

- HRc50이하의 고경도강, 프리하든강, 공구강, 주철 등 피삭재 가공
 - JCRO코팅 처리하여 다양한 피삭재 가공시 인선부에 스트레스가 적으며, 내마모성 또한 향상됩니다.
 - 직선날 타입 3날을 적용하여 인선부 치핑을 최소화 하였습니다.
 - 다양한 형상과 유효장으로 공작물 간섭을 최소화하여 작업효율이 향상됩니다.
-
- Endmills for various work materials, hardened steels(HRc~50), pre-hardened steels, tool steels and cast irons
 - JCRO coating provides wear resistance improvement as well as avoid edge stress in various applications.
 - Minimize edge chipping by applying straight 3flutes design.
 - Various shapes and length provides optimum efficiency.



0.2R ~ 3R

496P

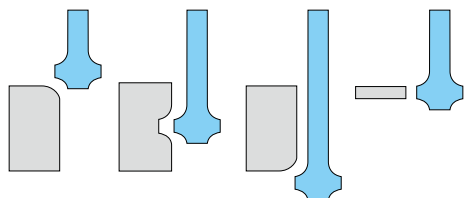
D Size	D Tolerance	d1 Size	d1 Tolerance
Ø 1.9 ~ 11.9	+0 ~ -0.03mm	Ø 1.45 ~ 5.8	+0 ~ -0.02mm

단위 : mm

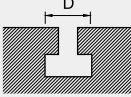
[illegible]

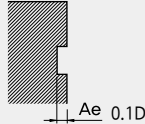
■ 가공형상에 따른 절삭가능여부

Available Cutting Shape



가능 (0) 가능 (0) 가능 (0) 가능 (0)

홈절삭 Slotting						
피삭재 Material	일반구조강 / 패삭강 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 1.5	3,050	117	1,890	77	1,530	59
ø 2	2,850	110	1,790	72	1,440	55
ø 2.5	2,680	99	1,700	66	1,350	50
ø 3	2,500	92	1,610	60	1,260	45
ø 4	2,150	81	1,430	54	1,080	41
ø 5	1,800	70	1,200	47	900	35
ø 6	1,430	59	950	39	720	30
ø 8	1,070	44	720	30	540	22
ø 10	860	35	580	23	430	17
ø 12	720	30	480	20	360	14
절입량 Depth of Cut						

측면절삭 Side Cutting						
피삭재 Material	일반구조강 / 패삭강 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 1.5	3,050	162	1,890	94	1,530	76
ø 2	2,850	149	1,790	88	1,440	70
ø 2.5	2,680	135	1,700	83	1,350	65
ø 3	2,500	122	1,610	79	1,260	59
ø 4	2,150	108	1,430	72	1,080	54
ø 5	1,800	95	1,200	65	900	49
ø 6	1,430	86	950	58	720	43
ø 8	1,070	64	720	43	540	32
ø 10	860	52	580	34	430	26
ø 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 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례하여 조정하십시오.
- 측면절삭 시 떨림이 발생한 경우 절삭조건의 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.