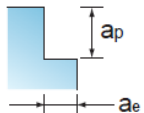


切削条件

SPEEDTIGER 3枚刃 アルミ用スーパーハイヘリ (AUE) ラジラス(AUR)

側面加工条件

被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金		Copper 銅	
最大切削速度(V)	240m/min		87m/min	
刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
2.5	30,000	2,600	11,000	800
3	25,000	2,900	9,250	1,000
4	18,750	3,300	6,950	1,300
5	15,000	3,700	5,550	1,600
6	12,500	4,150	4,650	2,000
7&8	9,400	3,150	3,500	1,520
9&10	7,500	2,500	2,800	1,200
12	6,250	2,100	2,300	1,000
16	4,700	1,550	1,750	760
20	3,750	1,250	1,400	600
基準加工深さ	AP=1.5D AE=0.5D			

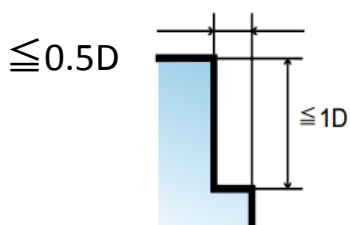
溝加工条件

被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金		Copper 銅	
最大切削速度(V)	250m/min		90m/min	
刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
2.5	20,000	1,500	11,800	850
3	18,000	1,800	9,840	990
4	15,000	2,300	7,440	1,100
5	13,000	2,800	5,920	1,200
6	12,000	4,000	4,960	1,350
7&8	10,000	3,040	3,680	1,050
9&10	8,000	2,400	2,960	850
12	6,660	2,000	2,480	700
16	5,000	1,300	1,840	500
20	4,000	1,000	1,520	400
基準加工深さ	AP=1.0D AE=1.0D			

切削条件

SPEEDTIGER 3枚刃 アルミ用スーパーハイヘリ ロング刃長(AUEL)

側面加工条件

被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金		Copper 銅	
最大切削速度(V)	240m/min		87m/min	
刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
6	6,360	1,259	2,330	419
8	4,770	944	1,747	315
10	3,816	756	1,398	252
12	3,180	630	1,165	210
基準加工深さ	$\leq 0.5D$ 			

溝加工条件

被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金		Copper 銅	
最大切削速度(V)	240m/min		87m/min	
刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
6	6,657	1,198	2,463	621
8	4,993	899	1,847	466
10	3,994	719	1,478	372
12	3,328	599	1,232	310
基準加工深さ	