



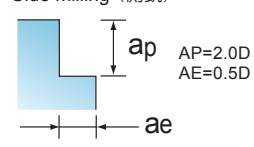
AE5
產品規格表 P142-143
Specification page

JAE
產品規格表 P199
Specification page

AET
產品規格表 P147-148
Specification page

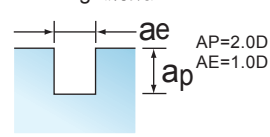
● AE5 JAE AET 2T Series Cutting Condition(Side Milling) 切削條件表(側銑)

Work Material 被削材	COPPER, COPPER ALLOY 銅・銅合金		Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<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) 			
	V線速度	140	V線速度	380
	Z刃數	2	Z刃數	2
	f	0.07	f	0.08

● AE5 JAE AET 2T 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<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) 			
	V線速度	90	V線速度	310
	Z刃數	2	Z刃數	2
	f	0.04	f	0.04