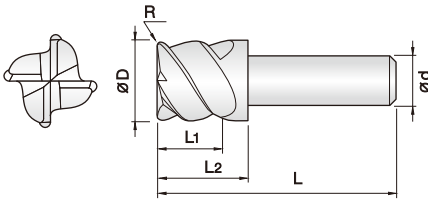
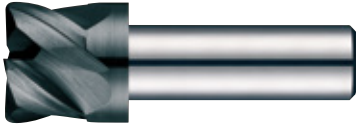


4SFDC

4Flutes Diamond Coated Helix Corner Radius Shrink-fit Inserts for Graphite

New

초경 4날 열박음 흑연가공용 다이아몬드 코팅 코너 R 인서트



4 WC DIA. Coating UR 45° CUTTING DATA
 마립자 코팅 ±0.01 헬릭스 각도 절삭 데이터
 R0.3 ~ 1 378P

D Size	D Tolerance
∅ 10 ~ 12	+0 ~ -0.02mm
∅ 13 ~ 21	+0 ~ -0.025mm

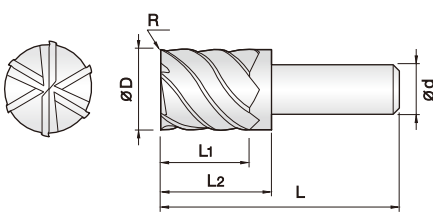
Order Number	날경 Diameter D × R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d	Order Number	날경 Diameter D × R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d
4SFDC 100 003 085	10 X R0.3	8.5	12	37	6	4SFDC 130 010 090	13 X R1	9	13	38	6
4SFDC 100 005 085	10 X R0.5	8.5	12	37	6	4SFDC 160 005 120	16 X R0.5	12	17	48	10
4SFDC 100 010 085	10 X R1	8.5	12	37	6	4SFDC 160 010 120	16 X R1	12	17	48	10
4SFDC 110 003 085	11 X R0.3	8.5	12	37	6	4SFDC 170 005 120	17 X R0.5	12	17	48	10
4SFDC 110 005 085	11 X R0.5	8.5	12	37	6	4SFDC 170 010 120	17 X R1	12	17	48	10
4SFDC 110 010 085	11 X R1	8.5	12	37	6	4SFDC 200 005 150	20 X R0.5	15	21	54	12
4SFDC 120 003 090	12 X R0.3	9	13	38	6	4SFDC 200 010 150	20 X R1	15	21	54	12
4SFDC 120 005 090	12 X R0.5	9	13	38	6	4SFDC 210 005 150	21 X R0.5	15	21	54	12
4SFDC 120 010 090	12 X R1	9	13	38	6	4SFDC 210 010 150	21 X R1	15	21	54	12
4SFDC 130 003 090	13 X R0.3	9	13	38	6						
4SFDC 130 005 090	13 X R0.5	9	13	38	6						

6~12SFDC

6~12Flutes Diamond Coated Helix Ball Shrink-fit Insert for Graphite

New

초경 6~12날 열박음 흑연가공용 다이아몬드 코팅 코너 R 인서트



6 ~ 12 WC DIA. Coating UR 45° CUTTING DATA
 마립자 코팅 ±0.01 헬릭스 각도 절삭 데이터
 R0.3 ~ 1 378P

D Size	D Tolerance
∅ 10 ~ 12	+0 ~ -0.02mm
∅ 13 ~ 21	+0 ~ -0.025mm

Order Number	날경 Diameter D × R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d	Order Number	날경 Diameter D × R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d
6SFDC 100 003 085	10 X R0.3	8.5	12	37	6	8SFDC 130 010 090	13 X R1	9	13	38	6
6SFDC 100 005 085	10 X R0.5	8.5	12	37	6	10SFDC 160 005 120	16 X R0.5	12	17	48	10
6SFDC 100 010 085	10 X R1	8.5	12	37	6	10SFDC 160 010 120	16 X R1	12	17	48	10
6SFDC 110 003 085	11 X R0.3	8.5	12	37	6	10SFDC 170 005 120	17 X R0.5	12	17	48	10
6SFDC 110 005 085	11 X R0.5	8.5	12	37	6	10SFDC 170 010 120	17 X R1	12	17	48	10
6SFDC 110 010 085	11 X R1	8.5	12	37	6	12SFDC 200 005 150	20 X R0.5	15	21	54	12
8SFDC 120 003 090	12 X R0.3	9	13	38	6	12SFDC 200 010 150	20 X R1	15	21	54	12
8SFDC 120 005 090	12 X R0.5	9	13	38	6	12SFDC 210 005 150	21 X R0.5	15	21	54	12
8SFDC 120 010 090	12 X R1	9	13	38	6	12SFDC 210 010 150	21 X R1	15	21	54	12
8SFDC 130 003 090	13 X R0.3	9	13	38	6						
8SFDC 130 005 090	13 X R0.5	9	13	38	6						

INSERT

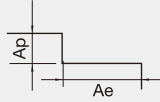
6~12SFJC Cutting Condition

• RPM : rev./min • Feed : mm/min

측면절삭 Side Cutting												
피삭재 Material	프리하든강 Prehardened Steels				고경도강 Hardened Steels				고경도강 Hardened Steels			
경도 Hardness	30 ~ 40HRC				40 ~ 50HRC				50 ~ 60HRC			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
∅ 10	3075	1150	5	0.2	3075	1104	3	0.2	1200	299	3	0.2
∅ 11	2820	1035	5.5	0.2	2820	966	3.3	0.2	1095	276	3.3	0.2
∅ 12	2580	943	6	0.2	2580	874	3.6	0.2	990	230	3.6	0.2
∅ 13	2400	874	6.5	0.3	2400	805	3.9	0.3	915	230	3.9	0.3
∅ 16	1950	713	8	0.3	1950	690	4.8	0.3	750	184	4.8	0.3
∅ 17	1830	690	8.5	0.3	1830	656	5.1	0.3	705	173	5.1	0.3
∅ 20	1500	575	10	0.4	1500	552	6	0.4	600	150	6	0.4
∅ 21	1470	529	10.5	0.4	1470	506	6.3	0.4	570	138	6.3	0.4

절입량
Depth of Cut

Side Milling
 • Ap : Axial Depth
 • Ae : Radial Depth



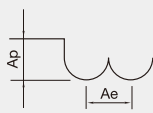
- 유효장 길이가 긴 경우, RPM과 FEED를 동일 비율로 낮춰주세요.
- 열박음 후 완전히 밀착되었는지 확인 후 가공 하십시오.
- 상기 절삭 조건은 6날 기준이며 날 수 증가시 안정적인 속도 내에서 FEED를 UP 해주세요.
- 상기 절삭 조건은 참고 수치이므로, 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피들 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생 시 스피들 속도와 이송 속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- 에어브로, 절삭유, 오일 미스트 클린트를 추천하며, 칩을 잘 제거하고 가공시의 발열과 발화에 주의 하십시오
- If the effective length is long, reduce the RPM and feed in the same proportion.
- After the heat the shrink-fit, check the clamping and bolt status, and then use.
- Above the table value is based on 6 flutes. If you use more than 6 flutes of endmill, raise up the feed in stable milling condition.
- 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.
- Air blow or mist coolants are recommended and note for chip emission, heat, or ignition.

4SFDB

피삭재 Material	흑연 Graphite			
반경 Corner Radius	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
R 5	9550	3050	2	1
R 5.5	8700	2800	2.2	1.1
R 6	7960	2550	2.4	1.2
R 6.5	7350	2350	2.6	1.3
R 8	5970	1900	3.2	1.6
R 8.5	5620	1800	3.4	1.7
R 10	4780	1530	4	2
R 10.5	4550	1460	4.2	2.1

절입량
Depth of Cut

Ap : Axial Depth
 Ae : Radial Depth
 D : Outside Diameter
 n : Speed (min⁻¹)
 Vf : Feed (mm/min)

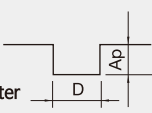


4SFDC

피삭재 Material	흑연 Graphite			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
∅ 10	5100	1600	1.6	10
∅ 11	4630	1480	1.8	11
∅ 12	4250	1360	1.9	12
∅ 13	3920	1250	2.1	13
∅ 16	3180	1020	2.6	16
∅ 17	3000	960	2.7	17
∅ 20	2550	800	3.2	20
∅ 21	2430	780	3.4	21

절입량
Depth of Cut

Slotting
 • Ap : Axial Depth
 • D : Outside Diameter

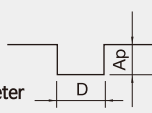


6~12SFDC

피삭재 Material	흑연 Graphite			
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
∅ 10	5400	2600	1.3	10
∅ 11	4900	1770	1.4	11
∅ 12	4500	1620	1.5	12
∅ 13	4160	1500	1.7	13
∅ 16	3380	1220	2.0	16
∅ 17	3180	1150	2.2	17
∅ 20	2700	970	2.6	20
∅ 21	2580	930	2.7	21

절입량
Depth of Cut

Slotting
 • Ap : Axial Depth
 • D : Outside Diameter



• RPM : rev./min • Feed : mm/min

- 유효장 길이가 긴 경우, RPM과 FEED를 동일 비율로 낮춰주세요.
- 열박음 후 완전히 밀착되었는지 확인 후 가공 하십시오.
- 상기 절삭 조건은 참고 수치이므로, 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피들 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생 시 스피들 속도와 이송 속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- 흑연 가공 에어브로를 추천합니다.
- If the effective length is long, reduce the RPM and feed in the same proportion.
- After the heat the shrink-fit, check the clamping and bolt status, and then use.
- 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.
- Air blow is recommended for graphite milling.

Your specials are our standards.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

WWW.JJTOOLS.CO.KR

WWW.JJTOOLS.CO.KR

LONG Life HIGH Performance

FINISHING INSERTS

TSPM-S

Your specials are our standards.

LOW Price HIGH Performance

경사진 표면 및 곡면 가공을 위한 **FLAT 디자인 적용!**

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

가려만족, 성능만족 - 다가올 플랫드릴 시리즈

NEW FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

Your specials are our standards.

45TM 시리즈 20TM

공구 교체없이 드릴링, 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -

THREAD MILLS

Drilling, threading and chamfering in one tool operation

WWW.JJTOOLS.CO.KR

DENTAL SERIES

정밀 제조시엔 CAD/CAM Milling Bit

DENTAL SERIES

Your specials are our standards.

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

흡착현상 최소화!

For Composite Materials