

ユシロカット Abas シリーズ(不活性硫黄極圧型)

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火点°C (C.O.C)	炭素鋼	合金鋼	ステン ス耐熱 鋼	可鍛 鑄鉄	非鉄 金属 (銅含む)		
BM319	*1 黄褐色透明	11	160	◎	◎	○	◎	△	○	鋼、鑄鉄の一般切削、ガンドリル
BM320C	*1 黄色 *2	13	170	◎	◎	◎	◎	△	○	鋼、SUSの一般切削、ガンドリル、BTA
BM344	*1 黄色透明 *2	13	210	◎	◎	○	◎	△	○	歯車研削(高速、高精度研削盤用) 4石品
BM405	*1 黄色 *2	16	180	◎	◎	◎	◎	△	○	鋼の自動機、SUSの一般切削
BM407	*1 黄色 *2	17	190	◎	◎	◎	◎	△	○	鋼の自動機、SUSの一般切削
BM422	*1 淡褐色透明	16	170	◎	◎	○	◎	△	○	一般切削、歯車研削
BM460	*1 黄色透明	16	160	◎	◎	◎	◎	◎	○	SUS、鋼、銅、銅合金の自動機(スイス式回転ブッシュ)
BM501A	*1 褐色透明	22	190	◎	◎	○	◎	△	○	グリーンソーン
BM575	*1 黄色 *2	23	190	◎	◎	◎	◎	◎	○	SUS、鋼、銅、銅合金の自動機(スイス式固定ブッシュ)
BM582A	*1 淡褐色透明	21	180	◎	◎	○	◎	△	○	歯車研削
BM618	*1 褐色透明	28	210	◎	◎	○	◎	△	○	ホブ、シェービング 4石品

ユシロカット Abas シリーズ(不活性硫黄極圧型)

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴	
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火点°C (C.O.C)	炭素鋼	合金鋼	ステンレス耐熱鋼	可鍛鋳鉄	非鉄金属 (銅含む)			
BZ135	*1 淡褐色透明	2	90	◎	◎	○	◎	△	-	鋼、鋳鉄のホーニング	
BZ214	*1 淡黄色透明	9	160	◎	◎	○	◎	△	-	歯車研削(高速、高精度研削盤用) (ライスフウアー指定油)	
BZ215	*1 黄色 *2	9	150	◎	◎	○	◎	△	-	歯車研削(高速、高精度研削盤用)	
BZ224	*1 黄色透明 *2	9	210	◎	◎	○	◎	△	-	歯車研削(高速、高精度研削盤用)	4石品
BZ322	*1 黄褐色 *2	13	180	◎	◎	○	◎	△	-	鋼の一般切削	
BZ419	暗褐色透明	18	260	◎	◎	○	◎	△	-	鋼、鋳鉄の一般切削、リーマ加工	指定可燃物
BZ556	*1 淡褐色透明	24	210	◎	◎	○	◎	△	-	歯車研削、重研削	4石品
BZ601	*1 黄褐色透明	27	206	◎	◎	○	◎	△	-	ボブ、セレーション、グリーソン	4石品
BZ640	*1 褐色透明	28	210	◎	◎	○	◎	△	-	ボブ、シェーピング	4石品

*1 ユシロカットアバズBM、BZシリーズは、硫黄系極圧添加剤を含む製品であり、銅板腐食(100°C/1h)で不活性であっても、実際の加工点付近の温度は数百°Cに上昇することがあるため、ワークの変色にはご注意ください。

*2 外観に「透明」の記載がない製品は微粒子の個体潤滑剤を含むため、濾過機の種類によっては、目詰まりや潤滑剤消失の可能性があります。

*3 銅板腐食は、使用経時で活性化する可能性があります。銅、銅合金を有するワークや機械、設備で使用の際はご注意ください。

ユシロカット Abas シリーズ(活性硫黄極圧型)

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火 点°C (C.O.C)	炭 素 鋼	合 金 鋼	ス テ ン レ ス 耐 熱 鋼	可 鍛 鑄 鉄	非 鉄 金 属 (銅 合 金)		
KM315A	褐色透明	11	160	◎	◎	○	◎	×	○	鋼、SUSの一般切削、ガンドリル
KM362	淡黄色透明	11	170	◎	◎	○	◎	×	○	ガンドリル(標準条件による油穴加工等)
KM456	淡褐色 *2	18	210	◎	◎	○	◎	×	○	歯車研削(CBN用)
KM513	淡褐色	25	210	◎	◎	◎	◎	×	○	鋼、SUSのガンドリル、BTA、エジェクタードリル
KM557	黄白色 *2	21	180	◎	◎	◎	◎	×	○	SUSの自動機
KM651	褐色透明	26	180	◎	◎	○	◎	×	○	鋼、SUSの一般切削
KM655	褐色透明	26	210	◎	◎	○	◎	×	○	鋼、SUSのホブ、シェーピング

ユシロカット Abas シリーズ(活性硫黄極圧型)

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火 点°C (C.O.C)	炭 素 鋼	合 金 鋼	ス テ ン レ ス 耐 熱 鋼	可 鍛 鋳 鉄	非 鉄 金 属 (銅 合 金)		
KZ201	黄色透明	7	160	◎	◎	○	◎	×	—	鋼のホーニング(日進製作所推奨油剤)
KZ216	淡黄色透明	7	160	◎	◎	○	◎	×	—	ネジ研削
KZ250	淡黄色透明	9	190	◎	◎	○	◎	×	—	チェーンブローチ、ラックブローチ
KZ308	黄白色 *2	13	170	◎	◎	◎	◎	×	—	一般ブローチ、セレーション加工、タップ
KZ311	褐色 *2	13	170	◎	◎	◎	◎	×	—	チタン、インコネル等、難削材のドリル エンドミル、切削タップ
KZ313S	褐色 *2	13	170	◎	◎	◎	◎	×	—	一般ブローチ、タップ
KZ347	淡褐色 *2	14	190	◎	◎	◎	◎	×	—	高精度のブローチ
KZ354	淡黄色透明	13	170	◎	◎	○	◎	×	—	鋼、鋳鉄の一般切削
KZ411	褐色 *2	17	180	◎	◎	◎	◎	×	—	チェーンブローチ、インターナルブローチ
KZ440	黄白色 *2	19	160	◎	◎	◎	◎	×	—	タップ、転造
KZ698	黄色透明	26	260	◎	◎	◎	◎	×	—	SUSの旋削、鋼の一般切削
KZ784	褐色透明	34	210	◎	◎	○	◎	×	—	ホブ、シェービング
KZ789	淡褐色透明	34	260	◎	◎	◎	◎	×	—	SUSの旋削、鋼の一般切削
KZ835	黄白色 *2	34	190	◎	◎	◎	◎	×	—	転造、タップ、ネジ切り
KZ940	褐色 *2	44	170	◎	◎	◎	◎	×	—	転造、タップ、ネジ切り

*2 外観に「透明」の記載がない製品は微粒子の個体潤滑剤を含むため、濾過機の種類によっては、目詰まりや潤滑剤消失の可能性があります。

ユシロカット Abas シリーズ(硫黄以外の極圧型)

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火点°C (C.O.C)	炭素鋼	合金鋼	ステンレス 耐熱鋼	可鍛 鋳鉄	非鉄金属 (銅含む)		
YM208	淡黄色透明	7	140	◎	○	○	◎	◎	○	鋼の軽切削、非鉄金属の一般切削
YM328	淡黄色透明	12	170	◎	○	○	◎	◎	○	YM208の高粘度品、鋼の軽切削、非鉄金属の一般切削
YM365	淡褐色 *2	12	180	◎	◎	○	◎	◎	○	鋼、合金鋼の一般切削
YM408	淡黄色透明	18	180	◎	○	○	◎	◎	○	YM328の高粘度品、鋼の軽切削、非鉄金属の一般切削
YM428	淡黄色透明	16	180	◎	○	○	◎	◎	—	YM408の高性能品、鋼の軽切削、非鉄金属の一般切削
YM608	淡黄色透明	26	210	◎	○	○	◎	◎	○	YM408の高粘度品、鋼の軽切削、非鉄金属の一般切削

ユシロンオイル C シリーズ

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火点 °C (C.O.C)	炭素鋼	合金鋼	ステンレス 耐熱鋼	可鍛 鋳鉄	非鉄金属 (銅含む)		
CA16	淡黄色透明	26	290	◎	◎	◎	◎	◎	—	SUSの旋削、鋼の一般切削
CA26	淡黄色透明	15	260	◎	◎	◎	◎	◎	—	SUSの旋削、鋼の一般切削
CG	淡黄色透明	7	160	○	○	△	◎	◎	—	非鉄金属、鋳鉄の軽切削
CG5	淡黄色透明	5	140	○	○	△	◎	◎	—	非鉄金属、鋳鉄の軽切削
CG7M	淡黄色透明	7	150	○	○	△	◎	◎	○	非鉄金属、鋳鉄の一般切削
CG8M	淡黄色透明	10	160	○	○	△	◎	◎	○	非鉄金属、鋳鉄の一般切削
CG13	淡黄色透明	14	210	○	○	△	◎	◎	—	非鉄金属、鋳鉄の一般切削
CG18	淡黄色透明	18	170	○	○	△	◎	◎	—	鋼の軽切削
CG20	淡黄色透明	20	210	○	○	△	◎	◎	—	非鉄金属、鋳鉄の一般切削
CG43	淡黄色透明	12	208	○	○	△	◎	◎	—	非鉄金属、鋳鉄の一般切削
CL	淡黄色透明	2	90	○	○	△	◎	◎	—	非鉄・非金属の研削、切断
CL35	淡黄色透明	2	100	○	○	△	◎	◎	—	水晶・ガラスの研削、切断
CL36	淡黄色透明	2	100	○	○	△	◎	◎	—	水晶・ガラスの研削、切断
CX	淡黄色透明	21	206	○	○	△	◎	◎	○	鋼の軽切削

*2 外観に「透明」の記載がない製品は微粒子の個体潤滑剤を含むため、濾過機の種類によっては、目詰まりや潤滑剤消失の可能性があります。

ユシロンオイル SAFE シリーズ

◎最適 ○適要可 △要注意 ×不適

品名	外観	性状		被削材材質との相性					ミスト対策	用途及び特徴
		動粘度 mm ² /s (40°C)	引火点°C (C.O.C)	炭素鋼	合金鋼	ステンレス 耐熱鋼	可鍛 鋳鉄	非鉄金属 (銅含む)		
SAFE#1	淡黄色透明	9	230	◎	◎	◎	◎	◎	—	ミスト切削
SAFE#2	淡黄色透明	15	260	◎	◎	◎	◎	◎	—	ミスト切削
SAFE#3	淡黄色透明	20	240	◎	◎	◎	◎	◎	—	ミスト切削
SAFE#4	淡黄色透明	25	260	◎	◎	◎	◎	◎	—	ミスト切削

ユシロンタップ(特殊加工用)

PS2	淡褐色ペースト	—	230	◎	◎	◎	◎	×	—	ハンドタップ(ソフトタイプ)
PH2	淡褐色ペースト	—	230	◎	◎	◎	◎	×	—	ハンドタップ(ソフトタイプ)

ユシループ(添加剤)

品名	用途	添加量	タイプ	備考
E	潤滑添加剤	5～20%	油性系	—
LE13	潤滑添加剤	1～30%	油性系+硫黄系	—
BF	潤滑添加剤	1～30%	硫黄系	—
L30	潤滑添加剤	1～10%	特殊	—
LL33	潤滑添加剤	1～30%	特殊	個体潤滑剤を含むため、濾過機の種類によっては、目詰まりや潤滑剤消失の可能性がります。
L45	潤滑添加剤	1～10%	特殊	—
AS	不活性化剤	1～3%	—	—
LK	ミスト抑制剤	1～5%	—	—
LF35	消泡剤	200～500ppm	—	—
LH	酸化防止剤	1～2%	—	—