



## 홈절삭 Slotting

피삭재 Material	일반구조강 / 쾌삭강 Mild steels / Free cutting steel HP/SM				구조용강 / 탄소강 / 회주철 Structural steel / Carbon Steels / Gray cast iron SS/SC/FC				공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels SCM/HPM				합금강 / 프리하드강 / 스테인레스강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels / Stainless Steel NAK80 / KP4M / SUS304 / SUS316			
	경도 Hardness		~ 200HB		~ 30HRc		~ 30HRc		30 ~ 40HRc		30 ~ 40HRc		40 ~ 45HRc		40 ~ 45HRc	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae
			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth
ø 4	4,600	264	3.2	4	4,400	224	3.2	4	3,200	179	3.2	4	2,800	117	2.4	4
ø 5	4,600	302	4	5	4,000	257	4	5	2,900	206	4	5	2,500	134	3.0	5
ø 6	4,100	352	4.8	6	3,500	299	4.8	6	2,700	239	4.8	6	2,200	155	3.6	6
ø 8	3,100	422	6.4	8	2,500	359	6.4	8	2,100	287	6.4	8	1,700	186	4.8	8
ø 10	2,500	475	8	10	2,100	403	8	10	1,600	323	8	10	1,300	210	6.0	10
ø 12	2,100	415	9.6	12	1,700	353	9.6	12	1,400	282	9.6	12	1,100	183	7.2	12
ø 16	1,600	381	12.8	16	1,300	324	12.8	16	1,000	259	12.8	16	800	169	9.6	16
ø 20	1,300	352	16	20	1,000	299	16	20	800	239	16	20	650	155	12	20

절입량  
Depth of Cut

~ 38HRC

38HRC ~

## 측면절삭 Side Cutting

피삭재 Material	일반구조강 / 쾌삭강 Mild steels / Free cutting steel HP/SM				구조용강 / 탄소강 / 회주철 Structural steel / Carbon Steels / Gray cast iron SS/SC/FC				공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels SCM/HPM				합금강 / 프리하드강 / 스테인레스강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels / Stainless Steel NAK80 / KP4M / SUS304 / SUS316			
	경도 Hardness		~ 200HB		~ 30HRc		~ 30HRc		30 ~ 40HRc		30 ~ 40HRc		40 ~ 45HRc		40 ~ 45HRc	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae	RPM	FEED	Ap	Ae
			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth			Axial Depth	Radial Depth
ø 4	5,800	539	6	2	4,800	458	6	2	4,800	458	6	2	3,200	351	4	1.6
ø 5	5,800	318	7.5	2.5	4,800	525	7.5	2.5	4,800	525	7.5	2.5	2,800	402	5	2.0
ø 6	4,800	719	9	3	4,200	611	9	3	4,200	611	9	3	2,400	467	6	2.4
ø 8	3,700	863	12	4	3,100	733	12	4	3,100	733	12	4	1,800	561	8	3.2
ø 10	3,000	970	15	5	2,500	825	15	5	2,500	825	15	5	1,500	631	10	4.0
ø 12	2,400	848	18	6	2,100	721	18	6	2,100	721	18	6	1,300	551	12	4.8
ø 16	1,850	780	24	8	1,600	663	24	8	1,600	663	24	8	1,000	507	16	6.4
ø 20	1,500	719	30	10	1,300	611	30	10	1,300	611	30	10	750	467	20	8.0

절입량  
Depth of Cut

~ 38HRC

38HRC ~

- 가능한 공구 길이 측정시 유압식 측정이 아닌 레이저식 도구 세터를 사용 하십시오.
- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 유효장이 긴 경우에는 회전수와 이송속도를 최대 30% 이하로 줄이십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 공작기계와 가공물의 강성이 없는 경우, 진동이 발생할시 조건표에 회전속도와 이송속도를 같은 비율로 줄여서 적용 합니다.
- 피삭재와 가공 모양에 따라 적절한 콜런트를 사용 하십시오.
- 스테인레스, 내열합금강 등의 절단 가공시 수용성 절삭유가 가장 효과적 입니다.
- Use laser tool measurement instead of hydraulic measurement when measuring tool length as possible.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- If the effective length is long, reduce the RPM and feed maximum 30%.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- In case of workpiece and machine do not have enough rigidity and make vibration, reduce the RPM and feed in same proportion.
- Depending on the workpiece and shape, use adequate coolant.
- For stainless and heat resistant alloy, water-soluble oil is the most effective.