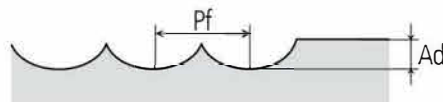


2HRR & 2HCR

High Speed Milling Condition

파삭재	프리하든강			고경도강(열처리강)			동합금		
Workpiece	PrehardenSteel NAK, HPM			Hardened Steels SKD 61, STAVAX			Copper Alloy		
HRC	HRC 30 ~ 45			HRC 45 ~ 55					
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)
0.2	0.002~0.005	30,000~38,000	80~150	0.002~0.005	32,000~42,000	60~120	0.002~0.005	30,000~38,000	120~220
0.3	0.005~0.007	28,000~35,000	100~200	0.003~0.006	30,000~36,000	80~160	0.005~0.018	28,000~35,000	180~260
0.4	0.005~0.010	25,000~30,000	200~350	0.003~0.008	28,000~35,000	120~300	0.005~0.024	25,000~30,000	200~360
0.5	0.005~0.020	18,000~30,000	200~500	0.005~0.010	20,000~25,000	150~350	0.005~0.030	22,000~30,000	220~600
0.6	0.006~0.030	18,000~30,000	180~600	0.006~0.020	12,000~25,000	100~400	0.006~0.030	18,000~30,000	250~650
0.7	0.007~0.030	18,000~30,000	140~650	0.007~0.020	12,000~25,000	100~450	0.007~0.050	18,000~30,000	250~700
0.8	0.008~0.030	14,000~25,000	250~1,100	0.008~0.025	12,000~25,000	150~900	0.008~0.060	14,000~25,000	400~1,400
1.0	0.010~0.050	14,000~25,000	250~1,100	0.005~0.050	10,000~20,000	150~900	0.010~0.080	14,000~25,000	500~2,000
1.2	0.010~0.050	11,000~25,000	300~1,100	0.008~0.050	10,000~18,000	150~800	0.010~0.080	11,000~25,000	600~2,000
1.5	0.015~0.090	10,000~20,000	300~1,600	0.005~0.060	8,000~18,000	180~1,000	0.015~0.090	10,000~20,000	800~2,000
2.0	0.020~0.120	9,000~18,000	300~2,000	0.010~0.050	8,000~16,000	250~1,000	0.020~0.130	9,000~18,000	1,200~2,500
2.5	0.050~0.130	8,000~18,000	300~2,000	0.035~0.070	8,000~16,000	250~1,000	0.050~0.130	8,000~18,000	1,200~2,800
3.0	0.030~0.150	5,000~18,000	400~1,800	0.010~0.080	6,000~10,000	250~1,000	0.030~0.200	5,000~18,000	1,500~3,000
4.0	0.030~0.200	5,000~14,000	500~1,500	0.025~0.200	4,000~10,000	300~1,000	0.030~0.300	5,000~14,000	1,500~3,200
5.0	0.100~0.200	5,000~14,000	500~1,800	0.100~0.200	4,000~13,000	400~1,500	0.100~0.400	5,000~14,000	1,500~3,200
6.0	0.100~0.200	4,000~9,000	1,000~2,000	0.100~0.200	4,000~13,000	800~1,200	0.200~0.400	8,000~14,000	2,500~3,500
8.0	0.100~0.200	3,500~6,000	1,000~2,000	0.100~0.200	3,500~7,500	800~1,200	0.200~0.400	7,000~12,000	2,500~4,000
10.0	0.100~0.200	3,000~5,000	1,000~2,000	0.100~0.200	3,000~6,000	800~1,200	0.200~0.400	5,000~12,000	2,500~4,500
12.0	0.100~0.200	3,000~5,000	1,000~2,000	0.100~0.200	3,000~5,000	800~1,200	0.200~0.400	3,000~9,000	2,500~4,500
16.0	0.100~0.200	1,800~3,000	1,000~2,000	0.100~0.200	1,800~3,000	800~1,200	0.200~0.400	1,800~3,000	2,500~4,500
20.0	0.100~0.200	1,200~2,500	1,000~2,000	0.100~0.200	1,200~2,500	800~1,200	0.200~0.400	1,200~2,500	2,500~4,500

Depth of Cut



Pf= 0.05D

⚠ 경고 Warning

- 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용하십시오.
- 절입량의 Ad는 축방향 절입량을 표시합니다.
- 강재 가공 시 Air Blow나 Oil Mist 사용을 추천합니다.
- 회전수와 테이블 이송은 같은 비율로 조정하십시오.
- 상기 조건표는 참고 자료이니 실제 가공 시 가공 형상, 기계 용량, 작업환경에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.

- Use a rigid precise machine and holder.
- Ad(mm) : Axial Depth of Cut.
- For milling steels, air blow or MQL(Oil Mist) are recommended.
- Adjust both Spindle speed and Feedrate by the same proportion.
- The above condition are only reference. In actual machining conditions adjust these parameters according to the milling shape, machine capability and the operation environment.