

# AEA-3T

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 Aluminum Alloy : 5052 / 6061 / 7075					建議機器轉速RPM=24000 (min <sup>-1</sup> ) 以下 Be used under the machine of RPM=24000 (min <sup>-1</sup> )	
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant						
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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	
AEA0203	9	150	23000~24000	2000~2400	0.05~0.08	1.5~2	溝銑 SLOTTING	
AEA0203	9	150	23000~24000	3000~3500	0~0.2	2	溝銑 SLOTTING	
AEA0203	9	150	23000~24000	1700~2000	0.2~0.6	2	溝銑 SLOTTING	
AEA0203	9	150	23000~24000	1300~1700	0.6~1	2	溝銑 SLOTTING	
AEA0203	9	150	23000~24000	2000~2400	4	0.05~0.08	側銑 SIDE MILLING	
AEA0203	9	150	23000~24000	3200~3700	2	0~0.2	側銑 SIDE MILLING	
AEA0203	9	150	23000~24000	1600~1900	2	0.2~0.6	側銑 SIDE MILLING	
AEA0203	9	150	23000~24000	1300~1700	2	0.6~1	側銑 SIDE MILLING	
AEA0303	12	210	21000~22000	2000~2400	0.05~0.1	2.5~3	溝銑 SLOTTING	
AEA0303	12	210	21000~22000	2600~3000	0~0.4	3	溝銑 SLOTTING	
AEA0303	12	210	21000~22000	2000~2400	0.4~0.8	3	溝銑 SLOTTING	
AEA0303	12	210	21000~22000	1200~1600	0.8~1.2	3	溝銑 SLOTTING	
AEA0303	12	210	21000~22000	2000~2400	6	0.05~0.1	側銑 SIDE MILLING	
AEA0303	12	210	21000~22000	3400~3900	3	0~0.4	側銑 SIDE MILLING	
AEA0303	12	210	21000~22000	1800~2100	3	0.4~0.8	側銑 SIDE MILLING	
AEA0303	12	210	21000~22000	1300~1700	3	0.8~1.2	側銑 SIDE MILLING	
AEA0403	15	250	19000~20000	2000~2400	0.05~0.12	3~4	溝銑 SLOTTING	
AEA0403	15	250	19000~20000	3000~3500	0~0.6	4	溝銑 SLOTTING	
AEA0403	15	250	19000~20000	2100~2500	0.6~1.2	4	溝銑 SLOTTING	
AEA0403	15	250	19000~20000	1400~1800	1.2~2	4	溝銑 SLOTTING	
AEA0403	15	250	19000~20000	2000~2400	8	0.05~0.12	側銑 SIDE MILLING	
AEA0403	15	250	19000~20000	3000~3500	4	0~0.6	側銑 SIDE MILLING	
AEA0403	15	250	19000~20000	2100~2500	4	0.6~1.2	側銑 SIDE MILLING	
AEA0403	15	250	19000~20000	1400~1800	4	1.2~2	側銑 SIDE MILLING	
AEA0503	19	260	16000~17000	2000~2400	0.05~0.12	4~5	溝銑 SLOTTING	
AEA0503	19	260	16000~17000	4000~4500	0~0.7	5	溝銑 SLOTTING	
AEA0503	19	260	16000~17000	2400~2800	0.7~1.5	5	溝銑 SLOTTING	
AEA0503	19	260	16000~17000	1400~1800	1.5~3.5	5	溝銑 SLOTTING	
AEA0503	19	260	16000~17000	2000~2400	10	0.05~0.12	側銑 SIDE MILLING	
AEA0503	19	260	16000~17000	4200~4800	5	0~0.7	側銑 SIDE MILLING	
AEA0503	19	260	16000~17000	2400~2800	5	0.7~1.5	側銑 SIDE MILLING	
AEA0503	19	260	16000~17000	1400~1800	5	1.5~3.5	側銑 SIDE MILLING	
AEA0603	21	270	14000~15000	2000~2400	0.05~0.15	5~6	溝銑 SLOTTING	
AEA0603	21	270	14000~15000	4000~4500	0~1	6	溝銑 SLOTTING	
AEA0603	21	270	14000~15000	2500~3000	1~3	6	溝銑 SLOTTING	
AEA0603	21	270	14000~15000	1600~2000	3~6	6	溝銑 SLOTTING	
AEA0603	21	270	14000~15000	2000~2400	12	0.05~0.15	側銑 SIDE MILLING	
AEA0603	21	270	14000~15000	3500~4000	6	0~1	側銑 SIDE MILLING	
AEA0603	21	270	14000~15000	2000~2500	6	1~3	側銑 SIDE MILLING	
AEA0603	21	270	14000~15000	1600~2000	6	3~6	側銑 SIDE MILLING	

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A <sub>a</sub> ) Depth of Cut	加工寬度 (A <sub>p</sub> ) Width of Cut	加工方式 Milling Type
AEA0803	25	315	12000~13000	2000~2400	0.05~0.15	6~8	溝銑 SLOTTING
AEA0803	25	315	12000~13000	5000~5500	0~1.5	8	溝銑 SLOTTING
AEA0803	25	315	12000~13000	3500~4000	1.5~4	8	溝銑 SLOTTING
AEA0803	25	315	12000~13000	2400~2800	4~8	8	溝銑 SLOTTING
AEA0803	25	315	12000~13000	2000~2400	16	0.05~0.15	側銑 SIDE MILLING
AEA0803	25	315	12000~13000	5000~5500	8	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEA0803	25	315	12000~13000	3500~4000	8	2~4	側銑 SIDE MILLING
AEA0803	25	315	12000~13000	2400~2800	8	4~8	側銑 SIDE MILLING
AEA1003	30	330	10000~11000	2000~2400	0.05~0.15	8~10	溝銑 SLOTTING
AEA1003	30	330	10000~11000	5000~5500	0~2	10	溝銑 SLOTTING
AEA1003	30	330	10000~11000	3500~4000	2~5	10	溝銑 SLOTTING
AEA1003	30	330	10000~11000	2000~2400	5~10	10	溝銑 SLOTTING
AEA1003	30	330	10000~11000	2000~2400	20	0.05~0.15	側銑 SIDE MILLING
AEA1003	30	330	10000~11000	5000~5500	10	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEA1003	30	330	10000~11000	3500~4000	10	2~5	側銑 SIDE MILLING
AEA1003	30	330	10000~11000	2000~2400	10	5~10	側銑 SIDE MILLING
AEA1203	35	300	7800~8300	2000~2400	0.05~0.15	10~12	溝銑 SLOTTING
AEA1203	35	300	7800~8300	4500~5000	0~2	12	溝銑 SLOTTING
AEA1203	35	300	7800~8300	3000~3500	2~6	12	溝銑 SLOTTING
AEA1203	35	300	7800~8300	2000~2400	6~12	12	溝銑 SLOTTING
AEA1203	35	300	7800~8300	2000~2400	24	0.05~0.15	側銑 SIDE MILLING
AEA1203	35	300	7800~8300	4500~5000	12	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEA1203	35	300	7800~8300	3500~4000	12	2~6	側銑 SIDE MILLING
AEA1203	35	300	7800~8300	2000~2400	12	6~12	側銑 SIDE MILLING
AEA1603	50	300	6000~6500	1700~2100	0.05~0.2	14~16	溝銑 SLOTTING
AEA1603	50	300	6000~6500	3500~4000	0~2	16	溝銑 SLOTTING
AEA1603	50	300	6000~6500	2600~3200	2~6	16	溝銑 SLOTTING
AEA1603	50	300	6000~6500	2000~2400	6~12	16	溝銑 SLOTTING
AEA1603	50	300	6000~6500	1700~2100	32	0.05~0.2	側銑 SIDE MILLING
AEA1603	50	300	6000~6500	3500~4000	16	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEA1603	50	300	6000~6500	2600~3200	16	2~6	側銑 SIDE MILLING
AEA1603	50	300	6000~6500	2000~2400	16	6~12	側銑 SIDE MILLING