

● AES5 3 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			
Cutting Speed 切削速度	300m/min		220m/min		330m/min		240m/min		250m/min		160m/min	
Diameter 直徑(mm)	Side Milling 側面		Slotting 溝		Side Milling 側面		Slotting 溝		Side Milling 側面		Slotting 溝	
	Speed ( $\text{min}^{-1}$ ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed ( $\text{min}^{-1}$ ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed ( $\text{min}^{-1}$ ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed ( $\text{min}^{-1}$ ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed ( $\text{min}^{-1}$ ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed ( $\text{min}^{-1}$ ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度
8	12000	1100	8800	750	13000	1600	9600	800	9900	1200	6400	500
10	9600	1100	7000	800	10500	1700	7600	850	8000	1300	5100	550
12	8000	1200	5800	800	8800	1700	6400	900	6600	1300	4200	600
Depth of cut (D:直徑Dia) 切削量基準	<p> <math>AP \leq 0.5D</math>  <math>AE \leq 0.2D</math> </p> <p> <math>AP \leq 0.5D</math> </p>											