

피삭재 Material	측면절삭 Side Cutting							
	알루미늄 합금 Aluminum Alloys				알루미늄 합금 Aluminum Alloys			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
ø 4	30,000	4,200	6	1	16,000	1,800	6	1
ø 5	27,000	4,900	7.5	1.25	14,400	2,000	7.5	1.25
ø 6	24,300	5,500	9	1.5	11,700	2,100	9	1.5
ø 8	18,000	5,400	12	2	9,000	2,200	12	2
ø 10	14,400	5,200	15	2.5	7,200	2,100	15	2.5
ø 12	11,700	4,800	18	3	5,900	1,900	18	3
ø 16	9,000	4,600	24	4	4,500	1,800	24	4
ø 20	7,200	4,300	30	5	3,600	1,700	30	5

절입량
Depth of Cut

$\leq 0.25D$
 $\leq 1.5D$

- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 유효장이 긴 경우에는 회전수와 이송속도를 최대 20% 이하로 줄이십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 공작기계와 가공물의 강성이 없는 경우 진동이 발생할시 조건표에 회전 속도와 이송속도를 같은비율로 줄여서 적용 합니다.
- 피삭재와 가공 모양에 따라 적절한 쿨런트를 사용 하십시오.

- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- In case of long effective length, reduce the RPM and feed by 20% or less.
- 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.

4&6CTDB

- 6CTDB는 RPM 동일, FEED만 최대 30% Up 적용.
- Use the same RPM and raise up the feed up to 30% for 6CTDB.

피삭재 Material		흑연 Graphite				고경도강 Hardened Steels			
경도 Hardness						〈 35HRC			
반경 Radius	a/2	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
R 0.5	10	35,000	4,200	0.22	0.05	42,000	3,000	0.09	0.3
R 0.75	10	33,000	5,250	0.27	0.05	39,000	4,400	0.10	0.3
R 1	10	32,000	6,300	0.32	0.10	38,500	5,400	0.20	0.6
R 1	15	25,000	6,000	1.18	0.10	30,000	4,200	0.20	0.6
R 1.5	10	25,000	6,000	0.39	0.10	30,000	4,800	0.30	0.8
R 2	10	16,000	4,500	0.45	0.10	20,000	3,500	0.40	1.1
R 2	30	14,500	3,700	1.18	0.10	18,000	3,000	0.40	1.1
R 3	10	12,000	4,250	0.49	0.10	14,000	3,400	0.60	1.4
R 3	20	10,500	4,000	1.18	0.10	13,200	3,100	0.60	1.4
R 4	5	9,500	4,100	0.45	0.10	11,000	3,200	0.80	1.6
R 4	10	8,000	3,850	0.45	0.10	10,000	3,000	0.80	1.6

절입량
Depth of Cut

a/2 각도만큼의 절삭을 권장합니다.
Ap : Axial Depth 축방향의절입깊이(mm)
Ae : Radial Depth 반경방향의절입깊이(mm)
D : Outside Diameter 외경 (mm)
n : Speed 회전속도 (min⁻¹)
Vf : Feed 이송속도 (mm/min)

- 절삭 조건표는 4날 기준이며, 6날시에는 회전수는 유지하고, 피드는 안정적인 속도 내에서 최대30%까지 UP 해주십시오.
- 절삭 조건에 없는 각도는 같은 직경에 이전 각도와 비례하여 사용 하십시오.
- 이송속도 및 축 방향의 절입 깊이는 테이퍼각에 따라 고려하시고, 절삭 상황에 맞추어 조정 하십시오.
- 5축 가공시 유효장 부분을 확인 하여 주십시오.
- 절삭량이 작은 경우, Feed를 최대 20% 까지 UP 시켜 주십시오.
- 칩 제거 주의 및 가공시 발열, 발화에 주의 하십시오.

- The parameters on the table is based on 4 flutes. For using 6 flutes, use the same RPM and raise up the feed up to 30% in stable milling condition.
- If there is no parameter for the angle of your tool, refer to the previous angle, and adjust compare to it.
- Consider the RPM and feed based on the taper angle and adjust it with milling condition.
- For 5-axis milling, check the length of the effective length before milling.
- If you want to increase metal removal rates, raise up the feed up to 20%.
- During the chip evacuation, note for heat and ignition.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

[illegible]

Your specialists are our standards.

당신의 스페셜은 우리의 표준입니다.



한국대학교 (한대)
AF FORDS COLLEGE
Korea University



LOW Price
HIGH
Performance

경사면 표면 및 곡면 가공을 위한
FLAT 디자인 적용!

Applied flat design for inclined or curved surfaces when counter boring and drilling



NEW

가볍고 빠르며, 성능 만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈

FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series



길이 25', 회전 속도 4000rpm
길이 25' 4000rpm (4000rpm)








길이 25~35' 회전 속도 4000rpm
길이 25~35' 4000rpm (4000rpm)






Our specialists are our standards.
 專任의 تخصص은 우리만의 표준입니다.

**공구 교체없이 드릴링,
 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -**

**4ETM 시리즈
 2DTM**

THREAD MILLS

*Drilling, threading and chamfering in
 one tool operation*

4ETM Series 2DTM Series 4ETM Series 4ETM Series

[illegible]

Your specials are our standards.
 당신의 소재결함은 우리의 표준입니다.
 WWW.JATYON.CO.KR



제이티온 주식회사
 JATYON CO., LTD.
 (1995.12)

강화와 오래가는 -

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

제품에 추가된 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여

충격현상을 최소화!

Minimize shock & surge by nano diamond coating



강화 코팅제(CFSP, GFSP, G, 흑연질, 탄소계 복합소재, 그래핀이 포함된 등)를 이용하여 제품의 특성에 따라 다양한 코팅을 하여 CFSP, GFSP, copper, copper alloy, glass/carbon fiber, graphite, nonferrous and non-metal materials.

Coating for reinforcement of composite materials

복합소재의 가공을 선도하여 - 복합소재를 열대임

For Composite Materials



최고품질의 제품을 제공하기는 최우선이며 최고의 가격을 줄일 것 입니다. 저희는 고객 여러분께 최상의 서비스를 제공하기 위하여 노력하고 있습니다. Thank you for a durable product and we supply for your best. We are always trying to do the best for supplying the quality product and reasonable price.