

## オーラム®の機械加工

オーラム®射出成形材(平板)及び押出成形材(丸棒)の切削加工については通常一般に使用されている軟鋼用バイトで切削可能です。

以下に機械加工の代表例を示します。

### (1) 切削旋盤加工(回転切削)

切削条件	オーラム®	
	ナチュラル	JGN3030(GF 入り)
切削速度(周速)	[ft/min] 1000	400~500
一回転当たりの送り量	[ins/rev] 0.016	0.008
逃げ角(Relief Angle)	[deg.] 5	5
すくい角(Top Rake Angle)	[deg.] 6~12	6~12
切込み深さ	[ins] 0.25	0.30

尚、切削時の冷却は不要です。

### (2) フライス盤加工

ナチュラルの加工には一般の切刃で充分ですが、ガラス充填品の場合はカーバイド切刃をお勧めします。カッタースピード(周速)は500~750ft /min、ガラス充填品で250~350ft /minとして下さい。

尚、切削時水で切削部を冷却して下さい。

(3) ドリル加工

切削条件	オーラム®	
	ナチュラル	JGN3030(GF 入り)
切削速度(ドリル周速) [ft/min]	400	250~400
一刃当たりの送り量 [ins/ 刃]	.0020~0.008	0.02~0.008
先端角(Lip Angle) [deg.]	118	118
クリアランス角 [deg.]	12	12

尚、穴あけ時必ず水で冷却して下さい。

(4) リーマ加工(拡穴加工)

ナチュラル、ガラス充填品ともリーマの回転速度は 50~100 rpm にして下さい。

尚、加工時は水で冷却することをお勧めします。

オーラム®加工時、特にガラス充填品等を高速で切削加工する場合、切刃の摩耗が目立つ場合はカーバイト切刃の使用をお勧めします。また、加工物の破損(欠け)等を防ぐには常時切刃の摩耗にご注意下さい。