



# 2CRC Cutting Condition

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

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
ø 1.9	7,400	410	8,500	340	10,000	270
ø 2.9	6,600	365	7,800	300	9,230	240
ø 3.9	5,800	320	7,300	270	8,500	210
ø 4.9	5,250	300	6,500	240	7,560	190
ø 5.9	4,600	260	5,700	220	6,750	170

- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- R 게이지를 통해 절삭 후 측정 바랍니다.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- Measure after cutting through the R gauge.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.

# 4CRC

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

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
ø 1.9	5,940	630	6,800	520	8,000	420
ø 2.9	5,280	560	6,000	470	7,100	370
ø 3.9	4,700	500	5,400	420	6,300	330
ø 4.9	4,200	450	4,830	370	5,600	300
ø 5.9	3,700	410	4,250	330	5,000	270

- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- R 게이지를 통해 절삭 후 측정 바랍니다.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- Measure after cutting through the R gauge.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.