

ダフニー マーグプラスDH20T

～環境にやさしい非塩素切削油～

シェービング加工は、一種の親歯車の歯面に多くのセレーション溝を施して切れ刃を形成したシェービングカッタにより、ねじ歯車のかみ合い運動を応用して円筒歯車の歯面を仕上げる精密仕上加工です。その切削機構は、断続的に微小切込みの切削・バニッシュであり、切削油剤には、優れた加工性が求められます。本油は、反応性の強い活性型非塩素系切削油剤です。

1. 用途

歯車の仕上げ加工であるシェービング加工に使用します。また、炭素鋼、合金鋼の深穴加工にも使用できます。

2. 特長

- (1) 反応性の強い極圧添加剤を組合わせていますので、構成刃先の生成を十分に抑制し、高い加工精度と良好な仕上面を得ることができます。
- (2) 応力緩和剤(SR剤)を用いることにより、工具摩耗や欠けを防止します。
- (3) 淡色で作業性に優れています。
- (4) ミスト防止剤を添加していますので、ミストが低減します。

3. 代表性状

項目	分析値
動粘度 [mm ² /s] @40°C	22.5
密度 [mm ² /s] @15°C	0.8783
色相 ASTM D-1500	L2.5
銅板腐食 100°C × 1h	4
硫黄分 [wt%]	0.5
引火点 [°C](C.O.C)	200
危険物分類	3 石
JIS 規格相当	N4 種 3 号

4. 取扱上の注意事項

- (1) 万一、体質による皮膚障害が生じた場合は、石ケン水で良く洗うとともに保護クリーム等をご使用ください。
- (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、20L ペール缶

加工事例

1. ダイアゴナルの事例

歯 車:モジュール、圧力角(2.25、17.5°)
工 具:歯数、ネジレ角、材質(91、19°(RH)、SKH51)
条 件:回転数 140rpm、横送り 125mm/min、切込み量 0.12mm
歯車材質:SCr420H(AT メインドライブシャフト)、硬さ HB160~200
工具平均寿命 : 6000個

2. プランジカットの事例

歯 車:モジュール、圧力角(2.4、20°)
工 具:歯数、ネジレ角、材質(83、15°(LH)、SKH51)
条 件:回転数 220rpm、プランジ送り 0.25mm/min
歯車材質:SCr420H、硬さ HB160~200
工具平均寿命 : 5000個

- 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.idemitsu.com/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.idemitsu.com/jp/business/lube/> から‘お問い合わせ事例のご紹介’まで

HY 2021/7/19