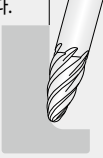
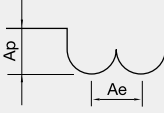


피삭재 Material		흑연 Graphite				공구강 / 금형강 Tool steels / Mold steels SCM / HPM			
경도 Hardness		30 ~ 40HRc							
반경 Radius	a/2	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
R 0.5	10	35,000	4,200	0.22	0.3	42,000	1,950	0.09	0.05
R 0.75	10	33,000	5,250	0.27	0.3	39,000	2,860	0.10	0.05
R 1	10	32,000	6,300	0.32	0.6	38,500	3,510	0.20	0.10
R 1	15	25,000	6,000	1.18	0.6	30,000	2,730	0.20	0.10
R 1.5	10	25,000	6,000	0.39	0.8	30,000	3,120	0.30	0.10
R 2	10	16,000	4,500	0.45	1.1	20,000	2,275	0.40	0.10
R 2	30	14,500	3,700	1.18	1.1	18,000	1,950	0.40	0.10
R 3	10	12,000	4,250	0.49	1.4	14,000	2,210	0.60	0.10
R 3	20	10,500	4,000	1.18	1.4	13,200	2,015	0.60	0.10
R 4	5	9,500	4,100	0.45	1.6	11,000	2,080	0.80	0.10
R 4	10	8,000	3,850	0.45	1.6	10,000	1,950	0.80	0.10

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 축방향의 절입 깊이는 테이퍼각에 따라 고려하시고, 절삭 상황에 맞추어 조정 하십시오.
- 5축 가공시 유효장 부분을 확인 하여 주십시오.
- 절삭양이 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.