



<Be used under the machine of RPM=10000(min<sup>-1</sup>)>



<<Be used under the machine of RPM=20000(min<sup>-1</sup>)>>

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 7075							5052 / 6061 /							被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 6061 / 7075							5052 /							
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 <sup>-1</sup> )	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 Milling Type	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 <sup>-1</sup> )	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 Milling Type	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 <sup>-1</sup> )	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 Milling Type	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 <sup>-1</sup> )	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 Milling Type	
ADR0202	9mm	65	9500~10000	1400~1800	0.05~0.08	1.5~2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1800~2200	0.05~0.08	1.5~2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	3000~3500	0~0.2	2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1700~2000	0.2~0.6	2	溝銑(Slotting)	
ADR0202	9mm	65	9500~10000	2200~2600	0~0.2	2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	3000~3500	0~0.2	2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1300~1700	0.6~1	2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1800~2200	4	0.05~0.08	側銑(Side milling)	
ADR0202	9mm	65	9500~10000	1400~1800	0.2~0.6	2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	3200~3700	2	0~0.2	側銑(Side milling)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1600~1900	2	0.2~0.6	側銑(Side milling)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1300~1700	2	0.6~1	側銑(Side milling)	
ADR0202	9mm	65	9500~10000	1100~1500	0.6~1	2	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1300~1700	2	0.6~1	側銑(Side milling)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	2000~2400	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)	ADR0202	9mm	115	18000~20000	1200~1600	0.8~1.2	3	溝銑(Slotting)	
ADR0302	13mm	90	9000~9500	1400~1600	0.05~0.1	2.5~3	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	1800~2200	0.05~0.1	2.5~3	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2600~3000	0~0.4	3	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2000~2400	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)	
ADR0302	13mm	90	9000~9500	2000~2400	0~0.4	3	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2800~3200	3	0~0.4	側銑(Side milling)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2000~2400	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	1300~1700	3	0.8~1.2	側銑(Side milling)	
ADR0302	13mm	90	9000~9500	1600~2000	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2000~2400	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	1500~1900	4	1.2~2	4	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	1800~2200	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ADR0302	13mm	90	9000~9500	1200~1600	0.8~1.2	3	溝銑(Slotting)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	1300~1700	3	0.8~1.2	側銑(Side milling)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2800~3200	3	0~0.4	側銑(Side milling)	ADR0302	13mm	160	17000~18000	2000~2400	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)	
ADR0402	15mm	110	8500~9000	1400~1800	0.05~0.12	3~4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	175	14000~15000	2000~2400	0.05~0.12	3~4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	175	14000~15000	3000~3500	0~0.6	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	175	14000~15000	2000~2400	8	0.05~0.12	側銑(Side milling)	
ADR0402	15mm	110	8500~9000	2400~2800	0~0.6	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	3000~3500	0~0.6	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	2100~2500	0.6~1.2	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	1400~1800	4	1.2~2	側銑(Side milling)	
ADR0402	15mm	110	8500~9000	1800~2200	0.6~1.2	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	2100~2500	4	0.6~1.2	側銑(Side milling)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	1500~1900	1.2~2	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	175	14000~15000	2000~2400	8	0.05~0.12	側銑(Side milling)	
ADR0402	15mm	110	8500~9000	1200~1600	1.2~2	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	200	16000~17000	1500~1900	1.2~2	4	溝銑(Slotting)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	3000~3500	4	0~0.6	側銑(Side milling)	ADR0402	15mm	150	12000~13000	2100~2500	4	0.6~1.2	側銑(Side milling)	
ADR0603	21mm	150	7800~8300	1600~2000	0.05~0.15	5~6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	2000~2400	0.05~0.15	5~6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	3500~4000	0~1	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	2400~2800	1~3	6	溝銑(Slotting)	
ADR0603	21mm	150	7800~8300	2800~3200	0~1	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	3500~4000	0~1	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	1600~2000	3~6	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	2000~2400	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)	
ADR0603	21mm	150	7800~8300	1700~2200	1~3	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	2000~2400	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	3500~4000	6	0~1	側銑(Side milling)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	1600~2000	6	3~6	側銑(Side milling)	
ADR0603	21mm	150	7800~8300	1200~1700	3~6	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	1600~2000	3~6	6	溝銑(Slotting)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	2000~2500	6	1~3	側銑(Side milling)	ADR0603	21mm	270	14000~15000	2400~2800	6	3~6	側銑(Side milling)	
ADR0805	25mm	200	7800~8300	1600~2000	0.05~0.15	6~8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	2000~2400	0.05~0.15	6~8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	4500~5000	0~1.5	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	2400~2800	4~8	8	溝銑(Slotting)	
ADR0805	25mm	200	7800~8300	3500~4000	0~1.5	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	4500~5000	0~1.5	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	2000~2400	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	2000~2400	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)	
ADR0805	25mm	200	7800~8300	3000~3500	1.5~4	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	3500~4000	1.5~4	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	4500~5000	8	0~2	側銑(Side milling)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	4500~5000	8	0~2	側銑(Side milling)	
ADR0805	25mm	200	7800~8300	2400~2800	4~8	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	2400~2800	4~8	8	溝銑(Slotting)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	3500~4000	8	2~4	側銑(Side milling)	ADR0805	25mm	315	12000~13000	2400~2800	8	4~8	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	1600~2000	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	5000~5500	0~2	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	3500~4000	0~2	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	5000~5500	0~2	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	3500~4000	2~5	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	3000~3500	2~5	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	3500~4000	2~5	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	2000~2400	5~10	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	5~10	10	溝銑(Slotting)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	5000~5500	10	0~2	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	5000~5500	10	0~2	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	1600~2000	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	3500~4000	10	2~5	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	3500~4000	10	2~5	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	3500~4000	10	0~2	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	5000~5500	10	0~2	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	3000~3500	10	2~5	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	3500~4000	10	2~5	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	
ADR1005	33mm	250	7800~8300	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	ADR1005	33mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)	

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.