

スター アルミーゴHardシリーズ プレート・丸材

被削性

アルミーゴHardの加工特性

| 加工方法 材 質 名 | ワイヤーカット放電加工 | 放 電 加 工 | マシニングセンタ平面加工 | マシニングセンタ溝加工 |
|-------------------|-----------------------|------------------------------|-------------------------------|------------------------------|
| | 厚さ60mm φ0.28SW | φ40銅電極 深さ10mm 仕上げ面3.2a | フェースミル φ125 7枚刃 切込深さ5mm | エンドミル φ40 4枚刃 切込深さ10mm |
| | 最大加工速度 | 加工時間 | 送り速度 | 送り速度 |
| アルミーゴHard | 438mm ² /分 | 38分 | 1050mm /分 | 2100mm /分 |
| S50C | 144mm ² /分 | 124分 | 637mm /分 | 954mm /分 |
| 速 度 比 (S50C対比) | 3.0 | 3.3 | 1.6 | 2.2 |

- 成形方法：ブロー成形
- 使用樹脂：PP・PE
- ショット数：100万以上
- 金型材質：アルミーゴHard
- 効 果：切削性が良い事、研削仕上げがきれい、研削仕上げスピードが速い、成形サイクル時間の短縮。
- アドバイス：熱伝導性が良いので金型温度の冷えすぎに注意が必要です。



加工性

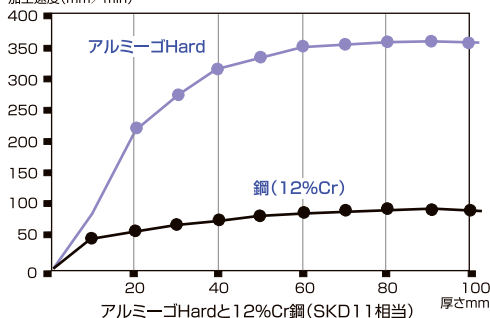
ワイヤー加工

フライス加工時間は鋼の約1/3～1/6で、ワイヤーカット放電、放電加工に於いても鋼の約1/3～1/4と短縮ができます。ラップ加工時間も鋼の約1/5～1/8と大幅な加工時間の短縮ができ、コストダウンが計れます。

ねじ加工

今までのアルミでは、ヘリサートを必要としましたが、アルミーゴHardは基本的に必要ありません。

鋼とアルミ合金のWEDM加工速度比較



- 成形方法：射出成形
- 使用樹脂：ABS・PP・PE・PS
- ショット数：3～5万
- 金型材質：アルミーゴHard
- 効 果：粗加工の短縮、ワイヤカット放電加工、放電加工の短縮（電極マスターの摩耗がほとんど見られない、工具の摩耗が少ない）軽量のため作業性向上。成形サイクルの短縮（約20～30%）
- アドバイス：①切削油は充分必要です。②バリに注意。鋼より硬いためバリが発生した場合大くなる恐れがあります。対策として表面処理する方法があります。（硬質アルマイト、無電解メッキなど）

