

● AA 3 Flutes 切削條件表 (Side milling) 側銑						
Work Material 被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 鋁合金		Aluminum alloy casting <Sil 13% 鋁合金		Copper alloy C1100 銅	
Cutting Speed 切削速度	200m/min		200m/min		75m/min	
Type No. 型號	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度
AA 0303	21000	950	21000	950	7950	320
AA 0403	15500	1080	15500	1080	5950	350
AA 0503	12500	1100	12500	1100	4750	380
AA 0603	10500	1200	10500	1200	3950	400
AA 0803	7950	1300	7950	1300	2950	450
AA 1003	6350	1500	6350	1500	2350	480
AA 1203	5300	1550	5300	1550	1950	510
AA 1603	3950	1550	3950	1550	1450	510
AA 2003	3150	1550	3150	1550	1150	510
Depth of cut 加工深度			*Side milling (側銑)		$a_p = 0.1D$ $a_a = 1.5D$	

● AA 3 Flutes 切削條件表 (Slotting) 溝銑						
Work Material 被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 鋁合金		Aluminum alloy casting <Sil 13% 鋁合金		Copper alloy C1100 銅	
Cutting Speed 切削速度	200m/min		200m/min		75m/min	
Type No. 型號	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度
AA 0303	21000	670	21000	670	7950	325
AA 0403	15500	700	15500	700	5950	365
AA 0503	12500	745	12500	745	4750	385
AA 0603	10500	820	10500	820	3950	405
AA 0803	7950	865	7950	865	2950	455
AA 1003	6350	970	6350	970	2350	475
AA 1203	5300	1030	5300	1030	1950	510
AA 1603	3950	1030	3950	1030	1450	510
AA 2003	3150	1030	3150	1030	1150	510
Depth of cut 加工深度					$a_p = 1.0D$ $a_a = 0.5D$	

- Use a rigid and precise machine and holder.
- Use a water soluble cutting fluid.
- Please adjust the speed and feed when the cutting depth is large or when machines with low rigidity are used.