| 被切削材<br>Work Material | 鋁合金 : Aluminum Alloy<br>5052 / 6061 / 7075 | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 型號<br>Type NO. | 刀具伸長量<br>Extension<br>Length | 切削速度<br>(m/min)<br>Cutting Speed | 迴轉速度<br>Speed<br>(min⁻1) | 進給速度<br>Feed<br>(mm/min) | 加工深度(Aa)<br>Cut of depth | 加工寬度(Ap)<br>Cut of width | 冷卻方式 | 加工方式 |
| AEM0303 | 20mm | 95 | 8000~12000 | 450~550 | 0.05~0.07 | 2,4 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM0303 | 20mm | 95 | 8000~12000 | 400~550 | 6 | 0.05~0.1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM0403 | 20mm | 125 | 8000~12000 | 450~550 | 0.05~0.08 | 3,2 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM0403 | 20mm | 125 | 8000~12000 | 400~550 | 8 | 0.05~0.1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM0503 | 20mm | 160 | 8000~12000 | 450~550 | 0,1 | 4 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM0503 | 20mm | 160 | 8000~12000 | 400~550 | 10 | 0,1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM0603 | 20mm | 190 | 8000~12000 | 450~550 | 0,1 | 4,8 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM0603 | 20mm | 190 | 8000~12000 | 400~550 | 12 | 0,1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM0803 | 26mm | 250 | 8000~12000 | 450~550 | 0,1 | 6,4 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM0803 | 26mm | 250 | 8000~12000 | 400~550 | 16 | 0,1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM1003 | 32mm | 315 | 8000~12000 | 450~550 | 0,1 | 8 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM1003 | 32mm | 315 | 8000~12000 | 400~550 | 20 | 0,1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM1203 | 37mm | 340 | 8000~10000 | 450~550 | 0,1 | 9,6 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM1203 | 37mm | 340 | 8000~10000 | 400~550 | 25 | 0,1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |
| AEM1603 | 52mm | 360 | 6500~8000 | 450~550 | 0,1 | 12,8 | 濕式 | 面铣(高光精铣) |
| AEM1603 | 52mm | 300 | 5500~6500 | 400~550 | 30 | 0,1 | 濕式 | 側铣(高光精铣) |

刀具偏擺值需控制在0.01mm內