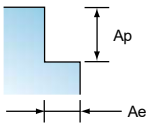
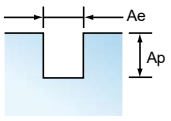
產品規格表 P168-169
Specification page

• CE 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	
TYPE NO.	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)
CE0302	3	14,770	1,060	39,910	3,190
CE0402	4	11,080	790	29,940	2,390
CE0502	5	8,860	630	23,950	1,920
CE0602	6	7,380	530	19,960	1,600
CE0802	8	5,550	400	15,000	1,200
CE1002	10	4,430	320	11,980	960
CE1202	12	3,690	260	9,980	800
CE1602	16	2,770	200	7,490	600
CE2002	20	2,220	160	5,980	480
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	0.04	Fz	0.04

• CE 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	
TYPE NO.	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)
CE0302	3	9,740	350	32,910	1320
CE0402	4	7,300	260	24,680	990
CE0502	5	5,850	210	19,750	790
CE0602	6	4,870	180	16,450	660
CE0802	8	3,660	130	12,340	490
CE1002	10	2,960	100	9,870	390
CE1202	12	2,440	90	8,230	330
CE1602	16	1,820	60	6,170	250
CE2002	20	1,460	60	4,940	200
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	0.02	Fz	0.02

Unit/單位: mm