

2MLB

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material	ABS수지/ Acrylic			
반경 Radius	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ap Radial Depth
R 0.1	37,000	50	0.06	0.14
R 0.2	37,000	100	0.12	0.28
R 0.3	37,000	140	0.18	0.42
R 0.4	37,000	190	0.24	0.56
R 0.5	32,000	210	0.30	0.7
R 1	16,000	210	0.60	1.4
R 1.5	11,000	210	0.90	2.1
R 2	8,200	210	1.20	2.8
R 2.5	6,000	250	1.50	3.5
R 3	5,500	250	1.80	4.2
R 4	4,100	280	2.40	5.6
R 5	3,200	280	3.00	7.0
R 6	2,700	330	3.60	8.4
R 8	2,200	330	4.80	11.2

절입량
Depth of Cut

- 유효장 길이가 긴 경우, RPM과 FEED를 동일 비율로 낮춰주세요.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 적용 기계의 회전속도가 부족한 경우에는 회전 속도와 이송속도를 같은 비율로 줄여서 적용합니다.
- If the effective length is long, reduce the RPM and feed in the same proportion.
- 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, adjust RPM and feed in the same proportion.

2MLE

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material	ABS수지/ Acrylic			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ap Radial Depth
Ø 0.2	50,000	100	0.2	0.2
Ø 0.4	50,000	200	0.4	0.4
Ø 0.5	50,000	240	0.5	0.5
Ø 0.6	40,000	240	0.6	0.6
Ø 0.8	30,000	240	0.8	0.8
Ø 1	24,000	240	1	1
Ø 2	12,000	240	2	2
Ø 3	8,000	240	3	3
Ø 4	6,000	240	4	4
Ø 5	4,800	240	5	5
Ø 6	4,000	260	6	6
Ø 8	3,000	260	8	8
Ø 10	3,000	260	10	10
Ø 12	2,000	260	12	12
Ø 16	1,400	260	16	16

절입량
Depth of Cut

- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정하십시오.
- 유효장 길이가 긴 경우, RPM과 FEED를 동일 비율로 낮춰주세요.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 적용 기계의 회전속도가 부족한 경우에는 회전 속도와 이송속도를 같은 비율로 줄여서 적용합니다.
- 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.
- If the effective length is long, reduce the RPM and feed in the same proportion.
- 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, adjust RPM and feed in the same proportion.

2MBE / 3MBE

- 3MBE는 RPM과FEED를 10% Up 적용.
- Raise up the RPM and feed by 10% for 3MBE.

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material	탄소강 Carbon Steels				합금강 Alloy Steels				프리하든강 Prehardened Steels			
	반경 Corner Radius	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth
R 0.2	36,000	630	0.02	0.04	34,200	520	0.02	0.04	33,174	400	0.02	0.04
R 0.3	24,300	630	0.03	0.06	23,085	520	0.03	0.06	22,392	400	0.03	0.06
R 0.4	21,000	630	0.04	0.08	19,950	520	0.04	0.08	19,352	400	0.04	0.08
R 0.5	12,000	630	0.05	0.10	12,300	520	0.1	0.10	10,179	400	0.05	0.10
R 1	11,400	630	0.10	0.20	10,000	520	0.1	0.20	8,700	400	0.10	0.20
R 1.5	7,700	630	0.15	0.30	6,700	520	0.2	0.30	5,800	400	0.15	0.30
R 2	5,800	630	0.20	0.40	5,000	520	0.2	0.40	4,300	400	0.20	0.40
R 3	3,800	630	0.30	0.60	3,300	520	0.3	0.60	2,900	400	0.30	0.60
R 4	2,900	630	0.40	0.80	2,500	520	0.4	0.80	2,200	400	0.40	0.80
R 5	2,300	630	0.50	1.00	2,000	520	0.5	1.00	1,700	400	0.50	1.00
R 6	1,900	630	0.60	1.20	1,700	520	0.6	1.20	1,400	400	0.60	1.20

절입량
Depth of Cut

- 상기 절삭 조건은 2날 기준이며 3날 가공시 회전수와 Feed를 10% UP 시켜주세요.
- R0.5 이하 제품은 절삭조건에 Feed 보다낮게 시작하여 점차 올려 주십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 적용 기계의 회전속도가 부족한 경우에는 회전 속도와 이송 속도를 같은 비율로 줄여서 적용합니다.
- The parameters on the table is based on 2 flutes. For using 3 flutes, increase RPM and feed by 10% in stable milling condition.
- Below 0.5mm of front diameter tool, set up the lower RPM
- 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, adjust RPM and feed in the same proportion.

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

- HOOKING FORM WITH FLAT
- TSPM-S 코팅은 매우 큰 수명 & 높은 절삭 속도를 위한 코팅을 위한
- 새로운 코팅은 절삭 속도를 높여 주면서
- High quality cutting surface by high precision of insert
- High speed cutting performance and beautiful surface

FINISHING 초경 장삭형 인서트
INSERTS

New Products
최고의 절삭 성능을 위한 TSPM-S 코팅을 적용한 인서트입니다. 절삭 속도를 높여 주면서 절삭 수명을 늘려줍니다. 또한, 절삭 후의 칩 제거를 용이하게 하여 가공 공정을 단축시켜 줍니다. (For more information, please contact us.)

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

LOW Price HIGH Performance

경사진 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

- 절삭 25° 이하의 큰 직경용!
- 절삭 25~30°의 직경용!
- 절삭 30~45°의 직경용!

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

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, HMP, ALUMIN, PROXODIUM, MET-COAT, ALUMIN OXIDE, SPINUM

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

강하고 오래가는 -
나노 다이아몬드 코팅!
Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

복합재 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여
흡착현상을 최소화!
Minimize built-up edge by nano diamond coating

강한 흡착성(CFRP, GFRP, 등 복합재)을 가진 재료의 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여 흡착현상을 최소화합니다. 또한, 절삭 후의 칩 제거를 용이하게 하여 가공 공정을 단축시켜 줍니다. (For more information, please contact us.)

복합소재 가공을 선도하는 - 복합소재를 연드림
For Composite Materials