

[ZF62 series] ▶ 슬로팅 가공

피삭재	비합금강, 합금강, 주철		합금강, 내열강		스테인리스강		인코넬	
경도	~ HRc30		HRc30 ~ HRc45					
강도	~ 1000N/mm ²		1000 ~ 1500N/mm ²					
외경(mm)	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
6	16,380	2,680	13,020	970	8,820	670	3,000	285
8	12,180	2,680	9,660	970	6,615	670	2,250	270
10	9,660	2,680	7,980	970	5,355	660	1,625	285
12	8,400	2,770	6,300	925	4,410	660	1,500	285
16	6,300	2,770	5,040	880	3,465	590	1,000	165
20	5,040	2,495	3,780	650	2,520	415	825	150

RPM = rev. / min.
FEED = mm / min.

$A_e : \phi 4 \sim \phi 10 = 0.25 \times D$
 $\phi 12 \sim \phi 16 = 0.15 \times D$
 $\phi 18 \sim \phi 20 = 0.10 \times D$

[ZF62 series] ▶ 측면 절삭 가공

피삭재	비합금강, 합금강, 주철		합금강, 내열강		스테인리스강		인코넬	
경도	~ HRc30		HRc30 ~ HRc45					
인장강도	~ 1000N/mm ²		1000 ~ 1500N/mm ²					
외경(mm)	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
6	16,380	2,680	13,020	970	8,820	670	3,000	285
8	12,180	2,680	9,660	970	6,615	670	2,250	270
10	9,660	2,680	7,980	970	5,355	660	1,625	285
12	8,400	2,770	6,300	925	4,410	660	1,500	285
16	6,300	2,770	5,040	880	3,465	590	1,000	165
20	5,040	2,495	3,780	650	2,520	415	825	150

RPM = rev. / min.
FEED = mm / min.

0.3D
 1.5D
 0.05D
 1.0D