



● **CRAA 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	
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
CRAA 03--	21000	950	21000	950	7950	320
CRAA 04--	15500	1080	15500	1080	5950	350
CRAA 06--	10500	1200	10500	1200	3950	400
CRAA 08--	7950	1300	7950	1300	2950	450
CRAA 10--	6350	1500	6350	1500	2350	480
CRAA 12--	5300	1550	5300	1550	1950	510
CRAA 16--	3950	1550	3950	1550	1450	510
CRAA 20--	3150	1550	3150	1550	1150	510

Depth of cut
加工深度

*Side milling (側銑)
 $a_p=0.1D$
 $a_a=1.5D$

● **CRAA 3 Flutes 切削條件表 (Slotting) 溝銑**

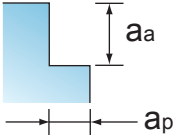
Work Material 被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 鋁合金		Aluminum alloy casting<Sil 13% 鋁合金		Copper alloy C1100 銅	
Type No. 型號	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度	Speed (mm ⁻¹) 迴轉速度	Feed (mm/min) 進給速度
CRAA 03--	21000	670	21000	670	7950	325
CRAA 04--	15500	700	15500	700	5950	365
CRAA 06--	10500	820	10500	820	3950	405
CRAA 08--	7950	865	7950	865	2950	455
CRAA 10--	6350	970	6350	970	2350	475
CRAA 12--	5300	1030	5300	1030	1950	510
CRAA 16--	3950	1030	3950	1030	1450	510
CRAA 20--	3150	1030	3150	1030	1150	500

Depth of cut
加工深度

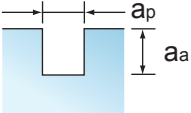
$a_p=1.0D$
 $a_a=0.5D$

- 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.

● CRAA 3 Flutes 切削條件表 (High Speed Side Milling) 高速側面切削

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		
	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
	CRAA 03--	40000	2080	24000	1260	17000	625
	CRAA 04--	32000	2550	19200	1550	14300	800
	CRAA 06--	26500	3500	15900	2150	10600	959
	CRAA 08--	20000	3750	12000	2250	8000	1130
	CRAA 10--	16000	4300	9600	2580	6350	1150
	CRAA 12--	13300	4400	7980	2650	5300	1250
	CRAA 16--	10000	4400	6000	2650	4000	1250
	CRAA 20--	8000	4400	4800	2650	3200	1250
Depth of cut 加工深度	<p>*Side milling (側銑)</p> <p>$a_p=0.1D$</p> <p>$a_a=1D$</p> 						

● CRAA 3 Flutes 切削條件表 (High Speed Slotting) 高速溝切削

Work Material 被削材	Aluminum alloy expanding material A7075 鋁合金		Aluminum alloy casting<Sil 13% 鋁合金		
	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
	CRAA 03--	40000	1450	24000	800
	CRAA 04--	32000	1680	19200	1000
	CRAA 06--	26500	2400	15900	1450
	CRAA 08--	20000	2500	12000	1500
	CRAA 10--	16000	2800	9600	1700
	CRAA 12--	13300	2950	7980	1780
	CRAA 16--	10000	3000	6000	1800
	CRAA 20--	8000	3000	4800	1800
Depth of cut 加工深度	 <p>$a_p=1.0D$</p> <p>$a_a=0.25D$</p>				