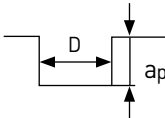


DMRE230 절삭조건 참고 자료
DMRE230 Cutting Conditions Reference Table

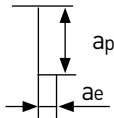
피삭재 Work Material		흑연 Graphite		
볼반경 Radius	유효장 Effective Length	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut a _p (mm)
0.2	1	40,000	160	<0.1D
0.3	1.5	40,000	240	<0.1D
0.4	3	30,000	240	<0.1D
0.5	4	30,000	300	<0.15D
0.6	4	30,000	360	<0.15D
0.8	6	25,000	400	<0.15D
1	6	16,000	420	<0.15D
	8	16,000	380	<0.15D
	10	16,000	320	<0.15D
	12	16,000	320	<0.15D
	16	12,000	240	<0.1D
	20	10,000	200	<0.1D
1.5	8	16,000	450	<0.15D
	10	16,000	420	<0.15D
	12	16,000	420	<0.15D
	16	12,000	320	<0.1D
2	10	16,000	480	<0.15D
	12	16,000	480	<0.15D
	16	12,000	360	<0.1D
	20	10,000	300	<0.1D
3	20	10,000	400	<0.5D
	30	9,000	360	<0.5D
4	30	9,000	540	<0.5D
절입량 Depth of Cut (mm) (D=날경/Dia)		홈(Slotting) 		

NOTE

- 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.
- a_p는 축방향의 절입량을 표시합니다.
- 흑연 가공에는 건식가공을 권장합니다.
- 절삭 조건표는 참고자료입니다. 실제 가공시에는 가공형상, 기계에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.

- Use a rigid and precise machine and holder.
- a_p(mm) : Axial Depth of Cut
- Air blow cooling is recommended for graphite machining.
- The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.

DME430, DMRE430 절삭조건 참고 자료
DME430, DMRE430 Cutting Conditions Reference Table

피삭재 Work Material		흑연 Graphite		
날경 Dia	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut a _p (mm)	Depth of Cut a _e (mm)
1	30,000	1,200	1D	0.05D
1.5	25,000	1,200	1D	0.05D
2	22,000	1,500	1D	0.05D
3	20,000	2,200	1.5D	0.05D
4	18,000	2,300	1.5D	0.05D
5	13,000	2,600	1.5D	0.05D
6	12,000	3,000	1.5D	0.05D
8	10,000	2,800	1.5D	0.05D
10	8,500	2,500	2D	0.05D
12	7,200	2,200	2D	0.05D
절입량 Depth of Cut (mm) (D=날경/Dia)	측면(Side Milling) 			

NOTE

- 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.
- a_p는 축축방향의 절입량을 표시합니다. a_e는 반경방향의 절입량을 표시합니다.
- 흑연 가공에는 건식가공을 권장합니다.
- 절삭 조건표는 참고자료입니다. 실제 가공시에는 가공형상, 기계에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.

- Use a rigid and precise machine and holder.
- a_p(mm) : Axial Depth of Cut / a_e(mm) : Radial Depth of Cut
- Air blow cooling is recommended for graphite machining.
- The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.