



DAPHNE CUT AG-10MF

~ 环境友好型非氯系轻研削油 ~

在钻头、丝锥等工具的制造过程中，对产品性能有很大影响的是磨削工序。在这个工序中经常成为问题的是，磨削面的温度上升，磨削面变成青黑色的磨削烧灼和磨削变形引起的磨削裂纹。

另外，近年来为了提高生产效率，在磨削加工时有提高进给速度的倾向，这容易诱发磨削烧灼·裂纹。本油是在苛刻的磨削条件下也发挥优异性能的磨削油剂。

1. 用途

用于钻头、铣刀、丝锥等切削工具的槽、螺纹和轴承等的磨削加工。

2. 特长

- (1) 由于组合添加了特殊极压添加剂，可以防止磨削烧灼·磨削裂纹，降低不良品的发生。
- (2) 通过稳定性好的基础油和特殊抗氧化剂的组合，赋予了油品卓越的氧化稳定性，可以有效延长磨削油剂的寿命。

3. 一般性状

项目	分析值	实验方法
密度 @15°C (g/cm)	0.8479	ASTM D4052
色 ASTM	L1.0	ASTM D1500
闪点 @C.O.C (°C)	178	ASTM D92
粘度 mm ² @40°C	11.67	ASTM D445
铜板腐蚀 100°C×1h	1(1B)	ASTM D130
硫含量 w t %	0.16	ASTM D6443

4. 使用注意事项

- (1) 若由于体质原因有皮肤过敏的现象，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 装

- 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