<Be used under the machine of RPM=10000(min⁻1)>

被切削材 Work Material	鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mim⁻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 Milling Type
AEA0052	9mm	15	9500~10000	1200~1600	0.02~0.04	0.4~0.5	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	1200~1600	0~0.04	1	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	500~800	0.04~0.07	1	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	200~400	0.07~0.1	1	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	1200~1600	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	1200~1600	1	0~0.04	側銑(Side milling)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	500~800	1	0.04~0.07	側銑(Side milling)
AEA0052	9mm	15	9500~10000	200~400	1	0.07~0.1	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	1200~1600	0.03~0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	1500~2000	0~0.1	1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	900~1200	0.1~0.2	1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	500~800	0.2~0.3	1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	1100~1500	2	0.03~0.06	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	1500~2000	2	0~0.1	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	1000~1300	2	0.1~0.2	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	30	9500~10000	600~900	2	0.2~0.3	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	1200~1600	0.04~0.07	1.3~1.5	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	1500~2000	0~0.2	2	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	1000~1300	0.2~0.4	2	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	500~800	0.4~0.6	2	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	1200~1600	3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	1500~2000	2	0~0.2	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	1000~1300	2	0.2~0.4	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	45	9000~9500	600~900	2	0.4~0.6	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	1200~1600	0.05~0.08	1.5~2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	1600~2000	0~0.2	2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	1100~1400	0.2~0.6	2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	600~900	0.6~1	2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	1300~1700	4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	1800~2200	2	0~0.2	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	1100~1400	2	0.2~0.6	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	60	9000~9500	600~900	2	0.6~1	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	1200~1600	0.05~0.1	2.5~3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	1600~2000	0~0.4	3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	1200~1600	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	600~900	0.8~1.2	3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	1200~1600	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	16000~2000	3	0~0.4	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	1200~1600	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	85	8500~9000	700~1000	3	0.8~1.2	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	1200~1600	0.05~0.12	3~4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	1800~2200	0~0.6	4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	1200~1600	0.6~1.2	4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	700~1000	1.2~2	4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	1200~1600	8	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	1800~2200	4	0~0.6	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	1200~1600	4	0.6~1.2	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	110	8500~9000	800~1100	4	1.2~2	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	1400~1800	0.05~0.12	4~5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	2700~3200	0~0.7	5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	1400~1900	0.7~1.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	700~1100	1.5~3.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	1400~1800	10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	2500~3000	5	0~0.7	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	1600~2000	5	0.7~1.5	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	140	8500~9000	800~1200	5	1.5~3.5	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	1600~2000	0.05~0.15	5~6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	2500~3000	0~1	6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	1400~1800	1~3	6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	800~1200	3~6	6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	1600~2000	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	2400~2800	6	0~1	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	1500~1900	6	1~3	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	165	8500~9000	900~1300	6	3~6	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	1400~1800	0.05~0.15	6~8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	2500~3000	0~1.5	8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	1600~2000	1.5~4	8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	1500~2000	4~8	8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	1400~1800	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	2800~3200	8	0~2	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	2000~2500	8	2~4	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	200	7800~8300	1600~2000	8	4~8	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	1400~1800	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	3000~3500	0~2	10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	2000~2500	2~5	10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	1400~1800	5~10	10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	1400~1800	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	3000~3500	10	0~2	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	2200~2600	10	2~5	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	250	7800~8300	1400~1800	10	5~10	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	1600~2000	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	2000~2400	0~2	12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	1500~2000	2~6	12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	1000~1400	6~12	12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	1600~2000	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	2400~2800	12	0~2	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	2000~2500	12	2~6	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	225	5800~6300	1100~1500	12	6~12	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

<Be used under the machine of RPM=24000(min⁻1)>

被切削材 Work Material	鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mim⁻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 Milling Type
AEA0052	9mm	40	23000~24000	1600~2000	0.02~0.04	0.4~0.5	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	1600~2000	0~0.04	1	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	700~1000	0.04~0.07	1	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	300~500	0.07~0.1	1	溝銑(Slotting)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	1600~2000	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	1600~2000	1	0~0.04	側銑(Side milling)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	700~1000	1	0.04~0.07	側銑(Side milling)
AEA0052	9mm	40	23000~24000	300~500	1	0.07~0.1	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	1800~2200	0.03~0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	1800~2200	0~0.1	1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	1200~1500	0.1~0.2	1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	700~1000	0.2~0.3	1	溝銑(Slotting)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	1800~2200	2	0.03~0.06	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	1800~2200	2	0~0.1	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	1200~1500	2	0.1~0.2	側銑(Side milling)
AEA0102	9mm	75	23000~24000	800~1100	2	0.2~0.3	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	2000~2400	0.04~0.07	1.3~1.5	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	2400~2800	0~0.2	2	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	1600~1900	0.2~0.4	2	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	800~1100	0.4~0.6	2	溝銑(Slotting)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	2000~2400	3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	2400~2800	2	0~0.2	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	1700~2000	2	0.2~0.4	側銑(Side milling)
AEA0152	9mm	105	21000~22000	900~1200	2	0.4~0.6	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	1800~2200	0.05~0.08	1.5~2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	2700~3200	0~0.2	2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	1400~1800	0.2~0.6	2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	1000~1400	0.6~1	2	溝銑(Slotting)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	1800~2200	4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	2700~3200	2	0~0.2	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	1400~1800	2	0.2~0.6	側銑(Side milling)
AEA0202	9mm	125	19000~20000	1000~1400	2	0.6~1	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	1800~2200	0.05~0.1	2.5~3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	2400~2800	0~0.4	3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	1800~2000	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	1000~1400	0.8~1.2	3	溝銑(Slotting)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	1800~2200	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	3000~3400	3	0~0.4	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	1600~2000	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)
AEA0302	12mm	180	18000~19000	1000~1400	3	0.8~1.2	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	1800~2200	0.05~0.12	3~4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	2500~3000	0~0.6	4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	1800~2200	0.6~1.2	4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	1100~1500	1.2~2	4	溝銑(Slotting)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	1800~2200	8	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	2500~3000	4	0~0.6	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	1800~2200	4	0.6~1.2	側銑(Side milling)
AEA0402	15mm	225	17000~18000	1200~1600	4	1.2~2	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	1700~2100	0.05~0.12	4~5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	3200~3600	0~0.7	5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	2000~2500	0.7~1.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	1200~1600	1.5~3.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	1700~2100	10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	3200~3600	5	0~0.7	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	2000~24000	5	0.7~1.5	側銑(Side milling)
AEA0502	19mm	250	15000~16000	1200~1600	5	1.5~3.5	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	250	12500~13500	1700~2100	0.05~0.15	5~6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	225	11500~12500	3200~3600	0~1	6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	225	11500~12500	1800~2200	1~3	6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	225	11500~12500	1200~1600	3~6	6	溝銑(Slotting)
AEA0602	21mm	250	12500~13500	1800~2200	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	225	11500~12500	3200~3600	6	0~1	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	225	11500~12500	1700~2100	6	1~3	側銑(Side milling)
AEA0602	21mm	225	11500~12500	1300~1700	6	3~6	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	1700~2100	0.05~0.15	6~8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	3400~3800	0~1.5	8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	2000~2500	1.5~4	8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	2000~2400	4~8	8	溝銑(Slotting)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	1700~2100	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	3800~4200	8	0~2	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	2500~3000	8	2~4	側銑(Side milling)
AEA0802	25mm	300	11000~12000	2000~2400	8	4~8	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	1600~2000	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	3500~4000	0~2	10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	2500~3000	2~5	10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	1600~2000	5~10	10	溝銑(Slotting)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	1600~2000	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	3800~4200	10	0~2	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	2700~3200	10	2~5	側銑(Side milling)
AEA1002	30mm	300	9000~9500	1700~2100	10	5~10	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	1600~2000	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	2800~3200	0~2	12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	2000~2500	2~6	12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	1600~2000	6~12	12	溝銑(Slotting)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	1600~2000	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	3200~3600	12	0~2	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	2500~3000	12	2~6	側銑(Side milling)
AEA1202	35mm	300	7800~8300	1600~2000	12	6~12	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.