



被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075						Milling
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/ min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut	加工方式 Type	
X-AEW0803	23	220	8500~9000	6000~6500	0~1.5	6~8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	23	220	8500~9000	4000~4500	2~4	6~8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	23	220	8500~9000	3000~3500	5~6	6~8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	23	220	8500~9000	6000~6500	8	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	23	220	8500~9000	4500~5000	8	3~5	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	23	220	8500~9000	3000~3500	8	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	23	390	15000~16000	7500~8500	0~1.5	6~8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	23	390	15000~16000	4500~5000	2~4	6~8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	23	390	15000~16000	5500~6500	5~6	6~8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	23	390	15000~16000	9000~10000	8	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	23	390	15000~16000	6500~7500	8	3~5	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	23	390	15000~16000	5000~5500	8	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	35	195	7500~8000	4000~4500	0~1.5	8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	35	195	7500~8000	2300~2800	2~4	8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	35	195	7500~8000	1000~1500	5~6	8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	35	195	7500~8000	4000~4500	8	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	35	195	7500~8000	2300~2800	8	3~5	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	35	195	7500~8000	1000~1500	8	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW0803	45	130	5000~5500	1400~1800	4~5	8	溝銑(Slotting)	
X-AEW0803	45	130	5000~5500	1400~1800	8	4~5	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	26	250	7800~8300	5000~5500	0~2	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	26	250	7800~8300	4000~4500	3~5	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	26	250	7800~8300	3000~3500	6~8	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	26	250	7800~8300	5500~6000	10	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	26	250	7800~8300	4000~4500	10	3~5	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	26	250	7800~8300	3000~3500	10	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	26	390	12000~13000	7000~7500	0~2	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	26	390	12000~13000	6500~7000	3~5	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	26	390	12000~13000	6000~6500	6~8	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	26	485	15000~16000	7500~8500	10	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	26	485	15000~16000	8500~9000	10	3~5	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	26	485	15000~16000	5000~5500	10	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	45	140	4300~4800	2000~2500	0~2	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	45	155	4700~5200	1800~2300	3~5	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	45	155	4700~5200	1000~1500	6~8	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	45	230	7000~7500	4000~4500	10	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	45	190	5800~6300	2700~3200	10	3~5	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	45	190	5800~6300	1300~1800	10	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW1003	60	130	4000~4500	1000~1400	5~6	8~10	溝銑(Slotting)	
X-AEW1003	60	130	4000~4500	1000~1400	10	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	30	290	7500~8000	4500~5000	0~2	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	30	290	7500~8000	3000~3500	5~6	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	30	290	7500~8000	2500~3000	8~10	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	30	290	7500~8000	3500~4000	12	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	30	290	7500~8000	3000~3500	12	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	30	290	7500~8000	2500~3000	12	8~10	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	30	395	10000~11000	7000~7500	0~2	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	30	395	10000~11000	5500~6000	5~6	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	30	395	10000~11000	5500~6000	8~10	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	30	395	10000~11000	8000~8500	12	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	30	395	10000~11000	4500~5000	12	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	30	395	10000~11000	4500~5000	12	8~10	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	55	180	4500~5000	2000~2500	0~2	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	55	180	4500~5000	1800~2300	5~6	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	55	180	4500~5000	1500~2000	8~10	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	55	180	4500~5000	2000~2500	12	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	55	180	4500~5000	1800~2300	12	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	55	180	4500~5000	1500~2000	12	8~10	側銑(Side milling)	
X-AEW1203	70	140	3500~4000	1000~1400	5~6	10~12	溝銑(Slotting)	
X-AEW1203	70	140	3500~4000	1000~1400	12	5~6	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	40	340	6500~7000	2500~3000	3~4	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	40	340	6500~7000	1700~2200	6~8	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	40	340	6500~7000	1500~2000	10~12	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	40	340	6500~7000	4000~4500	16	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	40	340	6500~7000	2700~3200	16	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	40	340	6500~7000	2200~2700	16	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	55	320	6200~6700	2500~3000	3~4	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	55	320	6200~6700	1700~2200	6~8	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	55	320	6200~6700	1500~2000	10~12	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	55	320	6200~6700	4000~4500	16	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	55	320	6200~6700	2700~3200	16	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	55	320	6200~6700	2200~2700	16	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW1603	80	150	2800~3300	900~1300	6~8	14~16	溝銑(Slotting)	
X-AEW1603	80	150	2800~3300	900~1300	16	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	50	340	5200~5700	2200~2700	3~4	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	50	340	5200~5700	1400~1900	6~8	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	50	340	5200~5700	1100~1500	10~12	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	50	340	5200~5700	3000~3500	20	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	50	340	5200~5700	2000~2500	20	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	50	340	5200~5700	1500~2000	20	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	70	320	4700~5200	2000~2500	3~4	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	70	320	4700~5200	1400~1900	6~8	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	70	320	4700~5200	1100~1500	10~12	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	70	320	4700~5200	3000~3500	20	0~2	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	70	320	4700~5200	2000~2500	20	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	70	320	4700~5200	1500~2000	20	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW2003	90	170	2500~3000	800~1200	8~9	18~20	溝銑(Slotting)	
X-AEW2003	90	170	2500~3000	800~1200	20	8~9	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	60	340	4000~4500	1600~2000	3~4	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	60	340	4000~4500	1200~1600	6~8	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	60	340	4000~4500	1000~1400	10~12	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	60	340	4000~4500	1600~2000	25	3~4	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	60	340	4000~4500	1200~1600	25	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	60	340	4000~4500	1000~1400	25	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	80	300	3500~4000	1400~1800	3~4	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	80	300	3500~4000	1000~1400	6~8	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	80	300	3500~4000	800~1200	10~12	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	80	300	3500~4000	1400~1800	25	3~4	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	80	300	3500~4000	1000~1400	25	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	80	300	3500~4000	800~1200	25	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW2503	100	180	2000~2500	600~1000	10~12	20~25	溝銑(Slotting)	
X-AEW2503	100	180	2000~2500	600~1000	25	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	70	300	2700~3200	1200~1600	3~4	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	70	300	2700~3200	900~1300	6~8	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	70	300	2700~3200	700~1100	10~12	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	70	300	2700~3200	1200~1600	32	3~4	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	70	300	2700~3200	900~1300	32	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	70	300	2700~3200	700~1100	32	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	90	250	2200~2700	900~1300	3~4	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	90	250	2200~2700	700~1100	6~8	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	90	250	2200~2700	500~900	10~12	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	90	250	2200~2700	900~1300	32	3~4	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	90	250	2200~2700	700~1100	32	6~8	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	90	250	2200~2700	500~900	32	10~12	側銑(Side milling)	
X-AEW3203	110	180	1600~2000	500~700	10~12	25~32	溝銑(Slotting)	
X-AEW3203	110	180	1600~2000	500~700	32	10~12	側銑(Side milling)	

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.