



## 홈절삭 Slotting

피삭재 Material	공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels				합금강 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels				스테인레스강 Stainless Steels				스테인레스강 Stainless Steels			
경도 Hardness	SCM / HPM 30 ~40Hrc				NAK80 / KP4M 40~45Hrc				SUS304 / SUS316				SUS630 / SUS631			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
ø 6	5,940	970	0.3	6.0	4,950	500	0.3	6.0	4,050	390	0.12	6.0	3,105	280	0.12	6.0
ø 8	4,410	1,110	0.4	8.0	3,762	620	0.4	8.0	3,042	495	0.16	8.0	2,322	315	0.16	8.0
ø 10	3,582	1,025	0.5	10.0	2,970	620	0.5	10.0	2,430	460	0.20	10.0	1,863	300	0.20	10.0
ø 12	2,979	1,000	0.6	12.0	2,502	520	0.6	12.0	2,025	460	0.24	12.0	1,548	300	0.24	12.0
ø 16	2,250	835	0.8	16.0	1,881	430	0.8	16.0	1,521	325	0.32	16.0	1,170	260	0.32	16.0
ø 20	1,791	720	1.0	20.0	1,503	400	1.0	20.0	1,215	325	0.40	20.0	927	225	0.40	20.0

절입량  
Depth of Cut

일반강 General Steel

SUS

## 측면절삭 Side Cutting

피삭재 Material	공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels				합금강 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels				스테인레스강 Stainless Steels				스테인레스강 Stainless Steels			
경도 Hardness	SCM / HPM 30 ~40Hrc				NAK80 / KP4M 40~45Hrc				SUS304 / SUS316				SUS630 / SUS631			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
ø 6	6,600	745	6	0.18	5,500	450	6	0.18	4,500	300	3	0.12	3,450	250	3	0.1
ø 8	4,900	850	8	0.25	4,180	550	8	0.25	3,380	380	4	0.16	2,580	280	4	0.2
ø 10	3,980	785	10	0.3	3,300	550	10	0.3	2,700	350	5	0.2	2,070	260	5	0.2
ø 12	3,310	765	12	0.36	2,780	460	12	0.36	2,250	350	6	0.24	1,720	270	6	0.2
ø 16	1,990	640	16	0.48	2,090	380	16	0.48	1,690	250	8	0.32	1,300	230	8	0.3
ø 20	2,500	550	20	0.6	1,670	350	20	0.6	1,350	250	10	0.4	1,030	200	10	0.4

절입량  
Depth of Cut

일반강 General Steel

SUS

- 가능한 공구 길이 측정시 유압식 측정이 아닌 레이저식 도구 세터를 사용 하십시오.
- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 공작기계와 가공물의 강성이 없는 경우 진동이 발생할 시 조건표에 회전속도와 이송 속도를 같은 비율로 줄여서 적용 합니다.
- 피삭재와 가공 모양에 따라 적절한 쿨런트를 사용 하십시오.
- 스테인레스, 내열합금강 등의 절단 가공 시 수용성 절삭유가 가장 효과적 입니다.
- Use laser tool measurement instead of hydraulic measurement when measuring tool length as possible.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- 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.
- For stainless and heat resistant alloy, water-soluble oil is the most effective.