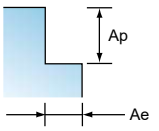
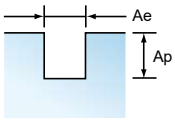
AE5
產 品 規格表 P156-157
Specification page

AET
產 品 規格表 P160-161
Specification page

• AE5,AET 2T Series Side Milling 側銑切削

Work Material 被削材	COPPER,COPPER ALLOY 銅・銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% 鋁合金	
Max Cutting Speed(V) 最大切削速度(V)	140m/min		380m/min	
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	14,770	2,100	39,910	6,380
4	11,080	1,580	29,940	4,790
5	8,860	1,260	23,950	3,830
6	7,380	1,060	19,960	3,190
8	5,550	790	15,000	2,400
10	4,430	630	11,980	1,920
12	3,690	530	9,980	1,600
16	2,770	400	7,490	1,200
20	2,220	320	5,980	960
25	1,780	260	4,790	770
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Side milling（側銑） Ap=2.0D Ae=0.5D			
	V線速度	140	V線速度	380
	Z刃數	2	Z刃數	2
	Fz	0.07	Fz	0.08

• AE5,AET 2T Series Slotting 溝銑切削

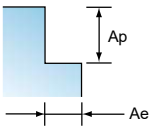
Work Material 被削材	COPPER,COPPER ALLOY 銅・銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% 鋁合金	
Max Cutting Speed(V) 最大切削速度(V)	90m/min		310m/min	
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	9,740	700	32,910	2630
4	7,300	520	24,680	1970
5	5,850	420	19,750	1580
6	4,870	350	16,450	1320
8	3,660	260	12,340	990
10	2,960	210	9,870	790
12	2,440	180	8,230	660
16	1,820	130	6,170	490
20	1,460	100	4,940	400
25	1,170	90	3,950	320
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Slotting（溝銑） Ap=2.0D Ae=1.0D			
	V線速度	90	V線速度	310
	Z刃數	2	Z刃數	2
	Fz	0.04	Fz	0.04

Unit/單位: mm

AEL5
產 品 規格表 P156-157
Specification page

ALET
產 品 規格表 P164
Specification page

• AEL5,ALET 2T Series Side Milling 側銑切削

Work Material 被削材	COPPER,COPPER ALLOY 銅・銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% 鋁合金	
Max Cutting Speed(V) 最大切削速度(V)	70m/min		190m/min	
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	7,540	650	20,380	1,960
4	5,660	480	15,290	1,460
5	4,530	390	12,230	1,180
6	3,770	320	10,190	980
8	2,780	240	7,500	720
10	2,260	190	6,110	580
12	1,890	160	5,100	490
16	1,420	120	3,820	370
20	1,130	100	3,060	300
25	900	80	2,450	230
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Side milling（側銑）  Ap=4.5D Ae=0.05D			
	V線速度	70	V線速度	190
	Z刃數	2	Z刃數	2
	Fz	0.04	Fz	0.05

1.When Slotting, reduce the feed by 60% from above values.
2.Length of overhang is 4 times dia. as standard. When it is longer then 4 times dia., follow figures of above table.
3. Recommend Oil-mist coolant or Air blow.
4.If the rigidity of the machine or the work material installation is very low, or chattering is generated, please reduce the revolution and the feed rate proportionately.
5.Use a rigid machine and holder.

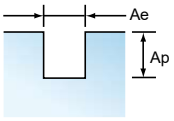
1. 溝加工時之進給速度，請設定為上述值之 60%。
2. 刀具夾持突出量以 4D 為基準，超出上述場合時，請將切削條件作適度之調整。
3. 請使用油霧 (Oil-mist) 冷卻或吹氣方式 (Air blow) 進行切削。
4. 機械設備或工件的夾持剛性不足、出現震動時，請以相同比例按上表降低回轉數及進給速度。
5. 請使用較具剛性之機械設備及夾頭。

Unit/單位: mm

AEL5
產 品 規格表 P156-157
Specification page

ALET
產 品 規格表 P164
Specification page

• AEL5,ALET 2T Series Slotting 溝銑切削

Work Material 被削材	COPPER,COPPER ALLOY 銅・銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% 鋁合金	
Max Cutting Speed(V) 最大切削速度(V)	50m/min		160m/min	
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉數 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	5,030	220	16,990	820
4	3,770	160	12,740	610
5	3,020	130	10,190	490
6	2,510	110	8,490	410
8	1,890	80	6,370	310
10	1,480	60	5,100	240
12	1,260	60	4,250	200
16	940	40	3,180	150
20	750	30	2,550	120
25	600	20	2,040	100
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Slotting（溝銑）  Ap=2.0D Ae=1.0D			
	V線速度	50	V線速度	160
	Z刃數	2	Z刃數	2
	Fz	0.02	Fz	0.02

1.When Slotting, reduce the feed by 60% from above values.
2.Length of overhang is 4 times dia. as standard. When it is longer then 4 times dia., follow figures of above table.
3. Recommend Oil-mist coolant or Air blow.
4.If the rigidity of the machine or the work material installation is very low, or chattering is generated, please reduce the revolution and the feed rate proportionately.
5.Use a rigid machine and holder.

1. 溝加工時之進給速度，請設定為上述值之 60%。
2. 刀具夾持突出量以 4D 為基準，超出上述場合時，請將切削條件作適度之調整。
3. 請使用油霧 (Oil-mist) 冷卻或吹氣方式 (Air blow) 進行切削。
4. 機械設備或工件的夾持剛性不足、出現震動時，請以相同比例按上表降低回轉數及進給速度。
5. 請使用較具剛性之機械設備及夾頭。

Unit/單位: mm