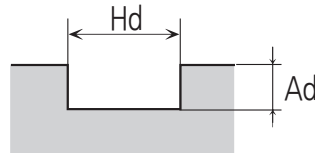


4SUE & 4SUEA

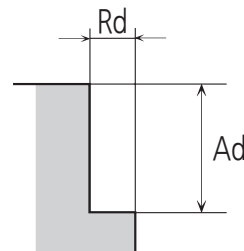
Milling Condition

피삭재	구상흑연주철		SUS 300 계열		SUS 400 계열	
Workpiece	Cast Iron		Stainless Steel 300 Series		Stainless Steel 400 Series	
Outside Diameter	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
1.0	35,000~42,000	250~300	18,000~25,000	230~280	18,000~25,000	150~200
2.0	18,000~25,000	250~300	12,000~18,000	150~200	12,000~20,000	150~200
3.0	12,000~20,000	250~350	6,000~10,000	80~120	8,000~13,000	120~170
4.0	8,000~13,000	320~420	4,000~6,000	100~150	6,000~10,000	150~200
5.0	6,000~10,000	230~280	3,500~4,000	150~200	5,000~6,000	300~500
6.0	5,500~6,000	500~700	3,200~3,700	150~200	5,000~6,000	400~600
8.0	4,000~4,500	600~750	2,500~3,000	230~280	3,200~3,700	500~700
10.0	3,200~3,700	650~850	1,800~2,300	300~350	2,800~3,300	600~750
12.0	2,800~3,300	700~800	1,500~2,000	300~350	2,300~2,800	600~750
16.0	2,000~2,500	550~650	1,200~2,000	250~300	1,800~2,300	400~500
18.0	1,800~2,300	500~650	1,000~1,600	250~300	1,500~2,000	400~500
20.0	1,500~2,000	500~650	800~1,200	250~300	1,200~1,800	350~450

Depth of Cut



Ad=1.0D
Rd=1.0D(Max.)



Ad=1.0D(Max.)
Rd=0.5D(Max.)

! 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.