



- Endmills for various work materials, hardened steel(HRc ~50), pre-hardened steel, tool steel and cast iron.

단위: mm

GENERAL PURPOSE

2CHA / 3CHA Cutting Condition

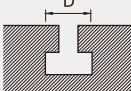
• RPM : rev./min • Feed : mm/min

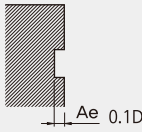
피삭재 Material	탄소강 Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		고경도강 Hardened Steels	
경도 Hardness	~ 225 HB		225 ~ 325 HB		35~ 40HRC	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
Ø 3	4,200	70	3,000	55	2,500	40
Ø 4	3,000	60	2,500	45	1,800	35
Ø 6	2,000	40	1,500	35	1,200	25
Ø 8	1,500	35	1,200	30	900	25
Ø 10	1,200	35	1,000	25	900	20
Ø 12	1,000	30	850	25	600	20
절입량 Depth of Cut	Ap : 0.1d Ap : Axial Depth 축방향의절입깊이 (mm) 					

- 상기 조건은 2날 기준이며 날 수의 변경시 같은 직경에 비례하여 회전수와 이송속도를 UP/DOWN 시켜주십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치 입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 에어브로 혹은 수용성 절삭유 또는 유성 절삭유를 추천합니다.
- The parameters on the table is based on 2 flutes. To change the number of flutes, refer to the same diameter of other parameters and then adjust it.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- Air blow, water-soluble oil, or oil mist is recommended.

4TES / 4TRS / 3TRC / 4&6TDA / 4&6TAC

- 3TRC는RPM 동일, FEED만최대 30% Down 적용.
- Use the same RPM and reduce the feed by 30% for 3TRC.

홈절삭 Slotting						
피삭재 Material	일반구조용강/ 탄소강 Mild Steels / Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		프리하든강 Prehardened Steels	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
Ø 1.5	3,050	117	1,890	77	1,530	59
Ø 2	2,850	110	1,790	72	1,440	55
Ø 2.5	2,680	99	1,700	66	1,350	50
Ø 3	2,500	92	1,610	60	1,260	45
Ø 4	2,150	81	1,430	54	1,080	41
Ø 5	1,800	70	1,200	47	900	35
Ø 6	1,430	59	950	39	720	30
Ø 8	1,070	44	720	30	540	22
Ø 10	860	35	580	23	430	17
Ø 12	720	30	480	20	360	14
절입량 Depth of Cut						

측면절삭 Side Cutting						
피삭재 Material	일반구조용강/ 탄소강 Mild Steels / Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		프리하든강 Prehardened Steels	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
Ø 1.5	3,050	162	1,890	94	1,530	76
Ø 2	2,850	149	1,790	88	1,440	70
Ø 2.5	2,680	135	1,700	83	1,350	65
Ø 3	2,500	122	1,610	79	1,260	59
Ø 4	2,150	108	1,430	72	1,080	54
Ø 5	1,800	95	1,200	65	900	49
Ø 6	1,430	86	950	58	720	43
Ø 8	1,070	64	720	43	540	32
Ø 10	860	52	580	34	430	26
Ø 12	720	43	480	29	360	22
절입량 Depth of Cut						

- 공구 진입시 피삭재 밖에서 진입하십시오. • 상기 절삭 조건은 4날 기준이며, 3TRC의 경우 회전수는 유지하고 Feed를 30% 줄여서 사용하십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭 조건에 참고 수치 입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례 적으로 조정하십시오.
- 측면절삭 시 떨림이 발생한 경우 절삭조건의 Feed를 줄여주십시오.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- The parameters on the table is based on 4 flutes. For using 3TRC , use the same RPM and reduce the feed by 30%.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- If the table over the maximum RPM and feed of your machine, or found red heat on the material, adjust RPM and feed in the same proportion.
- If a vibration is occurred while side milling, reduce the feed.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

[illegible]

Your specialists are our standards.

당신의 스페셜은 우리의 표준입니다.

에치코리아(주)

A.T. KOREA CO., LTD.

11, 2017

LOW Price
HIGH
Performance

경사면 표면 및 곡면 가공을 위한

FLAT 디자인 적용!

Applied flat design for inclined or curved surfaces when counter boring and drilling

가각만족, 성능만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈

FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

길이 20", 직경 10mm 플랫드릴!

길이 20" 직경 10mm 플랫드릴!

길이 25~30" 직경 10mm 플랫드릴!

길이 25~30" 직경 10mm 플랫드릴!

NEW

Our specialists are our standards.
 專任의 專業인 專任의 專業입니다

**공구 교체없이 드릴링,
 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -**

**4ETM 시리즈
 2DTM**

THREAD MILLS

*Drilling, threading and chamfering in
 one tool operation*

4ETM Series 2DTM Series 4ETM Series 4ETM Series

[illegible]

Your specials are our standards.
 당신의 소재들은 우리의 표준입니다.
 WWW.JATYON.CO.KR



제이티온 주식회사
 JATYON CO., LTD.
 (1995.12)

강화와 오래가는 -

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

최소비용에 의한 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여

합착현상을 최소화!

Minimum cost by using Nano Diamond Coating



강화 용매인 CFP® (CFRP), 및 용매용
 탄소 섬유, 탄소 섬유 복합체 등
 이들 소재를 적용해 제조되는 모든 재료들
 (Includes for CFP® (CFRP), carbon fiber, alloy,
 glass/carbon fiber, graphite, nonferrous and
 non-metal materials)

최합산소재 기공을 최소화해 - 복합소재용 엔드 필

For Composite Materials

우려되는 기공을 최소화하는 나노 다이아몬드 코팅이 적용된 모든 종류의 복합재료는 나노 다이아몬드 코팅을
 Thank you for a durable carbon fiber supply for your future. We are always trying to do the best for supplying
 reliable, quality products and reasonable prices



제이티온 주식회사
 JATYON CO., LTD.
 (1995.12)