



# 3FALE Cutting Condition

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

외경 Outside Diameter	홈절삭 Slotting				측면절삭 Side Cutting			
	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
∅ 6	8,000	1,000	6	6	8,000	1,200	15	1.8
∅ 8	6,000	1,000	8	8	6,000	1,200	20	2.4
∅ 10	4,800	1,000	10	10	4,800	1,200	25	3
∅ 12	4,000	1,000	12	12	4,000	1,200	30	3.6
∅ 16	3,000	1,000	16	16	3,000	1,200	40	4.8

  

절입량 Depth of Cut		
---------------------	--	--

- 가공 진입시 가능한 피삭재 밖에서 진입 하십시오.
- 유효장이 긴 경우에는 회전수와 이송속도를 최대 20% 이하로 줄이십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 공작기계와 가공물의 강성이 없는 경우 진동이 발생할시 조건표에 회전 속도와 이송 속도를 같은 비율로 줄여서 적용 합니다.
- 피삭재와 가공 모양에 따라 적절한 쿨런트를 사용 하십시오.

- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- In case of long effective length, reduce the RPM and feed by 20% or less.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- In case of workpiece and machine do not have enough rigidity and make vibration, reduce the RPM and feed in same proportion.
- Depending on the workpiece and shape, use adequate coolant.

# 4ALE Cutting Condition

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

외경 Outside Diameter	측면가공 Side Milling		홈가공 Solting		측면가공 Side Milling		홈가공 Solting	
	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
∅3	12,800	975	12,880	825	5,796	439	5,796	330
∅4	9,800	975	9,800	825	4,410	439	4,410	330
∅5	7,700	975	7,700	825	3,465	439	3,465	330
∅6	6,440	975	6,440	825	2,898	439	2,898	330
∅8	4,900	975	4,900	825	2,205	439	2,205	330
∅10	3,850	975	3,850	825	1,733	439	1,733	330
∅12	3,080	975	3,080	825	1,386	439	1,386	330
∅16	2,240	926	2,240	746	1,008	417	1,008	298
∅20	1,400	829	1,400	663	630	373	630	265

  

절입량 Depth of Cut				
---------------------	--	--	--	--

- 높은 이송속도로 절삭시 절삭날의 배출되는 칩의 응착되어, 안정적인 절삭조건을 먼저 확인해 해주세요.
- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정하십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건 변경 요망합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례하여 조정하십시오.
- 에어브로, 절삭유, 오일 미스트 쿨런트를 추천하며, 칩을 잘 제거하고 가공시 발열과 발화에 주의하십시오.
- 측면가공 후 좋지않은 표면의 세로결이 생긴다면 홀더의 클램핑과 콜렛의 체결을 확인하십시오.

- When cutting at a high feed rate, check the stability of the cutting conditions first, as chip adhesion may occur on the cutting edge.
- The cutting edge is precisely ground. To prevent breakage, try to measure without contacting the edge if possible.
- The above cutting conditions are numerical values, so they may need to be adjusted depending on the actual machining shape, machining purpose, and applied machine.
- We recommend using air blow, cutting oil, or oil mist coolant to remove chips effectively and pay attention to heat generation and ignition during machining.
- If vertical lines appear on the surface after side milling, check the clamping of the holder and the fastening of the collet.