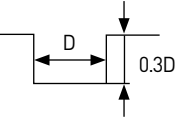
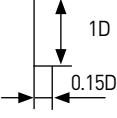


ALE345 절삭조건 참고 자료

ALE345 Cutting Conditions Reference Table

피삭재 Work Material	알루미늄 합금 A5052 Aluminum Alloy A5052		
날경 Dia	Spindle Speed (min ⁻¹)	홈가공 Slotting	측면가공 Side Milling
		Feed (mm/min)	Feed (mm/min)
1	10,000	300	800
1.5	10,000	500	1,100
2	10,000	700	1,500
3	10,000	1,000	2,200
4	10,000	1,300	2,400
5	10,000	1,600	2,900
6	10,000	2,000	3,200
8	8,000	2,200	3,700
10	6,500	2,200	3,700
12	5,500	2,200	3,700
절입량 Depth of Cut (mm) (D=날경/Dia) 홈(Slotting)  측면(Side Milling) 			

NOTE

1. 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.
2. 알루미늄 가공에는 수용성 절삭유 사용을 권장합니다.
3. 절삭 조건표는 참고자료 입니다. 실제 가공시에는 가공형상, 기계에 따라 조건을 조정해서 가공하시기 바랍니다.

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. We recommend using water soluble coolant for aluminum machining.
3. The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.

DMRB230 절삭조건 참고 자료

DMRB230 Cutting Conditions Reference Table

피삭재 Work Material		흑연 Graphite		
볼반경 Radius	유효장 Effective Length	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut ap(mm)
R0.1		20,000~40,000	200~300	0.020
R0.15		20,000~40,000	200~450	0.030
R0.2		20,000~40,000	450~950	0.040
R0.25		20,000~40,000	400~950	0.050
R0.3	6	20,000~40,000	450~950	0.060
	10	20,000~32,000	400~650	0.050
	15	10,000~15,000	150~200	0.030
	20	7,000~9,000	90~130	0.020
R0.4	6	20,000~40,000	500~1,000	0.070
	10	20,000~40,000	450~700	0.060
	15	10,000~15,000	200~250	0.040
	20	7,000~9,000	100~140	0.030
R0.5	4	20,000~40,000	600~1,200	0.100
	6	20,000~40,000	550~1,100	0.100
	10	20,000~32,000	550~950	0.100
	16	18,000~23,000	400~500	0.080
	20	12,000~18,000	200~300	0.070
	30	5,000~8,000	90~140	0.040
R0.75	40	5,000~7,000	80~120	0.030
	6	20,000~40,000	900~1,800	0.150
	10	20,000~38,000	850~1,600	0.150
	16	20,000~30,000	850~1,300	0.150
	20	18,000~22,000	650~750	0.150
R1	30	9,000~12,000	250~300	0.100
	6	20,000~40,000	1,400~2,800	0.200
	10	20,000~40,000	1,300~2,500	0.200
	16	18,000~27,000	1,300~1,800	0.200
	20	18,000~23,000	1,100~1,500	0.200
	30	12,000~16,000	600~850	0.200
	40	4,000~6,000	200~350	0.150
R1.5	50	4,000~6,000	200~300	0.100
	16	15,000~20,000	1,600~2,000	0.400
	20	15,000~20,000	1,500~2,000	0.300
	30	15,000~20,000	1,100~1,600	0.300
	40	9,000~12,000	700~1,000	0.200
R2	50	4,000~7,500	300~500	0.150
	20	14,000~20,000	2,000~3,000	0.400
	40	9,000~12,000	1,300~1,700	0.400

피삭재 Work Material		흑연 Graphite		
볼반경 Radius	유효장 Effective Length	Spindle Speed (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Depth of Cut a _p (mm)
R3	25	9,000~20,000	2,000~4,500	0.600
	40	6,000~10,000	1,300~2,200	0.500
	50	5,000~9,000	1,050~2,000	0.400
R4	40	7,000~16,000	1,800~3,500	0.800
R5	50	6,000~12,000	1,400~3,000	1.000
R6	55	5,000~10,000	1,100~2,500	1.200

- NOTE
1. 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.

2. a_p는 축방향의 절입량을 표시합니다.

3. 흑연 가공에는 건식가공을 권장합니다.

4. 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. Air blow cooling is recommended for graphite machining.

4. The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.

DMRR430 절삭조건 참고 자료

DMRR430 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)	Depth of Cut a _e (mm)
2×R0.2	12	12,000~16,000	1,500~2,000	0.20	1.20
	16	9,000~12,000	1,100~1,500	0.20	1.20
	20	8,000~11,000	1,000~1,300	0.18	1.00
	30	7,000~9,000	800~1,000	0.15	1.00
3×R0.2	20	8,000~12,000	1,300~1,800	0.20	1.80
	40	4,000~7,000	700~1,100	0.15	1.60
3×R0.5	20	8,000~12,000	1,300~1,800	0.20	1.30
	40	4,000~7,000	700~1,100	0.15	1.20
4×R0.2	30	9,000~13,000	2,300~3,500	0.35	2.80
4×R0.5	30	9,000~13,000	2,300~3,500	0.35	2.40
6×R0.5	30	7,000~12,000	2,500~4,000	1.50	4.00
6×R1	30	7,000~12,000	2,500~4,000	1.50	3.20
8×R0.5	40	7,000~10,000	2,500~4,000	2.00	5.60
8×R1	40	7,000~10,000	2,500~4,000	2.00	4.80
10×R0.5	50	4,000~8,000	1,500~3,000	2.50	7.20
10×R1	50	4,000~8,000	1,500~3,000	2.50	6.40
12×R0.5	55	3,000~6,000	1,100~2,500	3.00	9.00
12×R1	55	3,000~6,000	1,100~2,500	3.00	8.00

- NOTE
1. 정밀하고 강성이 있는 홀더와 장비를 사용해 주십시오.

2. a_p는 축삭방향의 절입량을 표시합니다. a_e는 반경방향의 절입량을 표시합니다.

3. 흑연 가공에는 건식가공을 권장합니다.

4. 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 / a_e(mm) : Radial Depth of Cut

3. Air blow cooling is recommended for graphite machining.

4. The cutting condition table is a reference. In actual machining, adjust the conditions according to the machining shape and machine.