



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

<Be used under the machine of RPM=18000(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		
AEWR0605	20mm	185	9500~10000	3500~4000	0~1	4~6	溝銑(Slotting)	AEWR0605	20mm	330	17000~18000	5500~6000	0~1	4~6	溝銑(Slotting)		
AEWR0605	20mm	185	9500~10000	2000~2500	2~3	4~6	溝銑(Slotting)	AEWR0605	20mm	330	17000~18000	4000~4500	2~3	4~6	溝銑(Slotting)		
AEWR0605	20mm	185	9500~10000	1000~1500	4~6	4~6	溝銑(Slotting)	AEWR0605	20mm	330	17000~18000	3500~4000	4~6	4~6	溝銑(Slotting)		
AEWR0605	20mm	185	9500~10000	5000~5500	6	0~1	側銑(Side milling)	AEWR0605	20mm	330	17000~18000	7000~7500	6	0~1	側銑(Side milling)		
AEWR0605	20mm	185	9500~10000	3000~3500	6	2~3	側銑(Side milling)	AEWR0605	20mm	330	17000~18000	5000~5500	6	2~3	側銑(Side milling)		
AEWR0605	20mm	185	9500~10000	1000~1500	6	4~6	側銑(Side milling)	AEWR0605	20mm	330	17000~18000	2000~2500	6	4~6	側銑(Side milling)		
AEWR0805	27mm	220	8500~9000	5000~5500	0~1.5	6~8	溝銑(Slotting)	AEWR0805	27mm	390	15000~16000	6500~7000	0~1.5	6~8	溝銑(Slotting)		
AEWR0805	27mm	220	8500~9000	3000~3500	2~4	6~8	溝銑(Slotting)	AEWR0805	27mm	390	15000~16000	3500~4000	2~4	6~8	溝銑(Slotting)		
AEWR0805	27mm	220	8500~9000	2000~2500	5~8	6~8	溝銑(Slotting)	AEWR0805	27mm	340	13000~14000	2500~3000	5~8	6~8	溝銑(Slotting)		
AEWR0805	27mm	220	8500~9000	5000~5500	8	0~2	側銑(Side milling)	AEWR0805	27mm	390	15000~16000	7000~7500	8	0~2	側銑(Side milling)		
AEWR0805	27mm	220	8500~9000	3000~3500	8	3~5	側銑(Side milling)	AEWR0805	27mm	390	15000~16000	5000~5500	8	3~5	側銑(Side milling)		
AEWR0805	27mm	220	8500~9000	1800~2300	8	6~8	側銑(Side milling)	AEWR0805	27mm	390	15000~16000	4000~4500	8	6~8	側銑(Side milling)		
AEWR1005	33mm	250	7800~8300	4000~4500	0~2	8~10	溝銑(Slotting)	AEWR1005	33mm	390	12000~13000	6500~7000	0~2	8~10	溝銑(Slotting)		
AEWR1005	33mm	250	7800~8300	3000~3500	3~5	8~10	溝銑(Slotting)	AEWR1005	33mm	390	12000~13000	3500~4000	3~5	8~10	溝銑(Slotting)		
AEWR1005	33mm	250	7800~8300	2000~2500	6~10	8~10	溝銑(Slotting)	AEWR1005	33mm	390	12000~13000	2500~3000	6~10	8~10	溝銑(Slotting)		
AEWR1005	33mm	250	7800~8300	4000~4500	10	0~2	側銑(Side milling)	AEWR1005	33mm	390	12000~13000	7000~7500	10	0~2	側銑(Side milling)		
AEWR1005	33mm	250	7800~8300	3000~3500	10	3~5	側銑(Side milling)	AEWR1005	33mm	390	12000~13000	5000~5500	10	3~5	側銑(Side milling)		
AEWR1005	33mm	250	7800~8300	1800~2300	10	6~10	側銑(Side milling)	AEWR1005	33mm	390	12000~13000	4000~4500	10	6~10	側銑(Side milling)		
AEWR1205	37mm	290	7500~8000	4000~4500	0~2	10~12	溝銑(Slotting)	AEWR1205	37mm	395	10000~11000	6000~6500	0~2	10~12	溝銑(Slotting)		
AEWR1205	37mm	290	7500~8000	2500~3000	3~6	10~12	溝銑(Slotting)	AEWR1205	37mm	395	10000~11000	4500~5000	3~6	10~12	溝銑(Slotting)		
AEWR1205	37mm	290	7500~8000	2000~2500	7~12	10~12	溝銑(Slotting)	AEWR1205	37mm	395	10000~11000	4500~5000	7~12	10~12	溝銑(Slotting)		
AEWR1205	37mm	290	7500~8000	3000~3500	12	0~2	側銑(Side milling)	AEWR1205	37mm	395	10000~11000	7000~7500	12	0~2	側銑(Side milling)		
AEWR1205	37mm	290	7500~8000	2500~3000	12	3~6	側銑(Side milling)	AEWR1205	37mm	395	10000~11000	3500~4000	12	3~6	側銑(Side milling)		
AEWR1205	37mm	290	7500~8000	2000~2500	12	7~12	側銑(Side milling)	AEWR1205	37mm	395	10000~11000	3500~4000	12	7~12	側銑(Side milling)		
AEWR1610	55mm	340	6500~7000	2000~2500	3~4	14~16	溝銑(Slotting)	AEWR1610	55mm	340	6500~7000	2000~2500	3~4	14~16	溝銑(Slotting)		
AEWR1610	55mm	340	6500~7000	1200~1700	6~8	14~16	溝銑(Slotting)	AEWR1610	55mm	340	6500~7000	1200~1700	6~8	14~16	溝銑(Slotting)		
AEWR1610	55mm	340	6500~7000	1100~1600	9~10	14~16	溝銑(Slotting)	AEWR1610	55mm	340	6500~7000	1100~1600	9~10	14~16	溝銑(Slotting)		
AEWR1610	55mm	340	6500~7000	3200~3700	16	0~2	側銑(Side milling)	AEWR1610	55mm	340	6500~7000	3200~3700	16	0~2	側銑(Side milling)		
AEWR1610	55mm	340	6500~7000	2000~2500	16	6~8	側銑(Side milling)	AEWR1610	55mm	340	6500~7000	2000~2500	16	6~8	側銑(Side milling)		
AEWR1610	55mm	340	6500~7000	1400~1900	16	9~10	側銑(Side milling)	AEWR1610	55mm	340	6500~7000	1400~1900	16	9~10	側銑(Side milling)		
AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1700~2200	3~4	18~20	溝銑(Slotting)	AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1700~2200	3~4	18~20	溝銑(Slotting)		
AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1000~1400	6~8	18~20	溝銑(Slotting)	AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1000~1400	6~8	18~20	溝銑(Slotting)		
AEWR2010	60mm	315	4800~5300	900~1200	9~10	18~20	溝銑(Slotting)	AEWR2010	60mm	315	4800~5300	900~1200	9~10	18~20	溝銑(Slotting)		
AEWR2010	60mm	315	4800~5300	2500~3000	20	0~2	側銑(Side milling)	AEWR2010	60mm	315	4800~5300	2500~3000	20	0~2	側銑(Side milling)		
AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1600~2000	20	6~8	側銑(Side milling)	AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1600~2000	20	6~8	側銑(Side milling)		
AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1100~1500	20	9~10	側銑(Side milling)	AEWR2010	60mm	315	4800~5300	1100~1500	20	9~10	側銑(Side milling)		
附註 / Note:								附註 / Note:									
建議冷卻方式為濕式。								建議冷卻方式為濕式。									
Suggest to use Wet coolant.								Suggest to use Wet coolant.									