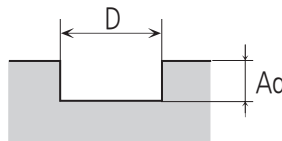


2HRE

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	0.001~0.004	38,000~50,000	50~80	0.001~0.004	35,000~45,000	30~65	0.001~0.002	25,000~35,000	20~60
0.2	0.002~0.005	30,000~50,000	60~240	0.002~0.005	25,000~40,000	40~200	0.002~0.003	20,000~32,000	30~160
0.3	0.003~0.007	30,000~48,000	60~350	0.003~0.007	22,000~38,000	45~300	0.002~0.003	18,000~30,000	35~250
0.4	0.003~0.010	25,000~40,000	150~500	0.003~0.010	20,000~35,000	100~400	0.002~0.005	18,000~30,000	80~350
0.5	0.003~0.020	16,000~30,000	150~500	0.003~0.020	16,000~30,000	100~400	0.001~0.007	12,000~23,000	80~360
0.6	0.004~0.020	16,000~30,000	230~620	0.004~0.020	16,000~28,000	130~500	0.002~0.007	12,000~23,000	100~400
0.7	0.010~0.040	16,000~30,000	330~650	0.005~0.040	16,000~25,000	130~550	0.003~0.020	12,000~23,000	100~450
0.8	0.005~0.040	16,000~30,000	250~900	0.005~0.040	13,500~23,000	150~800	0.002~0.040	10,000~20,000	100~650
1.0	0.005~0.050	12,000~27,000	150~1,000	0.003~0.050	10,000~23,000	60~900	0.002~0.040	6,000~18,000	50~800
1.2	0.010~0.050	12,500~25,000	350~1,000	0.007~0.050	10,000~23,000	250~900	0.003~0.040	7,000~18,000	200~800
1.5	0.010~0.070	9,000~23,000	300~1,200	0.010~0.060	8,000~20,000	200~900	0.005~0.040	7,000~18,000	150~800
2.0	0.015~0.080	7,000~20,000	280~1,000	0.015~0.060	7,000~18,000	180~900	0.010~0.050	7,000~15,000	160~750
3.0	0.030~0.100	5,000~16,000	350~900	0.020~0.100	6,000~16,000	250~800	0.015~0.070	6,000~10,000	200~700
4.0	0.035~0.100	4,500~14,000	350~900	0.035~0.100	5,000~12,000	250~800	0.025~0.070	5,000~9,500	200~700
5.0	0.050~0.120	3,500~12,000	400~1,000	0.040~0.100	4,000~10,000	300~900	0.030~0.080	3,000~8,000	250~800
6.0	0.050~0.120	3,500~12,000	400~1,000	0.040~0.120	4,000~10,000	300~900	0.030~0.080	3,000~8,000	250~800
8.0	0.060~0.150	4,500~10,000	450~1,000	0.050~0.120	3,500~9,000	350~900	0.040~0.100	2,500~7,000	300~800
10.0	0.080~0.150	4,000~8,000	500~1,000	0.060~0.120	3,000~7,000	400~900	0.040~0.100	2,000~5,000	300~800
12.0	0.080~0.200	3,500~7,000	500~1,000	0.070~0.180	2,500~6,000	400~900	0.050~0.120	1,500~4,000	300~800

Depth of Cut



⚠ 경고 Warning

1. 경밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해주십시오.
2. 절입량의 Ad는 축방향 절입량을 표시합니다.
3. 강재 가공 시 Air Blow나 Oil Mist 사용을 추천합니다.
4. 회전수와 테이블 이송은 같은 비율로 조정해주십시오.
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.