



• AEL5 ALET 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 <Sil 13% 鋁合金	
Max Cutting Speed(V) 最大切削速度(V)	70m/min		190m/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	7,540	970	20,380	2,940
4	5,660	730	15,290	2,200
5	4,530	580	12,230	1,760
6	3,770	480	10,190	1,460
8	2,780	360	7,500	1,080
10	2,260	290	6,110	880
12	1,890	240	5,100	740
16	1,420	180	3,820	550
20	1,130	140	3,060	440
25	900	120	2,450	350

Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Side milling (側銑)			
	V線速度	70	V線速度	190
Z刃數	3	Z刃數	3	
f	0.04	f	0.05	

• AEL5 ALET 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 <Sil 13% 鋁合金	
Max Cutting Speed(V) 最大切削速度(V)	50m/min		160m/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	5,030	320	16,990	1220
4	3,770	240	12,740	920
5	3,020	190	10,190	730
6	2,510	160	8,490	610
8	1,890	120	6,370	460
10	1,480	100	5,100	370
12	1,260	80	4,250	310
16	940	60	3,180	230
20	750	50	2,550	180
25	600	40	2,040	150

Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Slotting (溝銑)			
	V線速度	50	V線速度	160
Z刃數	3	Z刃數	3	
f	0.02	f	0.02	