

4SUB

Milling Condition

피삭재	구상흑연주철		SUS 300 계열		SUS 400 계열	
Workpiece	Cast Iron		Stainless Steel 300 Series		Stainless Steel 400 Series	
Radius of Ball Nose	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
R1.5	12,000~15,000	250~300	6,000~8,000	80~150	8,000~12,000	130~180
R2.0	8,000~12,000	300~400	4,500~7,000	100~150	6,000~8,000	150~200
R2.5	7,000~9,000	400~500	3,000~5,000	150~200	4,500~7,000	200~250
R3.0	6,000~8,000	450~600	2,500~4,500	180~230	3,000~5,000	230~280
R4.0	4,500~7,000	500~700	2,300~3,500	230~280	2,500~4,500	400~500
R5.0	3,000~5,000	700~900	1,500~2,500	280~330	2,300~3,500	400~500
R6.0	2,500~4,500	700~900	1,200~2,000	280~330	1,500~2,500	300~400
R8.0	2,300~3,500	700~900	1,000~1,600	280~330	1,500~2,500	380~430
R10.0	1,500~2,500	600~900	800~1,200	280~330	1,300~1,800	350~400

Depth of Cut	
--------------	--

경고 Warning

1. 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해주시요.
 2. 절입량의 Ad는 축방향 절입량을 표시합니다.
 3. 회전수와 테이블 이송은 같은 비율로 조정해주시요.
 4. 상기 조건표는 참고 자료이니 실제 가공 시 가공 형상, 기계 용량, 작업환경에 따로 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.
1. Use a rigid precise machine and holder.
 2. Ad(mm) : Axial Depth of Cut.
 3. Adjust both Spindle speed and Feedrate by the same proportion.
 4. The above condition are only reference. In actual machining conditions adjust these parameters according to the milling shape, machine capability and the operation environment.