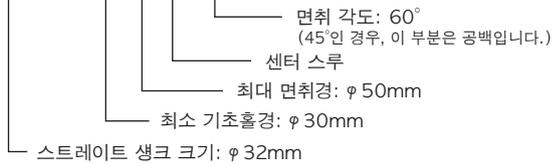


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

### 유효 가공경 범위

#### ●형식 예

#### ST32-C3050C-60



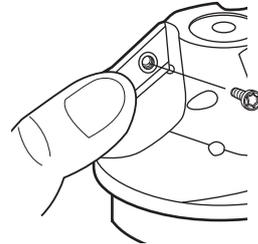
홀의 면취를 실시하는 경우, 형식의 수치를 확인하고 사용하십시오.

#### ! 주의

- 최대 면취경 이상의 면취 가공은 할 수 없습니다.
- 최소 기초홀경 이하의 기초홀에서는 사용할 수 없습니다.

### 인서트 부착 방법

1. 인서트를 부착하기 전에 인서트 장착면의 이물질을 에어 블로 등으로 제거 하십시오.
2. 인서트의 뒷면, 측면을 마른걸레 등으로 깨끗하게 닦아내십시오.
3. 인서트를 위에서 손가락으로 가볍게 누르면서 인서트 장착면에 부착시킨 후 부속된 2개의 클램프 나사를 교대로 균등하게 조이십시오.
4. 장착후, 인서트와 장착면 사이에 간격이 없는지 확인하십시오.



#### ! 주의

- 한쪽만 조이면 인서트가 들뜰 수 있습니다.
- 부속 또는 순정 클램프 나사 이외는 사용하지 마십시오.

### 권장 절삭 조건표

인서트 형식	허용 회전수 MAX.min <sup>-1</sup>	최대 면취량	면취 부분	강 전반		주철		알루미늄		스테인리스		
				Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	
C0525C	7,000	C2	홀	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08	
			측면	80	0.15	50	0.15	100	0.15	60	0.1	
C1040C	5,000	C3	홀	90	0.15	60	0.15	100	0.2	40	0.12	
C1434C-60			※3mm	측면	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60	0.2
C1652C-30	4,000	C4	홀	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60	0.18	
C3060C	3,000		※4mm	측면	150	0.45	120	0.6	200	0.6	60	0.3
C3050C-60												
C4565C-60	2,500	C4	홀	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25	
C5085C-30			측면	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36	
C50100C	2,000	C4	홀	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25	
			측면	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36	
인서트				코팅/논코팅				코팅				

#### Vc: 절삭 속도(m/min)

#### f: 1회전당 이송 속도(mm/rev)

- 절삭 조건은 코팅 인서트 및 논코팅에서 공통입니다.
- 코팅 인서트를 사용하면 더 우수한 가공면을 장기간 얻을 수 있습니다.
- ※30°, 60°의 최대 면취량은 면취의 긴 변의 길이를 표시합니다.

#### ! 주의

- 최대 면취량을 초과하는 경우는 절삭 속도를 낮추십시오.
- 칩이 긴 경우나 큰 면취 시에는 스텝 이송으로 가공하십시오.
- 인서트 수명 향상을 위해 절삭유 사용을 권장합니다. 단, 강 가공에서 비수용성을 사용하는 경우 연기 발생이나 발화 방지를 위해 절삭 속도 30m/min 이하에서 사용하십시오.
- 허용 회전수 이상에서는 사용하지 마십시오.
- 기계, 워크 강성이나 홀더가 긴 경우 등에는 위 표보다 절삭 조건을 낮추어야 합니다.

### 인서트

커터 형식	인서트 형식		
	비코팅	ZX 코팅	DLC 코팅
C0525C	CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)
C1040C	CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)
C3060C			
30° · 60°타입			
C50100C	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)

- 인서트는 1개 단위로 판매합니다.
- 인서트 10개입 세트도 있습니다. 형번 뒤에 -10P를 붙여 주문해 주십시오. (주문예) CW1206A-10P
- ※DLC 코팅에는 10개 세트가 없습니다.