

피삭재	탄소강		합금강		프리하드강	
Workpiece	Carbon Steels S50C, SCM		Alloy Steels SKD		Prehardened Steels NAK 80, HPM 50	
Outside Diameter	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
1.9	5,500-6,500	300-800	5,000-6,000	200-700	3,800-4,800	150-650
2.9	5,000-6,000	300-800	4,000-5,000	200-700	3,200-4,200	150-650
3.9	4,000-5,000	300-800	3,800-4,800	200-700	2,800-3,800	150-650
4.9	3,800-4,800	300-800	3,200-4,200	200-700	2,500-3,500	150-650
5.9	3,200-4,200	300-800	2,500-3,500	200-700	2,000-3,000	150-650

경고 Warning

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