

피삭재 Work Material		동 Copper		
볼반경 Radius	유효장 Effective Length	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut ap(mm)
4	16	12,000	2,000	0.156
	20	12,000	2,000	0.132
	25	12,000	2,000	0.120
6	20	12,000	3,000	0.200
8	24	12,000	3,500	0.300
10	30	10,500	3,500	0.400
12	30	8,500	4,000	0.400

NOTE

1. 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.
2. a_p 는 축방향의 절입량을 표시합니다.
3. 동 텅스텐(W70%-Cu30%) 절삭가공시, 절삭조건 참고수치의 회전수 와 피드를 약10% 낮추어 가공해 주십시오.
4. 피삭재와 가공형상에 따라 적절한 절삭유를 사용해 주십시오.
5. 절삭 조건표는 참고자료 입니다. 실제 가공시에는 가공형상, 기계에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.
1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. a_p (mm) : Axial Depth of Cut
3. When cutting Copper Tungsten(W70%-Cu30%), reduce the cutting speed and feed rate by 10% for the reference value
4. Use the appropriate coolant for the workpiece and machining shape.
5. The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.

CMRE230 절삭조건 참고 자료

CMRE230 Cutting Conditions Reference Table

피삭재 Work Material		동 Copper		
볼반경 Radius	유효장 Effective Length	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut ap(mm)
0.1	0.5	40,000	280	0.004
0.15	0.5	40,000	320	0.006
	1	40,000	250	0.004
0.2	1	40,000	390	0.013
	1.5	40,000	360	0.007
	2	40,000	320	0.005
0.3	1	40,000	450	0.025
	1.5	40,000	450	0.020
	2	40,000	410	0.014
	3	35,000	360	0.010
0.4	2	35,000	690	0.030
	3	35,000	560	0.019
	4	30,000	480	0.012
0.5	2	35,000	690	0.040
	3	35,000	560	0.024
	4	30,000	480	0.020
	6	25,000	350	0.016
0.6	2	35,000	990	0.050
	3	30,000	770	0.042
	4	30,000	770	0.029
	6	25,000	570	0.018
	8	20,000	380	0.018
0.8	2	35,000	990	0.090
	4	30,000	850	0.060
	6	25,000	570	0.038
	8	22,000	500	0.024
1	4	30,000	1,270	0.070
	6	25,000	1,020	0.042
	8	22,000	850	0.042
	10	20,000	770	0.026
	12	18,000	540	0.026
1.5	6	24,000	1,020	0.130
	8	22,000	950	0.072
	10	20,000	860	0.072
	12	17,000	660	0.072

파삭재 Work Material		동 Copper		
볼반경 Radius	유효장 Effective Length	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut a _p (mm)
2	6	20,000	1,260	0.240
	8	20,000	1,260	0.168
	10	20,000	1,260	0.168
	12	17,000	970	0.096
	16	15,000	770	0.096
	20	12,000	580	0.060
3	12	15,000	1,180	0.250
	16	14,000	1,000	0.144
	20	12,000	770	0.144
	25	10,000	640	0.096
	30	8,500	480	0.096
4	12	12,000	2,160	0.480
	16	12,000	2,160	0.336
	20	11,000	1,980	0.336
	25	8,500	1,370	0.192
	30	8,500	1,370	0.192

NOTE

- 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.
- a_p는 축방향의 절입량을 표시합니다.
- 동 텅스텐(W70%-Cu30%) 절삭가공시, 절삭조건 참고수치의 회전수 와 피드를 약10% 낮추어 가공해 주십시오.
- 파삭재와 가공형상에 따라 적절한 절삭유를 사용해 주십시오.
- 절삭 조건표는 참고자료 입니다. 실제 가공시에는 가공형상, 기계에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.

- Use a rigid and precise machine and holder.
- a_p(mm) : Axial Depth of Cut
- When cutting Copper Tungsten(W70%-Cu30%), reduce the cutting speed and feed rate by 10% for the reference value
- Use the appropriate coolant for the workpiece and machining shape.
- The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.

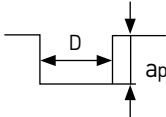
CME230 절삭조건 참고 자료
CME230 Cutting Conditions Reference Table

파삭재 Work Material	동 COPPER				
	Spindle Speed (min ⁻¹)	홈가공 Slotting		측면가공 Side Milling	
		Feed (mm/min)	Depth of Cut a _p (mm)	Feed (mm/min)	Depth of Cut a _p (mm)
날경 × 날장 Dia × Length of Cut					
0.1×0.15	40,000	25	0.005	60	0.150
1×2.5	22,500	100	0.3	260	1.5
1×4	16,000			150	4.0
2×6	9,500	80	1.0	180	6.0
2×8	8,000			160	8.0
3×10	6,500	85	1.5	180	9.0
4×12	5,000	100	2.0	220	12.0
6×15	3,200	125	3.0	280	15.0
8×20	2,400	125	4.0	280	20.0
10×25	2,000	125	5.0	280	25.0
12×30	1,600	125	6.0	280	30.0

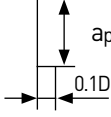
절입량
Depth of Cut
(mm)

(D=날경/Dia)

홈(Slotting)



측면(Side Milling)



NOTE

- 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.
- a_p는 축방향의 절입량을 표시합니다.
- 동 텅스텐(W70%-Cu30%) 절삭가공시, 절삭조건 참고수치의 회전수 와 피드를 약10% 낮추어 가공해 주십시오.
- 파삭재와 가공형상에 따라 적절한 절삭유를 사용해 주십시오.
- 절삭 조건표는 참고자료 입니다. 실제 가공시에는 가공형상, 기계에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.

- Use a rigid and precise machine and holder.
- a_p(mm) : Axial Depth of Cut
- When cutting Copper Tungsten(W70%-Cu30%), reduce the cutting speed and feed rate by 10% for the reference value
- Use the appropriate coolant for the workpiece and machining shape.
- The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.