



- HRC52이하의고경도강, 프리하든강, 공구강, 주철 등 피삭재 가공
- 실리콘계 코팅 (Si) 처리하여 내마모성이 우수합니다.
- 고정밀 공차 적용으로 초정밀 가공에 적합합니다.
- 날부인선의 조도가 뛰어나 피삭재의 면조도가 우수합니다.
- 항절력이 높은 미립자 초경합금을 채택, 고이송 작업시 엔드밀의 파손을 최소화 하였습니다.
- Endmills for various work materials, hardened steel (HRC ~52), pre-hardened steel, tool steel and cast iron.
- Good wear resistance by Si-based PVD coating.
- High precise edge tolerance.
- Very nice work surface finish.
- Minimize fracturing at high feed by high TRS fine WC grade.



D Size	D Tolerance
Ø 1.4 ~ 5.9	+0 ~ -0.02mm

단위: mm

[illegible][illegible]

2CRC Cutting Condition

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material	탄소강 Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		고경도강 Hardened Steels	
경도 Hardness					35~ 40HRC	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
ø 1.9	3,200	60	2,300	50	2,500	40
ø 2.9	2,500	60	1,800	50	1,800	40
ø 3.9	1,850	60	1,400	50	1,400	40
ø 4.9	1,600	60	1,100	50	1,200	40
ø 5.9	1,400	60	900	50	1,000	40

4CRC

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material	탄소강 Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		고경도강 Hardened Steels	
경도 Hardness					35~ 40HRC	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
ø 1.9	5,940	1,260	4,950	1,050	3,960	840
ø 2.9	5,280	1,130	4,400	940	3,520	750
ø 3.9	4,700	1,010	3,910	840	3,100	670
ø 4.9	4,200	910	3,400	750	2,800	600
ø 5.9	3,700	820	3,000	670	2,400	540

- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- R 게이지를 통해 절삭 후 측정 바랍니다.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치 입니다. 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.

1STE / 2STE / 4STE

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

피삭재 Material	기계구조용탄소강 S45C ~ S55C		합금강 SKD/ SUS/ SCM		고경도강 NAK/HPM	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
ø 2	5,500	85	4,000	75	3,000	50
ø 3	4,000	70	3,000	55	2,000	40
ø 4	3,000	60	2,500	45	1,800	35
ø 5	2,500	50	2,000	40	1,500	30
ø 6	2,000	45	1,600	35	1,200	25
ø 7	1,800	40	1,300	30	1,150	25
ø 8	1,500	35	1,250	30	900	23
ø 9	1,350	35	1,100	30	850	20
ø 10	1,200	35	900	25	800	20
ø 11	1,100	35	850	25	750	20
ø 12	1,000	30	800	25	600	15

절입량 Depth of Cut	Ad : 0.05D이하 				
---------------------	--	--	--	--	--

- 상기 조건은 2날 기준이며 날수의 변경시 같은 직경에 비례하여 회전수와 이송속도를 UP/DOWN 시켜주십시오.
- 조각 가공시 엔드밀의 날 끝을 확인해 주십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭 조건에 참고 수치 입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- The parameters on the table is based on 2 flutes. To change the number of flutes, refer to the same diameter of other parameters and then adjust it.
- For engrave machining, check the edge of the flutes.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

WWW.JJTOOLS.CO.KR

