DHF

<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
AEA0203	9mm	65	9500~10000	1300~1700	0.05~0.08	1.5~2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	1800~2200	0~0.2	2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	1400~1800	0.2~0.6	2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	900~1300	0.6~1	2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	1300~1700	4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	2000~2400	2	0~0.2	側銑(Side milling)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	1400~1800	2	0.2~0.6	側銑(Side milling)
AEA0203	9mm	65	9500~10000	1000~1400	2	0.6~1	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1400~1800	0.05~0.1	2.5~3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1800~2200	0~0.4	3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1500~1900	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1000~1400	0.8~1.2	3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1400~1800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1800~2200	3	0~0.4	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1500~1900	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	90	9000~9500	1000~1400	3	0.8~1.2	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	1400~1800	0.05~0.12	3~4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	2200~2600	0~0.6	4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	1800~2200	0.6~1.2	4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	1000~1400	1.2~2	4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	1400~1800	8	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	2200~2600	4	0~0.6	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	1800~2200	4	0.6~1.2	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	110	8500~9000	1000~1400	4	1.2~2	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	1600~2000	0.05~0.12	4~5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	3500~4000	0~0.7	5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	2000~2500	0.7~1.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	1200~1700	1.5~3.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	1600~2000	10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	3500~4000	5	0~0.7	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	2000~2500	5	0.7~1.5	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	125	7800~8300	1200~1700	5	1.5~3.5	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	1800~2200	0.05~0.15	5~6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	3200~3600	0~1	6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	1700~2200	1~3	6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	1200~1700	3~6	6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	1800~2200	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	2800~3200	6	0~1	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	1800~2300	6	1~3	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	150	7800~8300	1200~1700	6	3~6	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	1800~2200	0.05~0.15	6~8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	4500~5000	0~1.5	8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	3000~3500	1.5~4	8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	2400~2800	4~8	8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	1800~2200	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	4500~5000	8	0~2	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	3000~3500	8	2~4	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	200	7800~8300	2400~2800	8	4~8	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	1800~2200	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	4500~5000	0~2	10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	3500~4000	2~5	10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	2000~2400	5~10	10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	1800~2200	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	4500~5000	10	0~2	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	3500~4000	10	2~5	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	250	7800~8300	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	4500~5000	0~2	12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	3000~3500	2~6	12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	6~12	12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	4500~5000	12	0~2	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	3500~4000	12	2~6	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	12	6~12	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	1700~2100	0.05~0.2	14~16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	3500~4000	0~2	16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2600~3200	2~6	16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2000~2400	6~12	16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	1700~2100	32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	3500~4000	16	0~2	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2600~3200	16	2~6	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2000~2400	16	6~12	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

DHF

<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
AEA0203	9mm	150	23000~24000	2000~2400	0.05~0.08	1.5~2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	3000~3500	0~0.2	2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	1700~2000	0.2~0.6	2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	1300~1700	0.6~1	2	溝銑(Slotting)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	2000~2400	4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	3200~3700	2	0~0.2	側銑(Side milling)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	1600~1900	2	0.2~0.6	側銑(Side milling)
AEA0203	9mm	150	23000~24000	1300~1700	2	0.6~1	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	2000~2400	0.05~0.1	2.5~3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	2600~3000	0~0.4	3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	2000~2400	0.4~0.8	3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	1200~1600	0.8~1.2	3	溝銑(Slotting)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	2000~2400	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	3400~3900	3	0~0.4	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	1800~2100	3	0.4~0.8	側銑(Side milling)
AEA0303	12mm	210	21000~22000	1300~1700	3	0.8~1.2	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	2000~2400	0.05~0.12	3~4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	3000~3500	0~0.6	4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	2100~2500	0.6~1.2	4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	1400~1800	1.2~2	4	溝銑(Slotting)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	2000~2400	8	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	3000~3500	4	0~0.6	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	2100~2500	4	0.6~1.2	側銑(Side milling)
AEA0403	15mm	250	19000~20000	1400~1800	4	1.2~2	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	2000~2400	0.05~0.12	4~5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	4000~4500	0~0.7	5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	2400~2800	0.7~1.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	1400~1800	1.5~3.5	5	溝銑(Slotting)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	2000~2400	10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	4200~4800	5	0~0.7	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	2400~2800	5	0.7~1.5	側銑(Side milling)
AEA0503	19mm	260	16000~17000	1400~1800	5	1.5~3.5	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	2000~2400	0.05~0.15	5~6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	4000~4500	0~1	6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	2500~3000	1~3	6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	1600~2000	3~6	6	溝銑(Slotting)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	2000~2400	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	3500~4000	6	0~1	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	2000~2500	6	1~3	側銑(Side milling)
AEA0603	21mm	270	14000~15000	1600~2000	6	3~6	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	2000~2400	0.05~0.15	6~8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	5000~5500	0~1.5	8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	3500~4000	1.5~4	8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	2400~2800	4~8	8	溝銑(Slotting)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	2000~2400	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	5000~5500	8	0~2	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	3500~4000	8	2~4	側銑(Side milling)
AEA0803	25mm	315	12000~13000	2400~2800	8	4~8	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	2000~2400	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	5000~5500	0~2	10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	3500~4000	2~5	10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	2000~2400	5~10	10	溝銑(Slotting)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	2000~2400	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	5000~5500	10	0~2	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	3500~4000	10	2~5	側銑(Side milling)
AEA1003	30mm	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	4500~5000	0~2	12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	3000~3500	2~6	12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	6~12	12	溝銑(Slotting)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	4500~5000	12	0~2	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	3500~4000	12	2~6	側銑(Side milling)
AEA1203	35mm	300	7800~8300	2000~2400	12	6~12	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	1700~2100	0.05~0.2	14~16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	3500~4000	0~2	16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2600~3200	2~6	16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2000~2400	6~12	16	溝銑(Slotting)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	1700~2100	32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	3500~4000	16	0~2	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2600~3200	16	2~6	側銑(Side milling)
AEA1603	50mm	300	6000~6500	2000~2400	16	6~12	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.