

1MEM / 1REM

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

외경 Outside Diameter	아크릴 Acrylic			합금강 Alloy Steels		
	RPM	FEED	Ap (Axial Depth)	RPM	FEED	Ap (Axial Depth)
Ø 1	32,000	2,000	2.5	23,000	1,300	2.5
Ø 2	32,000	2,200	5	23,000	1,500	5
Ø 3	25,000	2,400	7.5	18,000	1,700	7.5
Ø 4	20,000	2,400	10	15,000	1,800	10
Ø 5	15,000	2,200	12.5	12,000	1,800	12.5
Ø 6	13,500	2,300	15	10,000	1,800	15
Ø 8	10,000	2,400	20	7,800	1,900	20
Ø 10	8,000	2,400	25	6,000	2,000	25
Ø 12	7,000	2,200	30	5,000	1,900	30

절입량
Depth of Cut

- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정하십시오.
- 공구 진입시 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- The edge of the flute precisely grinded. If you want to measure the tool, and to avoid damaging on the flutes, use non-contact measuring method.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- If the table over the maximum RPM and feed of your machine, or found red heat on the material, adjust RPM and feed in the same proportion.

3MRE

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material		ABS / MC Nylon				Acrylic / Polyacetal				Polycarbonate			
외경 Outside Diameter	유효장 Effective Length	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae
				Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth
Ø 1	10	6,360	560	0.30	0.03	10,812	264	0.30	0.03	8,250	1,568	0.30	0.03
"	15	6,360	560	0.30	0.02	9,328	172	0.30	0.02	7,360	1,120	0.30	0.02
"	20	6,360	560	0.30	0.01	8,056	103	0.30	0.01	6,750	840	0.30	0.01
Ø 1.5	10	6,360	851	0.50	0.05	10,812	370	0.50	0.05	7,950	1,568	0.50	0.05
"	15	6,360	818	0.50	0.03	9,328	280	0.50	0.03	7,102	1,120	0.50	0.03
"	20	6,254	784	0.50	0.02	8,056	202	0.50	0.02	6,466	840	0.50	0.02
Ø 2	10	6,330	1,100	1.00	0.10	10,339	471	1.00	0.10	8,124	1,795	1.00	0.10
"	15	6,225	1,043	1.00	0.05	9,284	404	1.00	0.05	7,491	1,571	1.00	0.05
"	20	6,014	999	1.00	0.03	8,440	337	1.00	0.03	6,858	1,346	1.00	0.03
"	25	5,908	954	1.00	0.03	7,596	281	1.00	0.03	6,330	1,234	1.00	0.03
Ø 3	20	5,863	1,466	1.50	0.20	6,701	496	1.50	0.20	6,596	2,030	1.50	0.20
"	30	5,444	1,241	1.50	0.10	4,712	327	1.50	0.10	5,026	1,354	1.50	0.10
Ø 4	20	5,026	1,579	2.00	0.30	6,282	496	2.00	0.30	5,340	1,466	2.00	0.30
"	30	4,712	1,466	2.00	0.20	4,921	384	2.00	0.20	4,607	1,241	2.00	0.20
Ø 6	30	3,186	1,224	3.00	0.40	3,451	306	3.00	0.40	2,522	969	3.00	0.40
"	40	2,791	1,093	3.00	0.30	2,411	209	3.00	0.30	2,157	823	3.00	0.30
Ø 8	40	2,568	1,028	4.00	0.50	2,218	196	4.00	0.50	1,984	774	4.00	0.50
"	50	1,977	863	4.00	0.40	1,708	165	4.00	0.40	1,528	650	4.00	0.40
Ø 10	50	1,740	803	5.00	0.60	1,503	153	5.00	0.60	1,345	604	5.00	0.60
"	60	1,305	337	5.00	0.50	1,127	64	5.00	0.50	1,008	254	5.00	0.50
Ø 12	60	1,109	307	6.00	0.60	958	59	6.00	0.60	857	231	6.00	0.60

절입량
Depth of Cut

Slotting

- Ap : Axial Depth
- D : Outside Diameter

Side Milling

- Ap : Axial Depth
- Ae : Radial Depth

- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정 하십시오.
- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- 진동이 적고 강성이 좋은 공작기계 사용 요망합니다 (Ø1 이하 사용자 진동 허용 관리 5µm 이내 일것.)
- The edge of the flute precisely grinded. If you want to measure the tool, and to avoid damaging on the flutes, use non-contact measuring method.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- If the table over the maximum RPM and feed of your machine, or found red heat on the material, adjust RPM and feed in the same proportion.
- Use a machine with low vibration and good rigidity (Ø1 or less, the vibration tolerance management should be within 5µm).

Your specials are our standards.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

WWW.JJTOOLS.CO.KR

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주)제이제이

LONG Life HIGH Performance

- HEDGING CORN WITH THE TSPM-S 코팅은 매우 큰 수명 수명
- 코팅은 코팅을 잘 유지하여 매우 오래된 코팅
- 새로운 코팅은 매우 낮은 코팅 수 수명
- Highly cutting capacity for coarse feeds
- High speed cutting with high precision of center
- High quality cutting surface by high precision of center
- High quality cutting surface by high precision of center
- High quality cutting surface by high precision of center

FINISHING 초경 장삭형 인서트 TSPM-S

INSETS

New Products

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

Your specials are our standards. 당신의스페셜은우리의표준품입니다.

LOW Price HIGH Performance

경사면 표면 및 곡면 가공을 위한 **FLAT 디자인 적용!**

Applied flat design for inclined or curved surfaces when counter boring and drilling.

가려만족, 성능만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈

NEW FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

- 플랫 25° 웨이브 코팅 적용!
- 플랫 25° 웨이브 코팅 적용!
- 플랫 25° 웨이브 코팅 적용!
- 플랫 25° 웨이브 코팅 적용!

Your specials are our standards. 당신의스페셜은우리의표준품입니다.

공구 교체없이 드릴링, 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 - **45TM 시리즈 20TM**

THREAD MILLS

Drilling, threading and chamfering in one tool operation

45TM Series, 20TM Series, 45TM Series, 20TM Series

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주)제이제이

DENTAL SERIES

정밀 제조시엔 CAD/CAM Milling Bur

RECLAND, HSP, ALUMIN, PROXODIUM, HSP-COAT, ALUMINUM OXIDE, HSP-100

Your specials are our standards. 당신의스페셜은우리의표준품입니다.

강하고 오래가는 - **나노 다이아몬드 코팅!**

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating!

복합재 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅 적용하여 흡착현상을 최소화!

Minimize built-up edge by nano diamond coating.

강력 코팅제(CPRT, CPRT, 등)를 사용하여 복합재 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여 흡착현상을 최소화!

Applicable for CPRT, CPRT, copper, copper alloy, glass/ceramic fiber, plastic, reinforced and non-metallic materials.

복합소재 가공을 선도하는 - 복합소재용 엔드밀

For Composite Materials

당신의스페셜은우리의표준품입니다.