 μs

加工時間:30 min.

ワーク:S55C(30×30×50 mm)

電極:タフピッチ銅(10×10×100 mm)

仕上げ加工条件における放電加工速度(mg/min.)



仕上げ加工想定条件

加工機:M社製

ピーク電流(Ip):5.5 A、パルス幅(τ_{on}):16 μs

休止幅(τ_{off}):16 μs

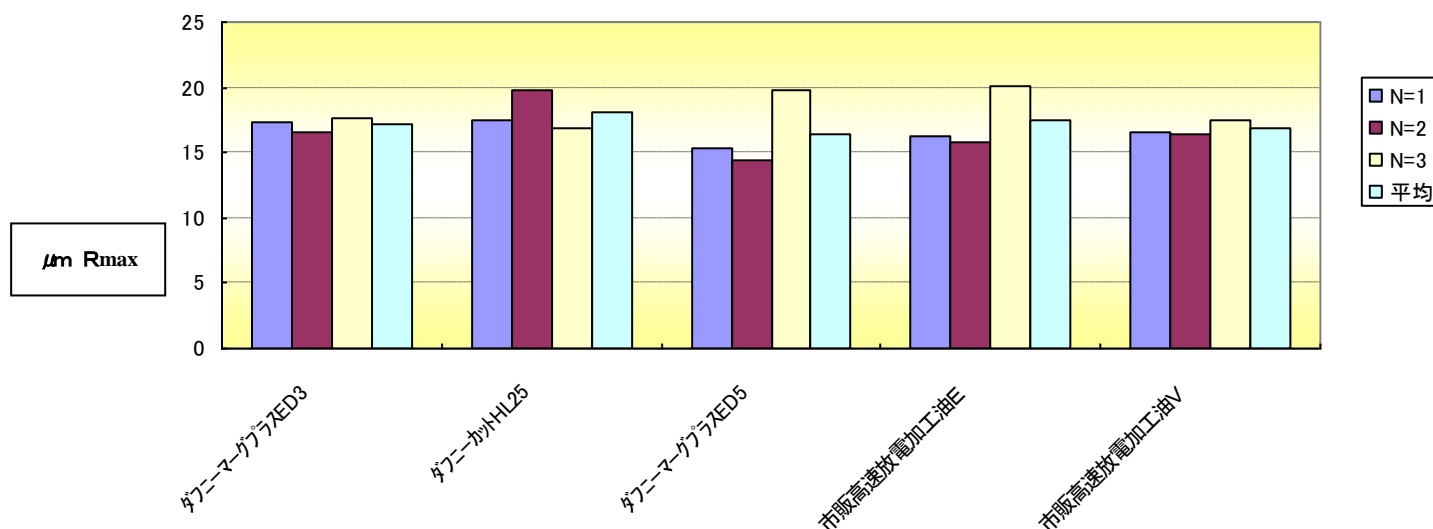
加工時間:10 min.

ワーク:S55C(30×30×50 mm)

電極:タフピッチ銅(10×10×100 mm)

6. 仕上面粗さデータ

仕上げ面粗さ試験結果 ($\mu\text{m Rmax}$)



加工条件(仕上げ加工想定条件)

加工機: M社製、ピーク電流(I_p): 5.5 A、パルス幅(τ_{on}): 16 μs 、休止幅(τ_{off}): 16 μs 、

加工時間: 10 min.、ワーク: S55C(30×30×50 mm)、電極: タフピッチ銅(10×10×100 mm)

- 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。
- SDS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’ まで

AK 2019/4/1