

홈절삭 Slotting

피삭재 Material	일반구조강 / 캐삭강 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 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels / Stainless Steels NAK80 / KP4M / SUS304 / SUS316			
	경도 Hardness ~ 200HB				~ 30HRC				30 ~ 40HRC				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	4,698	486	4	4	3,888	243	4	4	3,321	162	4	4	2,592	122	3.2	4
ø 5	4,698	486	5	5	3,888	251	5	5	2,997	186	5	5	2,268	138	4	5
ø 6	3,888	486	6	6	3,402	267	6	6	2,592	203	6	6	1,944	162	4.8	6
ø 8	2,997	486	8	8	2,511	307	8	8	1,944	235	8	8	1,458	178	6.4	8
ø 10	2,430	486	10	10	2,025	324	10	10	1,458	243	10	10	1,215	203	8	10
ø 12	1,944	486	12	12	1,701	332	12	12	1,296	251	12	12	1,053	203	9.6	12
ø 16	1,499	486	16	16	1,296	356	16	16	972	267	16	16	810	203	12.8	16
ø 20	1,215	446	20	20	1,053	348	20	20	729	259	20	20	608	194	16	20

절입량
Depth of Cut

~ 38HRC

38HRC ~

측면절삭 Side Cutting

피삭재 Material	일반구조강 / 캐삭강 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 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels / Stainless Steels NAK80 / KP4M / SUS304 / SUS316			
	경도 Hardness ~ 200HB				~ 30HRC				30 ~ 40HRC				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	5,220	540	6	2	4,320	270	6	2	3,690	180	6	2	2,880	135	4	1.6
ø 5	5,220	540	7.5	2.5	4,320	279	7.5	2.5	3,330	207	7.5	2.5	2,520	153	5	2
ø 6	4,320	540	9	3	3,780	297	9	3	2,880	225	9	3	2,160	180	6	2.4
ø 8	3,330	540	12	4	2,790	342	12	4	2,160	261	12	4	1,620	198	8	3.2
ø 10	2,700	540	15	5	2,250	360	15	5	1,620	270	15	5	1,350	225	10	4
ø 12	2,160	540	18	6	1,890	369	18	6	1,440	279	18	6	1,170	225	12	4.8
ø 16	1,665	540	24	8	1,440	396	24	8	1,080	297	24	8	900	225	16	6.4
ø 20	1,350	495	30	10	1,170	387	30	10	810	288	30	10	675	216	20	8

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.
- 유효장이가 긴 경우에는 회전수와 이송속도를 최대30% 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.