

A3種 推奨倍率



対象加工	推奨倍率	特徴
軽切削（一般用途）	30～50倍	冷却性と洗浄性を重視し、軽負荷加工に最適。
精密切削加工	40～60倍	高い冷却性と視認性で精密加工に対応。
一般鋼の研削加工	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	30～50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	40～60倍	冷却性と洗浄性を重視。
銅およびその合金の切削加工	30～50倍	防錆性と冷却性のバランスが良い。
銅およびその合金の研削加工	40～60倍	冷却性と洗浄性を重視。
ステンレス鋼の切削加工	30～50倍	冷却性と防錆性を重視し、難削材の加工に対応。
ステンレス鋼の研削加工	40～60倍	冷却性と洗浄性を重視。
光学レンズの研削加工	50～80倍	精密加工に適し、低刺激性タイプが推奨される。
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。
鋳鉄の切削加工	20～40倍	高い冷却性で工具寿命を延ばす。
鋳鉄の研削加工	30～50倍	冷却性と防錆性を両立。
チタン合金の切削加工	20～40倍	難削材に対応し、冷却性を重視。
チタン合金の研削加工	30～50倍	冷却性と洗浄性を重視。
プラスチックの切削加工	40～60倍	表面仕上げを向上させる。
プラスチックの研削加工	50～80倍	冷却性を重視し、熱変形を防止。
硬質合金の切削加工	20～40倍	高い冷却性で工具寿命を延ばす。
硬質合金の研削加工	30～50倍	冷却性と洗浄性を両立。
特殊鋼の切削加工	30～50倍	難削材に対応し、冷却性と防錆性を重視。