

## A2種 推奨倍率



対象加工	推奨倍率	特徴
一般鋼の切削加工	20～50倍	冷却性と浸透性を重視し、加工面の品質を向上。
一般鋼の研削加工	30～60倍	冷却性と洗浄性を重視し、発熱を抑制。
鋳鉄の切削加工	20～40倍	浸透性が高く、切りくずの排出性を向上。
鋳鉄の研削加工	30～50倍	冷却性と防錆性のバランスが良い。
アルミニウムの切削加工	20～50倍	防錆性と冷却性を重視し、表面仕上げを向上。
アルミニウムの研削加工	30～60倍	冷却性と洗浄性を重視。
銅およびその合金の切削加工	20～40倍	浸透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	30～50倍	冷却性と洗浄性を重視。
ステンレス鋼の切削加工	20～40倍	冷却性と浸透性を重視し、加工精度を向上。
ステンレス鋼の研削加工	30～50倍	冷却性と防錆性を重視。
チタン合金の切削加工	20～40倍	冷却性と浸透性を重視し、工具寿命を延ばす。
チタン合金の研削加工	30～50倍	冷却性と洗浄性を重視。
インコネルの切削加工	20～40倍	冷却性と浸透性を重視し、難削材の加工に対応。
インコネルの研削加工	30～50倍	冷却性と防錆性を重視。
超硬合金の研削加工	30～50倍	コバルト溶出を抑制するタイプが推奨される。
光学レンズの研削加工	50～80倍	低刺激性タイプが推奨され、精密加工に適する。
セラミックスの研削加工	50～80倍	冷却性を重視し、発熱を抑制。
軽研削（一般用途）	50～80倍	冷却性と洗浄性を重視。
中研削（一般用途）	30～50倍	冷却性と浸透性のバランスが良い。
重研削（一般用途）	20～40倍	冷却性と防錆性を重視し、高負荷加工に対応。