

- 고경도강(HRc52~70), 프리하든강 계열의 고정밀 가공 엔드밀
- 고품질 실리콘계 코팅(Si) 처리하여 내마모성이 우수합니다.
- 고정밀 공차 적용으로 초정밀 가공에 적합합니다.
- 인선부 강성을 보강하여 날부치핑을 최소화 하였습니다.
- 초미립자 초경합금(0.2µm)을 채택, 고속절삭시 뛰어난 성능을 발휘합니다.

- Endmills for pre-hardened and hardened steel(HRc52~70)
- Good wear resistance by high quality Si-based PVD coating.
- High precise edge tolerance.
- Reinforced edge design for preventing edge chipping.
- Outstanding performance at high speed machining by ultra fine (0.2µm) WC grade.

4

UWC
초미립자

TISIN-S
Coating

|D|
+0 -0.01

|D|
-0.01-0.025

|D|
-0.015-0.03

30°
Helix Angle

Shield Edge

CUTTING
DATA

ø0.3 ~ 5.5
ø6 ~ 12
ø14 ~ 20
291P

D Size	D Tolerance
ø0.3 ~ 5.5	+0 ~ -0.01mm
ø6 ~ 12	-0.01 ~ -0.025mm
ø14 ~ 20	-0.015 ~ -0.03mm

단위: mm

Order Number	날경 Diameter D	날장 Length of cut L1	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d	비고	Order Number	날경 Diameter D	날장 Length of cut L1	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d	비고
New 4JJE 003 006 S04	0.3	0.6	40	4							
New 4JJE 004 008 S04	0.4	0.8	40	4							
4JJE 005 010 S04	0.5	1	40	4							
4JJE 006 012 S04	0.6	1.2	40	4							
4JJE 007 014 S04	0.7	1.4	40	4							
4JJE 008 016 S04	0.8	1.6	40	4							
4JJE 009 018 S04	0.9	1.8	40	4							
New 4JJE 010 025 S03	1	2.5	40	3							
4JJE 010 025 S04	1	2.5	40	4							
4JJE 010 025 S06	1	2.5	40	6							
New 4JJE 012 030 S03	1.2	3	40	3							
4JJE 012 030 S04	1.2	3	40	4							
New 4JJE 015 040 S03	1.5	4	40	3							
4JJE 015 040 S04	1.5	4	40	4							
4JJE 015 040 S06	1.5	4	40	6							
New 4JJE 020 060 S03	2	6	40	3							
4JJE 020 060 S04	2	6	40	4							
4JJE 020 060 S06	2	6	40	6							
New 4JJE 025 080 S03	2.5	8	45	3							
4JJE 025 080 S04	2.5	8	45	4							
4JJE 025 080 S06	2.5	8	45	6							
New 4JJE 030 080 S03	3	8	50	3							
4JJE 030 080 S04	3	8	45	4							
4JJE 030 080 S06	3	8	45	6							
4JJE 035 100 S06	3.5	10	45	6							
4JJE 040 110 S04	4	11	45	4							
4JJE 040 110 S06	4	11	45	6							
4JJE 045 110 S06	4.5	11	45	6							
4JJE 050 130 S06	5	13	50	6							
4JJE 055 130 S06	5.5	13	50	6							
4JJE 060 130 S06	6	13	50	6							
4JJE 080 190 S08	8	19	60	8							
4JJE 100 220 S10	10	22	70	10							
4JJE 120 260 S12	12	26	75	12							
4JJE 140 300 S14	14	30	90	14							
4JJE 160 350 S16	16	35	100	16							
4JJE 200 400 S20	20	40	100	20							

2JJRE / 4JJRE

- 4JJRE는 RPM 동일, FEED만 최대 50% Up 적용.
- Use the same RPM and raise up the feed up to 50% for 4JJRE.

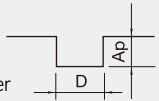
• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material		탄소강 Carbon Steels				합금강 Alloy Steels				프리하든강/ 고경도강 Prehardened Steels/ Hardened Steels			
경도 Hardness		38 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC			
외경 Outside Diameter	유효장 Effective Length	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
φ	40	6800	950	0.08	0.080	5800	680	0.1	0.100	5400	600	0.1	0.100
φ	50	6500	900	0.05	0.050	5600	650	0.09	0.090	5000	560	0.09	0.090
φ	60	6500	900	0.05	0.050	5600	650	0.09	0.090	5000	560	0.09	0.090

절입량 Depth of Cut

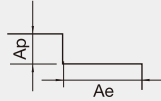
Slotting

- Ap : Axial Depth
- D : Outside Diameter



Side Milling

- Ap : Axial Depth
- Ae : Radial Depth



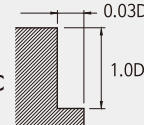
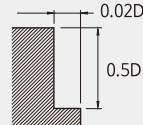
- 4날시 회전수는 유지하고, 피드는 안정적인 속도내에서 최대 50%까지 UP 해주십시오.
- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정 하십시오.
- HRC65 이상 고경도강 가공시 65HRC 조건의 같은 직경 파이에 대비 상기 절삭조건외 20% DOWN 해주십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건외의 참고 수치입니다. 실제 가공시에는 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계 등에 따라 조건을 조정 하십시오.
- 조건 표가 기계의 최대스핀들 속도를 초과 하거나 버 및 적열 현상이 발생할때 스팀들 속도와 이송 속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- 진동이 적고 강성이 좋은 공작 기계 사용 요망 합니다.(Ø1 이하 사용 시 진동 허용 관리 5µm 이내일 것.)
- 에어브로, 절삭유, 오일미스트 쿨런트를 추천하며, 칩을 잘 제거하고 가공시의 발열과 발화에 주의 하십시오
- For 4JJRE, use the same RPM and raise up the feed up to 50% in stable condition.
- 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 hardened material, HRC over 65, decrease by 20% RPM and feed compared to the same diameter.
- 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 will be within 5µm.)
- Air blow or mist coolants are recommended and note for chip emission, heat or ignition.

4JJE

Cutting Condition

4JJHE

6&8JJHE : RPM 동일, FEED만 최대 50% Up 적용.
Use the same RPM, raise up the feed up to 50%

피삭재 Material		고경도강 Hardened Steels				피삭재 Material		고경도강 Hardened Steels				고경도강 Hardened Steels			
경도 Hardness		40 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC		경도 Hardness		55 ~ 62HRC				62 ~ 68HRC			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth		
Ø 1	31,500	1,050	20,300	710	Ø 1	32,000	800	0.5	0.02	28,000	500	0.5	0.02		
Ø 2	20,200	1,250	14,300	840	Ø 1.5	30,000	900	0.75	0.03	25,000	550	0.75	0.03		
Ø 3	14,300	1,250	8,500	840	Ø 2	24,000	1,000	1	0.04	16,000	600	1	0.04		
Ø 4	11,400	1,300	7,200	880	Ø 3	38,400	4,560	1.5	0.06	19,200	2,280	1.5	0.06		
Ø 5	10,500	1,500	6,700	1,000	Ø 4	28,800	5,280	2	0.08	14,400	2,640	2	0.08		
Ø 6	8,450	1,400	5,600	950	Ø 5	24,000	6,000	2.5	0.1	12,000	3,000	2.5	0.1		
Ø 7	7,800	1,380	4,200	900	Ø 6	19,200	6,960	3	0.12	9,600	3,480	3	0.12		
Ø 8	6,500	1,350	3,830	840	Ø 8	14,400	6,960	4	0.16	7,200	3,480	4	0.16		
Ø 9	6,150	1,260	3,500	840	Ø 10	11,520	6,960	5	0.2	5,760	3,480	5	0.2		
Ø 10	5,250	1,260	2,800	800	Ø 12	9,600	5,760	6	0.24	4,800	2,880	6	0.24		
Ø 11	4,300	1,150	2,500	800	Ø 16	7,200	4,320	8	0.32	3,600	2,160	8	0.32		
Ø 12	4,300	1,150	2,300	760	Ø 20	5,760	3,480	10	0.4	2,880	1,680	10	0.4		
Ø 14	3,500	1,050	2,100	760	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>절입량 Depth of Cut</p> <p>~ 55HRC</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>55HRC ~</p>  </div> </div>										
Ø 16	3,500	1,050	2,000	700											
Ø 18	2,800	1,000	2,000	700											
Ø 20	2,600	980	1,800	650											

- HRC55 이하 피삭재(합금강, 공구강) 가공시 같은 파이에 대비 상기 절삭조건외 20% UP 해주십시오.
- JJHE의 6~8날 가공시 회전수는 유지하고, 안정적인 속도내에서 피드를 최대 50%까지 UP 해주십시오.
- JJHE Series 제품은 홈절삭보다 측면절삭에 효율이 높은점 참고 바랍니다.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건외의 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건 변경 요망합니다.
- 조건표가 기계의 최대스핀들 속도를 초과 하거나 버 및 적열 현상이 발생할때 스팀들 속도와 이송 속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- 소재 및 가공 형상에 적합한 절삭유를 사용하십시오.
- When milling workpiece, HRC below 55 (Alloy steel, tool steel), Raise up 20% RPM and feed compared to the same diameter.
- For 6-8 flutes of JJHE, keep the RPM and raise up the feed up to 50% in the stable milling condition.
- Note that JJHE series performs better in side milling rather than groove milling.
- 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 suitable cutting oil for material and machining geometry.

Your specials are our standards.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

WWW.JJTOOLS.CO.KR

LONG Life HIGH Performance

- HOOKING CHIP WITH FLAT
- TSPM-S 코팅의 우수성과 높은 내열성
- 절삭 방향에 따라 절삭 방향을 따라 절삭
- 내열성 향상으로 절삭 방향을 따라 절삭

FINISHING 초경 장삭형 인서트 TSPM-S

INSETS

New Products

당신의 스페셜은 우리의 표준입니다.

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 - 다가올 플랫드릴 시리즈

NEW FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

- 플랫 25° 웨지 각 제품!
- 플랫 20° 웨지 각 제품!
- 플랫 15° 웨지 각 제품!

45TM 시리즈 20TM

공구 교체없이 드릴링, 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -

THREAD MILLS

Drilling, threading and chamfering in one tool operation

45TM Series, 20TM Series, 4511M Series, 2011M Series

DENTAL 치질기구에 최적화된 - DENTAL SERIES

정밀 제조시엔 CAD/CAM Milling Bur

RECLAND, HVP, ALUMIN, PROXODIUM, MET-COAT, ALUMIN OXIDE, SPINUM

강하고 오래가는 - 나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating!

복합소재 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅 적용과 흡착현상을 최소화!

Minimize built-up edge by nano diamond coating

강한 흡착제(CFRP, GFRP, 등)를 용이하게 가공하는 나노 다이아몬드 코팅! 흡착현상 최소화! 복합소재를 연드림

For **Composite Materials**