

【切削条件表】

WAE303 / WAE303-DLC

アルミ加工用 超硬スクエアエンドミル

Aiu Wave
アルウェーブ

■側面加工

被削材	アルミニウム合金展伸材 A7075		アルミニウム合金鋳物 Si13%		マグネシウム合金・銅合金 AZ91・AZ80A・C1100		基準切込量
	外径	回転 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転 (min ⁻¹)	
3	21000	1100	21000	1100	7950	325	
4	15500	1250	15500	1250	5950	365	
5	12500	1300	12500	1275	4750	385	
6	10500	1400	10500	1400	3950	400	
8	7950	1500	7950	1500	2950	460	
10	6350	1700	6350	1700	2350	475	
12	5300	1750	5300	1750	1950	510	
16	3950	1750	3950	1750	1450	510	
20	3150	1750	3150	1750	1150	510	
切込深さ (mm)	ap ≤ 1D		ap ≤ 1D		ap ≤ 1D		
	ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		

■溝加工

被削材	アルミニウム合金展伸材 A7075		アルミニウム合金鋳物 Si13%		マグネシウム合金・銅合金 AZ91・AZ80A・C1100		基準切込量
	外径	回転 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転 (min ⁻¹)	
3	21000	770	21000	770	7950	325	
4	15500	810	15500	810	5950	375	
5	12500	860	12500	860	4750	385	
6	10500	950	10500	950	3950	400	
8	8000	1000	8000	1000	2950	460	
10	6350	1150	6350	1150	2350	475	
12	5300	1200	5300	1200	1950	510	
16	3950	1200	3950	1200	1450	510	
20	3150	1200	3150	1200	1150	510	
切込深さ (mm)	ap ≤ 0.5D		ap ≤ 0.5D		ap ≤ 0.5D		

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. この切削条件は目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい



株式会社エスラ
SRA CO.,LTD.

TEL. 0297-44-8861
FAX. 0297-44-8862

<http://www.sratool.co.jp>

代理店