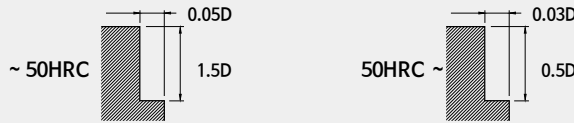


측면절삭 Side Cutting

파삭재 Material	공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels SCM/HPM				합금강 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels NAK80 / KP4M				고경도강 Hardened Steels STAVX / SKD11			
	경도 Hardness				경도 Hardness				경도 Hardness			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae
			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth
∅ 1	40,000	720	1.5	0.05	40,000	660	1.5	0.05	40,000	308	0.5	0.03
∅ 1.5	40,000	900	2.25	0.075	40,000	750	2.25	0.075	38,500	350	0.75	0.045
∅ 2	40,000	1,200	3	0.1	38,000	1,080	3	0.1	36,500	504	1	0.06
∅ 3	38,400	2,736	4.5	0.15	34,560	2,462	4.5	0.15	27,648	1,149	1.5	0.09
∅ 4	28,800	3,168	6	0.2	25,920	2,851	6	0.2	20,736	1,331	2	0.12
∅ 5	24,000	3,600	7.5	0.25	21,600	3,240	7.5	0.25	17,280	1,512	2.5	0.15
∅ 6	19,200	4,176	9	0.3	17,280	3,758	9	0.3	13,824	1,754	3	0.18
∅ 8	14,400	4,176	12	0.4	12,960	3,758	12	0.4	10,368	1,754	4	0.24
∅ 10	11,520	4,176	15	0.5	10,368	3,758	15	0.5	8,294	1,754	5	0.3
∅ 12	9,600	3,456	18	0.6	8,640	3,110	18	0.6	6,912	1,452	6	0.36
∅ 16	7,200	2,592	24	0.8	6,480	2,333	24	0.8	5,184	1,089	8	0.48
∅ 20	5,760	2,088	30	1	5,184	1,879	30	1	4,147	877	10	0.6

절입량
Depth of Cut



- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정하십시오.
- HRC52 이상 고경도강 가공시 같은 직경의 같은 비율로 20% DOWN 시켜주세요.
- 유효장이 길게 체결시 회전수와 피드를 같은 비율로 DOWN 해주십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건 변경 요망합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송속도를 비례하여 조정하십시오.
- 에어브로, 절삭유, 오일 미스트 콜러트를 추천하며, 칩을 잘 제거하고 가공시 발열과 발화에 주의 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 milling workpiece HRC over 52 hardened steel, reduce 20% of the RPM and feed compared to the same diameter.
- If you clamp the endmill with long overhang of effective length, 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, or found red heat on the material, adjust RPM and feed in the same proportion.
- Air blow or mist coolants are recommended and note for chip emission, heat, or ignition.