

- 알루미늄 합금, 동합금, 플라스틱 등 연질 피삭재 가공
- 뛰어난 표면 조도와 버를 최소화 합니다.
- 헬릭스 타입 1날 적용하여 공구 센터의 절삭력이 뛰어납니다.
- 하나의 공구로 모든 면취가 가능하며 우수한 성능을 발휘합니다.

Processing of soft cutting materials such as aluminum alloys, brass alloys, and plastics

- Achieves excellent surface finish and minimizes burrs.
- Applying single-flute helix type ensures outstanding cutting force at the tool center.
- Capable of all chamfering with a single tool and demonstrates excellent performance.



494P

D Size	D Tolerance	d1 Size	d1 Tolerance
ø 1.2 ~ 6	+0 ~ -0.01mm	ø 0	+0.05 ~ -0mm
ø 8 ~ 16	+0 ~ -0.015mm		

단위 : mm

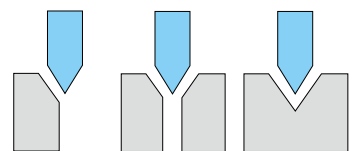
Order Number		날경	선단경	각도	날장	유효장	전장	샹크	비고
		Diameter	Neck Diameter	Angle	Length of cut	Effective Length	Overall Length	Shank Dia	
비코팅 Un coated	RTAC 코팅 RTAC Coated	D	d1	θ	L1	L2	L	d	
1HTE 012 600 S03	1HTEC 012 600 S03	1.2	0	60°	1	3.6	40	3	
1HTE 012 900 S03	1HTEC 012 900 S03	1.2	0	90°	0.6	3.6	40	3	
1HTE 020 600 S03	1HTEC 020 600 S03	2	0	60°	1.7	6	40	3	
1HTE 020 900 S03	1HTEC 020 900 S03	2	0	90°	1	6	40	3	
1HTE 030 600 S03	1HTEC 030 600 S03	3	0	60°	2.5	-	40	3	
1HTE 030 900 S03	1HTEC 030 900 S03	3	0	90°	1.5	-	40	3	
1HTE 030 900 100	1HTEC 030 900 100	3	0	90°	1.5	-	100	3	
1HTE 040 600 S04	1HTEC 040 600 S04	4	0	60°	3.4	-	40	4	
1HTE 040 900 S04	1HTEC 040 900 S04	4	0	90°	2	-	40	4	
1HTE 040 900 100	1HTEC 040 900 100	4	0	90°	2	-	100	4	
1HTE 060 600 S06	1HTEC 060 600 S06	6	0	60°	5.1	-	50	6	
1HTE 060 900 S06	1HTEC 060 900 S06	6	0	90°	3	-	50	6	
1HTE 060 900 100	1HTEC 060 900 100	6	0	90°	3	-	100	6	
1HTE 080 600 S08	1HTEC 080 600 S08	8	0	60°	6.9	-	60	8	
1HTE 080 900 S08	1HTEC 080 900 S08	8	0	90°	4	-	60	8	
1HTE 080 900 150	1HTEC 080 900 150	8	0	90°	4	-	150	8	
1HTE 100 600 S10	1HTEC 100 600 S10	10	0	60°	8.6	-	70	10	
1HTE 100 900 S10	1HTEC 100 900 S10	10	0	90°	5	-	70	10	
1HTE 100 900 150	1HTEC 100 900 150	10	0	90°	5	-	150	10	
1HTE 120 600 S12	1HTEC 120 600 S12	12	0	60°	10.3	-	75	12	
1HTE 120 900 S12	1HTEC 120 900 S12	12	0	90°	6	-	75	12	
1HTE 120 900 150	1HTEC 120 900 150	12	0	90°	6	-	150	12	
1HTE 160 600 S16	1HTEC 160 600 S16	16	0	60°	13.8	-	80	16	
1HTE 160 900 S16	1HTEC 160 900 S16	16	0	90°	8	-	80	16	

GENERAL PURPOSE

* 각 제품의 선단경(d1)은 완전한 ø0이 아니므로 면취 작업시 날장의 약98%만 사용하십시오.

* As the cutting edge diameter of each product (d1) is not 0, please use only 95% of the blade length during chamfering operations.

가공형상에따른절삭가능여부 Available Cutting Shape



가능 (O)

피삭재 Material	알루미늄 합금 Aluminum AL7075		플라스틱 Plastic		ABS수지 / 아크릴 ABS resin Acrylic	
경도 Hardness						
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
∅1.2	21,300	470	12,000	300	30,000	2,000
∅2	15,500	600	7,000	300	30,000	2,200
∅3	13,580	660	4,800	250	25,000	2,400
∅4	10,160	690	3,600	200	20,000	2,200
∅5	8,170	700	2,400	120	13,500	2,300
∅8	5,130	640	2,050	120	10,000	2,400
∅10	4,085	600	1,600	120	8,000	2,400
∅12	3,420	560	1,350	120	7,000	2,200
∅16	3,040	550	950	120	5,600	2,200

- 절삭날의 칩 응착을 주의하십시오.
- 피삭재에 진입 시 공구의 칩 뭉침을 확인하십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례 적으로 조정하십시오.
- Please be mindful of chip adhesion on the cutting edge.
- When entering the cutting material, please check for chip buildup on the tool.
- 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.

피삭재 Material	알루미늄 합금 Aluminum AL7075		플라스틱 Plastic		ABS수지 / 아크릴 ABS resin Acrylic	
경도 Hardness						
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
∅0.9	37,000	230	14,500	300	25,000	220
∅1.2	34,000	230	11,000	320	24,000	230
∅2	20,700	230	8,500	350	12,000	230
∅3	13,800	230	6,800	380	8,000	230
∅4	10,350	250	6,200	380	6,000	230
∅6	6,900	250	5,900	400	4,000	240
∅8	5,150	250	5,000	400	3,000	240
∅10	4,140	250	4,000	400	3,000	250
∅12	3,450	250	3,300	420	2,000	250
∅16	2,588	250	2,500	420	1,400	250

- 가공 진입 시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 상기 절삭 조건은 참고는 수치이므로, 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건 변경 요망합니다.
- 에어브로 혹은 수용성 절삭유 또는 유성 절삭유를 추천합니다.
- 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.
- Air blow or mist coolants are recommended and note for chip emission, heat, or ignition.