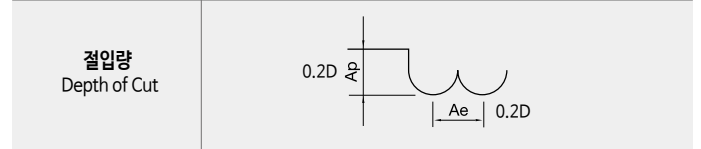
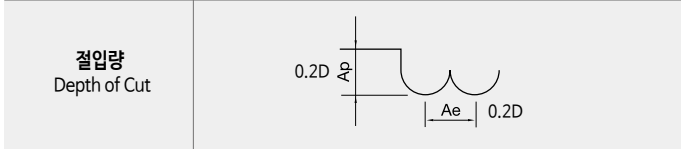


피삭재 Material		흑연 Graphite				
반경 Radius	유효장 Effective Length	Angle θ	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
R 0.5	20	0° 30	18,000	300	0.20	0.20
"	30	0° 30	17,100	285	0.18	0.18
"	40	0° 30	16,245	271	0.16	0.16
"	25	1°	16,740	279	0.20	0.20
"	35	1°	15,903	265	0.18	0.18
"	50	1°	15,108	252	0.16	0.16
R 0.75	30	0° 30	17,000	320	0.30	0.30
"	40	0° 30	16,150	304	0.28	0.28
"	50	0° 30	15,343	289	0.26	0.26
"	30	1°	15,300	288	0.30	0.30
"	50	1°	14,229	268	0.28	0.28
"	60	1°	13,233	249	0.26	0.26
R 1	40	0° 30	16,500	600	0.40	0.40
"	50	0° 30	14,850	540	0.36	0.36
"	70	0° 30	13,365	486	0.32	0.32
"	60	1°	12,029	437	0.36	0.36
"	90	1°	10,224	372	0.32	0.32
R 2	70	0° 30	13,500	1,600	0.80	0.80
"	80	1°	12,825	1,520	0.76	0.76
R 3	100	0° 30	11,000	2,200	1.20	1.20
"	100	1°	10,780	2,156	1.20	1.20
R 5	83	0° 30	9,600	2,250	2.00	2.00
R 6	110	0° 30	7,500	2,300	2.40	2.40

피삭재 Material		흑연 Graphite				
반경 Radius	유효장 Effective Length	Angle θ	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
R 0.5	20	0° 30	18,900	360	0.20	0.20
"	30	0° 30	17,955	342	0.18	0.18
"	40	0° 30	17,057	325	0.16	0.16
"	25	1°	17,577	335	0.20	0.20
"	35	1°	16,698	318	0.18	0.18
"	50	1°	15,863	302	0.16	0.16
R 0.75	30	0° 30	17,850	384	0.30	0.30
"	40	0° 30	16,958	365	0.28	0.28
"	50	0° 30	16,110	347	0.26	0.26
"	40	1°	16,065	346	0.30	0.30
"	50	1°	14,940	321	0.28	0.28
"	60	1°	13,895	299	0.26	0.26
R 1	40	0° 30	17,325	720	0.40	0.40
"	50	0° 30	15,593	648	0.36	0.36
"	60	0° 30	14,702	559	0.32	0.32
"	50	1°	14,524	588	0.36	0.36
"	60	1°	12,630	525	0.32	0.32
"	70	1°	11,367	472	0.19	0.19
R 2	80	0° 30	13,466	1,824	0.80	0.80
"	100	1°	12,120	1,642	0.76	0.76



- 유효장이 긴 경우에는 회전수와 이송속도를 최대20% 이하로 줄이십시오.
- 절삭조건표에 없는 유효장은 같은 직경과 비례하여 DOWN 시켜주십시오.
- 절삭조건에 없는 각도는 같은 직경에 이전 각도와 비례하여 사용 하십시오.
- 이송속도 및 축 방향의 절입 깊이는 리브창과 테이퍼각에 따라 고려하시고, 절삭 상황에 맞추어 조정 하십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 공작기계와 가공물의 강성이 없는 경우, 진동이 발생할시 조건표에 회전속도와 이송속도를 같은 비율로 줄여서 적용 합니다.

- In case of long effective length, reduce the RPM and feed by 20% or less.
- If the effective length of your tool does not show above the table, use the shorten effective length of parameter and reduce the parameters in the same proportion.
- If there is no parameter for the angle of your tool, refer to the previous angle, and adjust compare to it.
- Adjust the value of the feed and Ap based on the effective length and taper angle, and adjust the milling condition.
- 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.