



• AES5 2 Flutes Standard Cutting Conditions 切削條件表

| Work material 被削材 | Aluminum 1070 鋁 | | | | Aluminum Alloy 2017.5052.7075 鋁合金 | | | | Aluminum Alloy Cast AC8C 鍛造鋁 | | | |
|------------------------------------|---|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|---|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|
| | 300m/min | | 220m/min | | 330m/min | | 240m/min | | 250m/min | | 160m/min | |
| | Side Milling 側面 | | Slotting 溝 | | Side Milling 側面 | | Slotting 溝 | | Side Milling 側面 | | Slotting 溝 | |
| Diameter 直徑(mm) | Speed (min^{-1}) 迴轉數 | Feed Rate (mm/min) 進給速度 | Speed (min^{-1}) 迴轉數 | Feed Rate (mm/min) 進給速度 | Speed (min^{-1}) 迴轉數 | Feed Rate (mm/min) 進給速度 | Speed (min^{-1}) 迴轉數 | Feed Rate (mm/min) 進給速度 | Speed (min^{-1}) 迴轉數 | Feed Rate (mm/min) 進給速度 | Speed (min^{-1}) 迴轉數 | Feed Rate (mm/min) 進給速度 |
| 8 | 12000 | 1650 | 8800 | 1125 | 13000 | 2400 | 9600 | 1200 | 9900 | 1800 | 6400 | 750 |
| 10 | 9600 | 1650 | 7000 | 1200 | 10500 | 2550 | 7600 | 1275 | 8000 | 1950 | 5100 | 825 |
| 12 | 8000 | 1800 | 5800 | 1200 | 8800 | 2550 | 6400 | 1350 | 6600 | 1950 | 4200 | 900 |
| Depth of cut (D:直徑Dia) 切削量基準 | <p style="text-align: center;">$AP \leq 0.5D$ $AE \leq 0.2D$</p> <p style="text-align: center;">$AP \leq 0.5D$</p> | | | | | | | | | | | |