

4TES/4TRS/3TRC/4&6TDA/3&4THC/4&6TAC

3TRC는 RPM 동일, FEED만 최대 30% Down 적용.
Use the same RPM and reduce the feed by 30% for 3TRC.

홈절삭 Slotting							
피삭재 Material	일반구조강 / 쾌삭강 Mild steels / Free cutting steel HP / SM		구조용강 / 탄소강 / 회주철 Structural steels / Carbon Steels / Gray cast irons SS / SC / FC		공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels SCM / HPM		
경도 Hardness	-200HB		~30HRC		30~40HRC		
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	
∅ 1.5	3,050	117	1,890	77	1,530	59	
∅ 2	2,850	110	1,790	72	1,440	55	
∅ 2.5	2,680	99	1,700	66	1,350	50	
∅ 3	2,500	92	1,610	60	1,260	45	
∅ 4	2,150	81	1,430	54	1,080	41	
∅ 5	1,800	70	1,200	47	900	35	
∅ 6	1,430	59	950	39	720	30	
∅ 8	1,070	44	720	30	540	22	
∅ 10	860	35	580	23	430	17	
∅ 12	720	30	480	20	360	14	

절입량
Depth of Cut

측면절삭 Side Cutting							
피삭재 Material	일반구조강 / 쾌삭강 Mild steels / Free cutting steel HP / SM		구조용강 / 탄소강 / 회주철 Structural steels / Carbon Steels / Gray cast irons SS / SC / FC		공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels SCM / HPM		
경도 Hardness	-200HB		~30HRC		30~40HRC		
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	
∅ 1.5	3,050	162	1,890	94	1,530	76	
∅ 2	2,850	149	1,790	88	1,440	70	
∅ 2.5	2,680	135	1,700	83	1,350	65	
∅ 3	2,500	122	1,610	79	1,260	59	
∅ 4	2,150	108	1,430	72	1,080	54	
∅ 5	1,800	95	1,200	65	900	49	
∅ 6	1,430	86	950	58	720	43	
∅ 8	1,070	64	720	43	540	32	
∅ 10	860	52	580	34	430	26	
∅ 12	720	43	480	29	360	22	

절입량
Depth of Cut

- 공구 진입시 피삭재 밖에서 진입하십시오. • 상기 절삭 조건은 4날 기준이며, 3TRC의 경우 회전수는 유지하고 Feed를 30% 줄여서 사용하십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피들 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피들 속도와 이송 속도를 비례하여 조정하십시오.
- 측면절삭 시 떨림이 발생한 경우 절삭조건인 Feed를 줄여주십시오.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- The parameters on the table is based on 4 flutes. For using 3TRC, use the same RPM and reduce the feed by 30%.
- 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.
- If a vibration is occurred while side milling, reduce the feed.