

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=10000 (min ⁻¹) 以下 Be used under the machine of RPM=10000 (min ⁻¹)		
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 ⁻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		
AEW0603	20	185	9500~10000	4500~5000	0~1	4~6	溝銑 SLOTTING		
AEW0603	20	185	9500~10000	3000~3500	2~3	4~6	溝銑 SLOTTING		
AEW0603	20	185	9500~10000	2000~2500	4~6	4~6	溝銑 SLOTTING		
AEW0603	20	185	9500~10000	6500~7000	6	0~1	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	185	9500~10000	4500~5000	6	2~3	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	185	9500~10000	2000~2500	6	4~6	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	185	9500~10000	5000~5500	12	0~1	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	185	9500~10000	2000~2500	12	2~3	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	185	9500~10000	900~13000	12	4~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	220	8500~9000	6000~6500	0~1.5	6~8	溝銑 SLOTTING		
AEW0803	23	220	8500~9000	4000~4500	2~4	6~8	溝銑 SLOTTING		
AEW0803	23	220	8500~9000	3000~3500	5~8	6~8	溝銑 SLOTTING		
AEW0803	23	220	8500~9000	6000~6500	8	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	220	8500~9000	4500~5000	8	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	220	8500~9000	3000~3500	8	6~8	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	220	8500~9000	4000~4500	16	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	220	8500~9000	2500~3000	16	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	220	8500~9000	1500~2000	16	6~8	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	4000~4500	8	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	2300~2800	8	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	1000~1500	8	6~8	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	3500~4000	16	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	1800~2300	16	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	180	7000~7500	1800~2300	22	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	180	7000~7500	1000~1400	22	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	250	7800~8300	5000~5500	0~2	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003	26	250	7800~8300	4000~4500	3~5	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003	26	250	7800~8300	3000~3500	6~10	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003	26	250	7800~8300	5500~6000	10	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	250	7800~8300	4000~4500	10	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	250	7800~8300	3000~3500	10	6~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	250	7800~8300	4000~4500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	250	7800~8300	3000~3500	20	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	250	7800~8300	2500~3000	20	6~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003L	45	140	4300~4800	2000~2500	0~2	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003L	45	155	4700~5200	1800~2300	3~5	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003L	45	155	4700~5200	1000~1500	6~10	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003L	45	230	7000~7500	4000~4500	10	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003L	45	190	5800~6300	2700~3200	10	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003L	45	190	5800~6300	1300~1800	10	6~10	側銑 SIDE MILLING		

AEW

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 ⁻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
AEW1003L	45	165	5000~5500	2000~2500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	165	5000~5500	800~1300	20	3~5	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	165	5000~5500	600~1000	20	6~10	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	155	4700~5300	700~1200	28	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	155	4700~5300	500~800	28	3~5	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	290	7500~8000	4500~5000	0~2	10~12	溝銑 SLOTTING
AEW1203	30	290	7500~8000	3000~3500	3~6	10~12	溝銑 SLOTTING
AEW1203	30	290	7500~8000	2500~3000	7~12	10~12	溝銑 SLOTTING
AEW1203	30	290	7500~8000	3500~4000	12	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	290	7500~8000	3000~3500	12	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	290	7500~8000	3000~3500	12	7~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	290	7500~8000	4500~5000	24	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	290	7500~8000	4000~4500	24	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	290	7500~8000	3000~3500	24	7~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	2000~2500	12	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1800~2300	12	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1500~2000	12	7~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	2000~2500	24	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1500~2000	24	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1500~2000	34	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1000~1500	34	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	340	6500~7000	2500~3000	3~4	14~16	溝銑 SLOTTING
AEW1603	55	340	6500~7000	1700~2200	6~8	14~16	溝銑 SLOTTING
AEW1603	55	340	6500~7000	1500~2000	10~12	14~16	溝銑 SLOTTING
AEW1603	55	340	6500~7000	4000~4500	16	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	340	6500~7000	2700~3200	16	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	340	6500~7000	2200~2700	16	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	2000~2500	32	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	1800~2300	32	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	1500~2000	32	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	2000~2500	48	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	1000~1500	48	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	700~1100	48	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	340	5200~5700	2200~2700	3~4	18~20	溝銑 SLOTTING
AEW2003	60	340	5200~5700	1400~1900	6~8	18~20	溝銑 SLOTTING
AEW2003	60	340	5200~5700	1100~1500	10~12	18~20	溝銑 SLOTTING
AEW2003	60	340	5200~5700	3000~3500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	340	5200~5700	2000~2500	20	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	340	5200~5700	1500~2000	20	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	315	4800~5300	1700~2200	40	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	315	4800~5300	1800~2300	40	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	315	4800~5200	1000~1400	40	10~12	側銑 SIDE MILLING

切削條件表 MILLING CONDITIONS

AEW

被切削材 Work Material		鋁合金 Aluminum Alloy : 5052 / 6061 / 7075					建議機器轉速RPM=18000 (min ⁻¹) 以下 Be used under the machine of RPM=18000 (min ⁻¹)		
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 ⁻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		
AEW0603	20	330	17000~18000	6500~7000	0~1	4~6	溝銑 SLOTTING		
AEW0603	20	330	17000~18000	5000~5500	2~3	4~6	溝銑 SLOTTING		
AEW0603	20	330	17000~18000	4500~5000	4~6	4~6	溝銑 SLOTTING		
AEW0603	20	330	17000~18000	8500~9000	6	0~1	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	330	17000~18000	6000~6500	6	2~3	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	330	17000~18000	3000~3500	6	4~6	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	330	17000~18000	7000~7500	12	0~1	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	330	17000~18000	3000~3500	12	2~3	側銑 SIDE MILLING		
AEW0603	20	330	17000~18000	2000~2500	12	4~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	390	15000~16000	7500~8500	0~1.5	6~8	溝銑 SLOTTING		
AEW0803	23	390	15000~16000	4500~5000	2~4	6~8	溝銑 SLOTTING		
AEW0803	23	390	15000~16000	5500~6500	5~8	6~8	溝銑 SLOTTING		
AEW0803	23	390	15000~16000	9000~10000	8	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	390	15000~16000	6500~7500	8	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	390	15000~16000	5000~5500	8	6~8	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	390	15000~16000	7500~8500	16	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	390	15000~16000	5500~6000	16	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803	23	390	15000~16000	4500~5000	16	6~8	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	4000~4500	8	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	2300~2800	8	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	1000~1500	8	6~8	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	3500~4000	16	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	195	7500~8000	1800~2300	16	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	180	7000~7500	1800~2300	22	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW0803L	40	180	7000~7500	1000~1400	22	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	7000~7500	0~2	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003	26	390	12000~13000	6500~7000	3~5	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003	26	390	12000~13000	6000~6500	6~10	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003	26	485	15000~16000	9000~9500	0~2	8~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	7500~8500	10	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	6000~6500	10	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	5500~6000	10	6~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	5000~5500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	4000~4500	20	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	390	12000~13000	3000~3500	20	6~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	485	15000~16000	7500~8500	10	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	485	15000~16000	8500~9000	10	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	485	15000~16000	5000~5500	10	6~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	485	15000~16000	5000~5500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	485	15000~16000	5000~5500	20	3~5	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003	26	485	15000~16000	4000~4500	20	6~10	側銑 SIDE MILLING		
AEW1003L	45	140	4300~4800	2000~2500	0~2	8~10	溝銑 SLOTTING		
AEW1003L	45	155	4700~5200	1800~2300	3~5	8~10	溝銑 SLOTTING		

AEW

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 ⁻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
AEW1003L	45	155	4700~5200	1000~1500	6~10	8~10	溝銑 SLOTTING
AEW1003L	45	230	7000~7500	4000~4500	10	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	190	5800~6300	2700~3200	10	3~5	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	190	5800~6300	1300~1800	10	6~10	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	165	5000~5500	2000~2500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	165	5000~5500	800~1300	20	3~5	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	165	5000~5500	600~1000	20	6~10	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	155	4700~5300	700~1200	28	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1003L	45	155	4700~5300	500~800	28	3~5	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	395	10000~11000	7000~7500	0~2	10~12	溝銑 SLOTTING
AEW1203	30	395	10000~11000	5500~6000	3~6	10~12	溝銑 SLOTTING
AEW1203	30	395	10000~11000	5500~6000	7~12	10~12	溝銑 SLOTTING
AEW1203	30	395	10000~11000	8000~8500	12	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	395	10000~11000	4500~5000	12	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	395	10000~11000	4500~5000	12	7~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	395	10000~11000	7000~7500	24	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	395	10000~11000	4500~5000	24	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203	30	395	10000~11000	4500~5000	24	7~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	2000~2500	12	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1800~2300	12	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1500~2000	12	7~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	2000~2500	24	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1500~2000	24	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1203L	55	180	4500~5000	1000~1500	34	3~6	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	340	6500~7000	2500~3000	3~4	14~16	溝銑 SLOTTING
AEW1603	55	340	6500~7000	1700~2200	6~8	14~16	溝銑 SLOTTING
AEW1603	55	340	6500~7000	1500~2000	10~12	14~16	溝銑 SLOTTING
AEW1603	55	340	6500~7000	4000~4500	16	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	340	6500~7000	2700~3200	16	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	340	6500~7000	2200~2700	16	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	2000~2500	32	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	1800~2300	32	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	1500~2000	32	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	2000~2500	48	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	1000~1500	48	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW1603	55	315	6000~6500	700~1100	48	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	340	5200~5700	2200~2700	3~4	18~20	溝銑 SLOTTING
AEW2003	60	340	5200~5700	1400~1900	6~8	18~20	溝銑 SLOTTING
AEW2003	60	340	5200~5700	1100~1500	10~12	18~20	溝銑 SLOTTING
AEW2003	60	340	5200~5700	3000~3500	20	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	340	5200~5700	2000~2500	20	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	340	5200~5700	1500~2000	20	10~12	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	315	4800~5300	1700~2200	40	0~2	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	315	4800~5300	1800~2300	40	6~8	側銑 SIDE MILLING
AEW2003	60	315	4800~5200	1000~1400	40	10~12	側銑 SIDE MILLING