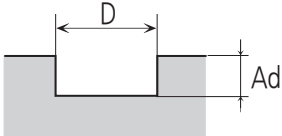


High Speed Milling Condition

피삭재	프리하든강			고경도강(열처리강)					
Workpiece	Prehardened Steel NAK, HPM			Hardened Steels SKD 61, STAVAX			Hardened Steels SKD 11		
HRC	HRC 30 ~ 45			HRC 45 ~ 55			HRC 55 ~ 65		
Outside Diameter	Depth of Cut Ad(mm)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut Ad(mm)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut Ad(mm)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
0.1	0.01	38,000~50,000	50~80	0.005	32,000~45,000	50~80	0.003	30,000~40,000	50~80
0.2	0.02	30,000~50,000	60~240	0.010	28,000~42,000	60~240	0.005	25,000~38,000	50~100
0.3	0.03	30,000~48,000	60~350	0.015	25,000~40,000	60~350	0.008	22,000~35,000	60~150
0.4	0.04	25,000~40,000	150~500	0.020	20,000~35,000	150~500	0.010	18,000~32,000	70~150
0.5	0.05	16,000~30,000	150~500	0.025	12,000~25,000	150~500	0.013	15,000~30,000	70~150
0.6	0.06	16,000~30,000	230~620	0.03	12,000~25,000	230~620	0.02	12,000~25,000	80~150
0.7	0.07	16,000~30,000	330~650	0.04	12,000~25,000	330~650	0.02	12,000~25,000	80~150
0.8	0.08	16,000~30,000	250~900	0.04	12,000~25,000	250~900	0.02	12,000~25,000	80~150
1.0	0.10	25,000~32,000	150~500	0.05	16,000~24,000	150~500	0.03	12,000~20,000	90~120
1.5	0.15	18,000~25,000	200~500	0.08	10,000~15,000	200~500	0.04	8,000~15,000	100~150
2.0	0.20	16,000~20,000	200~500	0.10	8,000~13,000	200~500	0.05	7,000~12,000	100~150
2.5	0.25	10,000~15,000	200~500	0.13	7,000~12,000	200~500	0.06	6,000~12,000	120~230
3.0	0.30	8,000~13,000	200~500	0.15	6,000~11,000	200~500	0.08	5,000~10,000	150~250
4.0	0.40	7,000~12,000	200~600	0.20	5,000~10,000	200~600	0.10	4,000~9,000	150~250
5.0	0.50	6,500~10,000	200~500	0.25	4,000~8,500	200~500	0.13	3,500~7,500	150~230
6.0	0.60	6,500~10,000	200~600	0.30	4,000~8,500	200~600	0.15	3,500~7,500	150~230
8.0	1.20	4,500~8,000	200~400	0.40	2,500~6,500	150~400	0.20	2,500~5,000	120~200
10.0	1.50	3,000~6,000	200~400	0.50	2,000~5,500	150~400	0.25	2,000~4,500	120~200
12.0	1.80	2,500~5,000	200~400	0.60	1,500~3,500	150~400	0.30	1,500~3,200	120~200

Depth of Cut



⚠ 경고 Warning

1. 경밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용하십시오.
 2. 절입량의 Ad는 축방향 절입량을 표시합니다.
 3. 강재 가공 시 Air Blow나 Oil Mist 사용을 추천합니다.
 4. 회전수와 테이블 이송은 같은 비율로 조정하십시오.
 5. 상기 조건표는 참고 자료이니 실제 가공 시 가공 형상, 기계 용량, 작업환경에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.
1. Use a rigid precise machine and holder.
 2. Ad(mm) : Axial Depth of Cut.
 3. For milling steels, air blow or MQL(Oil Mist) are recommended.
 4. Adjust both Spindle speed and Feedrate by the same proportion.
 5. The above condition are only reference. In actual machining conditions adjust these parameters according to the milling shape, machine capability and the operation environment.