

油性切削油 JIS規格

種類		動粘度 mm ² /s (40°C)	脂肪油分 質量%	全硫黄分 質量%	銅版腐食		引火点 °C	流動点 °C	耐荷重能 MPa
					100°C 1h	150°C 1h			
N1種	1号	10、	10未満	* 1	—	1以下	70以上	マイナス 5以下	0.1以上
	2号	未満	10以上						
	3号	10、	10未満						
	4号	以上	10以上						
N2種	1号	10、	10未満	5以下	—	2未満	70以上		0.1以上
	2号	未満	10以上						
	3号	10、	10未満						
	4号	以上	10以上						
N3種	1号	10、	10未満	* 2 1未満	2以下	2以上	70以上		0.15以上
	2号	未満	10以上						
	3号	10、	10未満						
	4号	以上	10以上						
	5号	10、	10未満	* 2 1以上 5以下			70以上		0.25以上
	6号	未満	10以上						
	7号	10、	10未満						
	8号	以上	10以上						
N4種	1号	10、	10未満	* 2 1未満	3以上	—	70以上		0.15以上
	2号	未満	10以上						
	3号	10、	10未満						
	4号	以上	10以上						
	5号	10、	10未満	* 2 1以上 5以下			70以上		0.25以上
	6号	未満	10以上						
	7号	10、	10未満						
	8号	以上	10以上						

N1種～N4種のいずれも塩素系極圧添加剤を使用しない
* 1 硫黄系極圧添加剤に由来する硫黄分を含まない
* 2 硫黄系極圧添加剤を必須とする