

AE5

產品規格表 P150-151  
Specification page

JAE

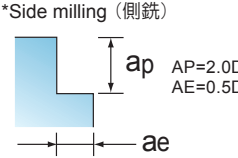
產品規格表 P199  
Specification page

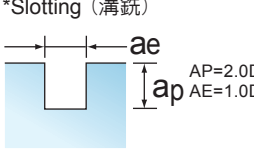
AET

產品規格表 P152-153  
Specification page

SPEED TIGER

切削條件表

● AE5 JAE AET 3T Series Cutting Condition(Side Milling) 切削條件表(側銑)				
Work Material 被削材	COPPER,COPPER ALLOY 銅·銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Si1 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 <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉數 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	14,770	3,160	39,910	9,580
4	11,080	2,370	29,940	7,180
5	8,860	1,900	23,950	5,750
6	7,380	1,580	19,960	4,790
8	5,550	1,190	15,000	3,600
10	4,430	940	11,980	2,870
12	3,690	790	9,980	2,390
16	2,770	590	7,490	1,800
20	2,220	470	5,980	1,440
25	1,780	380	4,790	1,150
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Side milling (側銑) 			
	V線速度	140	V線速度	380
	Z刀數	3	Z刀數	3
	f	0.07	f	0.08

● AE5 JAE AET 3T Series Cutting Condition(Slotting) 切削條件表(溝銑)				
Work Material 被削材	COPPER,COPPER ALLOY 銅·銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Si1 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	1,040	32,910	3950
4	7,300	780	24,680	2960
5	5,850	620	19,750	2370
6	4,870	520	16,450	1970
8	3,660	390	12,340	1480
10	2,960	320	9,870	1180
12	2,440	260	8,230	990
16	1,820	190	6,170	740
20	1,460	150	4,940	590
25	1,170	130	3,950	470
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Slotting (溝銑) 			
	V線速度	90	V線速度	310
	Z刀數	3	Z刀數	3
	f	0.04	f	0.04