



# DAPHNE MAGPLUS ST25C

~ 环保型非氯系切削油 ~

深孔加工是各种切削加工中难度非常高的一种，对此，各刀具厂家早已开发了独特的中心出水型切削刃的深孔加工刀具。这种刀具一般可以实现高精度加工，但是随着近年难切削材料的应用领域扩大，零部件的加工精度要求越来越高，从而使得切削油在加工中的表现越来越重要。本油品是高反应性的活性非氯系切削油，尤其适合难切削材料的深孔加工。

## 1. 用途

- (1)用于碳素钢、合金钢等难切削材料的深孔加工（枪钻、B.T.A）。
- (2)不锈钢等难切削材料的连续加工（钻孔，铰孔、铣削）中，特别是精加工时表面粗糙度要求高的时候，能够发挥很好的作用。

## 2. 特长

- (1)搭配高反应性的极压添加剂，有效地抑制构成刀尖的生成，从而实现高精度加工和优秀的表面精加工。
- (2)使用应力缓和剂（SR剂），从而可以有效地降低刀具磨损和崩缺。
- (3)由于粘度低，废屑所带走的切削油就少，从而减少了油品的消耗。
- (4)浅色，具有更优秀的作业性能。

## 3. 代表性状

项目	代表值	实验方法
密度 g / c m <sup>3</sup> @ 1 5°C	0.8765	ASTM D4052
闪点 °C @C.O.C	162	ASTM D92
粘度 mm <sup>2</sup> @40°C	10.73	ASTM D445
铜板腐蚀 100°C × 1H	4 (4c)	ASTM D130
硫含量 wt%	0.73	ASTM D6443

## 4. 使用注意事项

- (1) 若由于体制原因有皮肤过敏现象，请用肥皂彻底清洗，同时请使用护肤用品。
- (2) 低温状态下，会产生浑浊及析出物，但不影响使用。

## 5. 包装

200L/桶

- 请在熟读该油品的《产品安全数据表》(MSDS)及容器上记载的使用注意事项后，使用本产品。
  - 《产品安全数据表》也可以从出光主页(<http://www.idemitsu.co.jp/lube/>)中下载。
  - 无法下载的情况下，也可以向购买产品的经销店索要。
  - 所记载的性状、性能等均为按照本公司实验方法测得的数据及由此得出的结论，我们相信这些数据是可靠和准确的，但我们并不对此进行担保。
  - 出光润滑油(中国)有限公司
- |       |                   |       |                   |
|-------|-------------------|-------|-------------------|
| 天津分公司 | TEL:022-5856-2036 | 上海分公司 | TEL:021-5466-0066 |
| 广州分公司 | TEL:020-8331-2277 | 北京分公司 | TEL:010-6463-7917 |
| 长春分公司 | TEL:431-8196-9258 | 重庆分公司 | TEL:023-6383-0218 |
| 济南分公司 | TEL:531-8712-6297 | 武汉分公司 | TEL:027-5952-8158 |