AnyCut®

홈가공 인써트(대구텍 타입) / ADC & ADJ

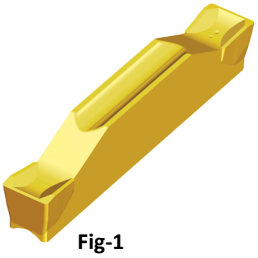


Fig-1

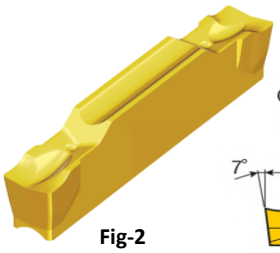
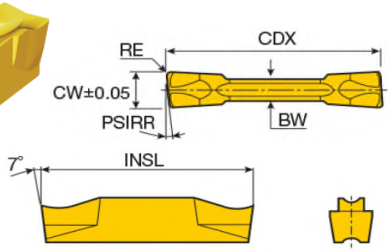
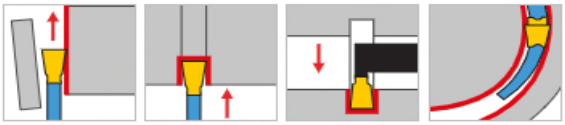


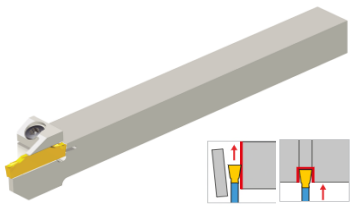
Fig-2



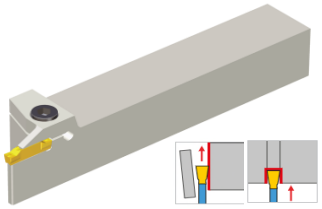


P M P.M.K N

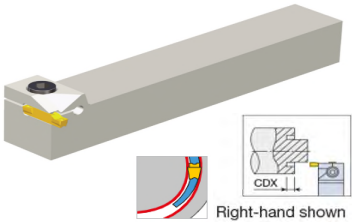
규격	Fig	치수(mm)						재종		
		CW	RE	PSIR	BW	INSL	CDX	AK370	AK540	AK530
ADC200-020	1	2.00	0.20	0	1.70	20.0	19.00		O	O
ADC300-020	1	3.00	0.20	0	2.40	20.0	19.00		O	O
ADC400-030	1	4.00	0.30	0	3.00	20.0	19.00		O	O
ADJ200-020	2	2.00	0.20	0	1.70	20.0	19.00		O	O
ADJ200-020-R15	2	2.00	0.20	15	1.70	20.0	19.00		O	O
ADJ200-020-R6	2	2.00	0.20	6	1.70	20.0	19.00		O	O
ADJ300-020	2	3.00	0.20	0	2.40	20.0	19.00		O	O
ADJ300-020-R15	2	3.00	0.20	15	2.40	20.0	19.00		O	O
ADJ300-020-R6	2	3.00	0.20	6	2.40	20.0	19.00		O	O



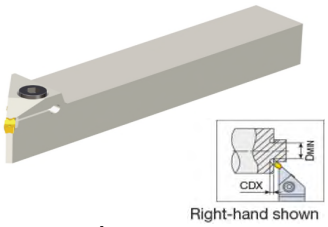
TTER/L-..-SH



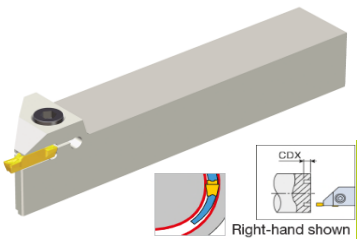
TTER/L



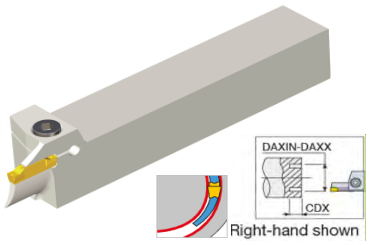
TGFPR/L



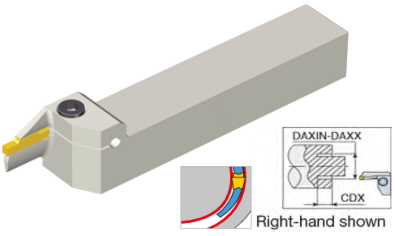
TGEUR/L



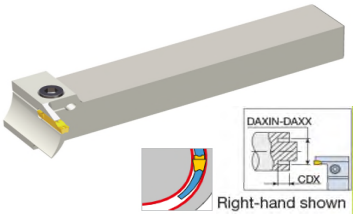
TGFR/L



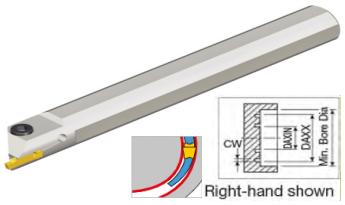
TTFR/L



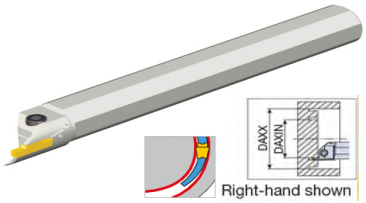
TTFR/L-..-RN



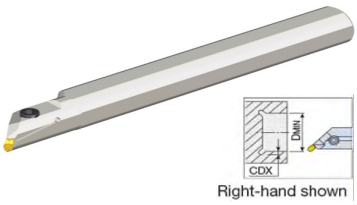
TTFPR/L



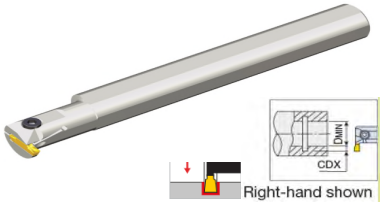
TGIFR/L



TTFIR/L



TGIUR/L



TTIR/L

AnyCut®

절단가공

ISO	피삭재 재질		조건	인장강도 RM N/mm²	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min) AK530	AK540
P	탄소강 괘삭강 주강	<0.25%C	품림	420	125	1	140-250	80-120
		>=0.25%C	품림	650	190	2	130-220	80-110
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	90-200	70-90
		>=0.55%C	품림	750	220	4	100-220	70-100
			담금질 및 뜨임	1000	300	5	70-170	40-70
	연강 및 주강 (5%이하 합금원고함유)		풀림	600	200	6	90-120	70-100
			담금질 및 뜨임	930	275	7	80-170	50-70
				1000	300	8	70-130	40-60
				1200	350	9	50-120	30-50
	고합금강, 주강 및 공구강		풀림	680	200	10	60-140	50-80
			담금질 및 뜨임	1100	325	11	50-70	30-60
M	스테인레스강 및 주강		페라이트계	680	200	12	70-170	60-120
			마르텐사이트계	820	240	13	60-150	60-90
			오스테나이트계	600	180	14	90-180	60-90
K	회주철(GG)		페라이트계		160	15	150-260	
			펄라이트		250	16	130-190	
	구상흑연주철(GGG)		페라이트계		180	17	140-230	
			펄라이트		260	18	110-180	
	가단주철		페라이트계		130	19	170-270	
			펄라이트		230	20	140-230	
N	알루미늄-단조합금		시호경화처리X		60	21		
			시호경화처리		100	22		
	알루미늄-주조합금	<=12%Si	시호경화처리X		75	23		
			시호경화처리		90	24		
		>12%Si	고온열처리		130	25		
	구리합금	>1%Pb	괘삭합금		110	26		
			황동		90	27		
			전해구리		100	28		
	비철금속		듀로플라스틱			29		
			경화고무			30		
S	내열합금강	Fe함유	풀림		200	31	40-70	
			시효경화처리		260	32	30-50	
		Ni or Co함유	풀림		250	33	30-40	
			시효경화처리		350	34	15-25	
			주조		320	35	15-30	
	티타늄 및 티타늄합금강			Rm400		36	90-190	
			Alpha+Beta	Rm1050		37	30-60	
H	고경도강		열경화처리		55HRC	38		
			열경화처리		60HRC	39		
	칠드주철		주조		400	40		
	고경도 구상흑연주철		열경화처리		55HRC	41		

AnyCut®

선삭 및 홈 가공

ISO	피삭재 재질		조건	인장강도 RM N/mm²	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min) AK530	AK540
P	탄소강 괘삭강 주강	<0.25%C	품림	420	125	1	100-200	80-150
		>=0.25%C	품림	650	190	2	100-180	100-150
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	80-160	70-130
		>=0.55%C	품림	750	220	4	80-160	70-120
			담금질 및 뜨임	1000	300	5	70-130	60-100
	연강 및 주강 (5%이하 합금원고함유)		풀림	600	200	6	100-160	80-120
			담금질 및 뜨임	930	275	7	80-160	70-130
				1000	300	8	80-160	70-110
				1200	350	9	80-130	60-100
	고합금강, 주강 및 공구강		풀림	680	200	10	90-130	80-110
			담금질 및 뜨임	1100	325	11	50-80	40-60
M	스테인레스강 및 주강		페라이트계	680	200	12	80-170	70-130
			마르텐사이트계	820	240	13	80-150	70-110
			오스테나이트계	600	180	14	80-170	70-130
K	회주철(GG)		페라이트계		160	15		
			펄라이트		250	16		
	구상흑연주철(GGG)		페라이트계		180	17		
			펄라이트		260	18		
	가단주철		페라이트계		130	19		
			펄라이트		230	20		
N	알루미늄-단조합금		시호경화처리X		60	21		
			시호경화처리		100	22		
	알루미늄-주조합금	<=12%Si	시호경화처리X		75	23		
			시호경화처리		90	24		
		>12%Si	고온열처리		130	25		
	구리합금	>1%Pb	괘삭합금		110	26		
			황동		90	27		
			전해구리		100	28		
	비철금속		듀로플라스틱			29		
			경화고무			30		
S	내열합금강	Fe함유	풀림		200	31	30-50	20-30
			시효경화처리		260	32	20-40	15-20
		Ni or Co함유	풀림		250	33	20-30	15-20
			시효경화처리		350	34	15-20	15-20
			주조		320	35	15-20	15-20
	티타늄 및 티타늄합금강			Rm400		36	130-170	80-100
			Alpha+Beta	Rm1050		37	40-70	15-30
H	고경도강		열경화처리		55HRC	38		
			열경화처리		60HRC	39		
	칠드주철		주조		400	40		
	고경도 구상흑연주철		열경화처리		55HRC	41		