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 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min¯1)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Cut of depth	加工寬度(Ap) 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	面銑(高光精銑)
AEM0303	20mm	95	8000~12000	400~550	6	0.05~0.1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0403	20mm	125	8000~12000	450~550	0.05~0.08	3,2	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0403	20mm	125	8000~12000	400~550	8	0.05~0.1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0503	20mm	160	8000~12000	450~550	0,1	4	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0503	20mm	160	8000~12000	400~550	10	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0603	20mm	190	8000~12000	450~550	0,1	4,8	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0603	20mm	190	8000~12000	400~550	12	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0803	26mm	250	8000~12000	450~550	0,1	6,4	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0803	26mm	250	8000~12000	400~550	16	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM1003	32mm	315	8000~12000	450~550	0,1	8	濕式	面銑(高光精銑)
AEM1003	32mm	315	8000~12000	400~550	20	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM1203	37mm	340	8000~10000	450~550	0,1	9,6	濕式	面銑(高光精銑)
AEM1203	37mm	340	8000~10000	400~550	25	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM1603	52mm	360	6500~8000	450~550	0,1	12,8	濕式	面銑(高光精銑)
AEM1603	52mm	300	5500~6500	400~550	30	0,1	濕式	側銑(高光精銑)

使用注意事項:　一:刀具偏擺值需控制在0.01mm內

二: 加工面若有震痕,代表主軸轉速過高'需調降至沒震痕為止

被切削材 Work Material	紅銅(Copper)							
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min¯1)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Cut of depth	加工寬度(Ap) 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	面銑(高光精銑)
AEM0303	20mm	85	8000~10000	400~550	6	0.05~0.1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0403	20mm	125	8000~12000	450~550	0.05~0.08	3,2	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0403	20mm	115	8000~10000	400~550	8	0.05~0.1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0503	20mm	160	8000~12000	450~550	0,1	4	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0503	20mm	140	8000~10000	400~550	10	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0603	20mm	190	8000~12000	450~550	0,1	4,8	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0603	20mm	170	8000~10000	400~550	12	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM0803	26mm	250	8000~12000	450~550	0,1	6,4	濕式	面銑(高光精銑)
AEM0803	26mm	190	6000~9000	400~550	16	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM1003	32mm	220	6000~8000	450~550	0,1	8	濕式	面銑(高光精銑)
AEM1003	32mm	220	6000~8000	400~550	20	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM1203	37mm	265	6000~8000	450~550	0,1	9,6	濕式	面銑(高光精銑)
AEM1203	37mm	190	4000~6000	400~550	25	0,1	濕式	側銑(高光精銑)
AEM1603	52mm	290	5000~6500	450~550	0,1	12,8	濕式	面銑(高光精銑)
AEM1603	52mm	200	3000~5000	400~550	30	0,1	濕式	側銑(高光精銑)

使用注意事項:　一:刀具偏擺值需控制在0.01mm內

二: 加工面若有震痕,代表主軸轉速過高'需調降至沒震痕為止