

A1種 推奨倍率



対象加工	推奨倍率	特徴
一般鋼の切削加工	10～30倍	潤滑性を重視し、工具寿命を延ばす。
一般鋼の研削加工	20～40倍	冷却性と潤滑性のバランスが良い。
鋳鉄の切削加工	10～20倍	高い潤滑性で切りくずの排出性を向上。
鋳鉄の研削加工	20～30倍	冷却性と防錆性を重視。
アルミニウムの切削加工	10～30倍	防錆性と潤滑性を重視し、表面仕上げを向上。
アルミニウムの研削加工	20～40倍	冷却性と潤滑性を重視。
銅およびその合金の切削加工	10～20倍	潤滑性と防錆性のバランスが良い。
銅およびその合金の研削加工	20～30倍	冷却性と潤滑性を重視。
ステンレス鋼の切削加工	10～20倍	潤滑性を重視し、難削材の加工に対応。
ステンレス鋼の研削加工	20～30倍	冷却性と防錆性を重視。
チタン合金の切削加工	10～20倍	潤滑性を重視し、工具寿命を延ばす。
チタン合金の研削加工	20～30倍	冷却性と潤滑性を重視。
インコネルの切削加工	10～20倍	潤滑性を重視し、難削材の加工に対応。
インコネルの研削加工	20～30倍	冷却性と防錆性を重視。
超硬合金の研削加工	20～30倍	コバルト溶出を抑制するタイプが推奨される。
重切削（一般用途）	10～20倍	高い潤滑性で高負荷加工に対応。