

E series

- **중저경도강(HRC52이하), 프리하드강 계열, 탄소강, 금형강 등 다양한 피삭재 가공 엔드밀**
 - 고풍량 실리콘계 코팅 (Si) 처리하여 내마모성이 우수합니다.
 - 넓은 영역의 피삭재 가공에 적합한 형상으로 설계 하였습니다.
 - 경제적인 가격으로 가공 생산비 절감을 극대화합니다.
 - 항절력이 높은 미립자 초경합금 (0.5 μ m)을 채택, 엔드밀의 파손을 최소화 하였습니다.
- **Endmills for various work materials (~HRC52), pre-hardened steel, carbon steel, mold steel.**
 - Good wear resistance by high quality Si-based PVD coating.
 - Suitable shape is designed for tooling in wide areas.
 - Maximize the manufacturing cost saving with low price of products.
 - Minimize fracturing by high TRS fine (0.5 μ m) WC grade.



Ø0.2 ~ Ø5

Ø6 ~ Ø12

Ø 16

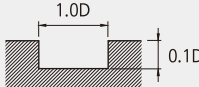
Shield Edge

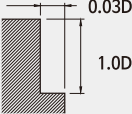
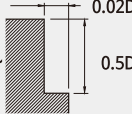
322P

D Size	D Tolerance
ø0.2 ~ 5	+0 ~ -0.01mm
ø6 ~ 12	-0.005 ~ -0.015mm
ø16	-0.015 ~ -0.03mm

단위: mm

[illegible][illegible]

홈절삭 Slotting												
피삭재 Material	합금강 Alloy Steels				프리하든강 Prehardened Steels				고경도강 Hardened Steels			
경도 Hardness	30 ~ 40HRC				40 ~ 50HRC				50 ~ 52HRC			
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
ø 0.2	50,000	230	0.02	0.15	45,000	207	0.02	0.15	40,000	176	0.02	0.15
ø 0.5	50,000	660	0.05	0.45	45,000	594	0.05	0.45	40,000	505	0.05	0.45
ø 0.7	50,000	810	0.07	0.65	45,000	729	0.07	0.65	37,500	620	0.07	0.65
ø 0.9	49,000	1,180	0.09	0.80	39,000	1062	0.09	0.80	27,800	903	0.09	0.80
ø 1	48,000	1,350	0.10	1.00	38,000	1215	0.10	1.00	25,500	1033	0.10	1.00
ø 1.5	42,000	1,440	0.15	1.50	30,000	1296	0.15	1.50	21,500	1102	0.15	1.50
ø 2	33,300	1,530	0.20	2.00	26,000	1377	0.20	2.00	17,500	1170	0.20	2.00
ø 2.5	26,500	1,530	0.25	2.50	22,500	1377	0.25	2.50	15,800	1170	0.25	2.50
ø 3	21,800	1,800	0.30	3.00	17,300	1620	0.30	3.00	11,500	1377	0.30	3.00
ø 4	16,700	2,160	0.40	4.00	13,200	1944	0.40	4.00	8,800	1652	0.40	4.00
ø 5	15,700	2,610	0.50	5.00	12,500	2349	0.50	5.00	8,300	1997	0.50	5.00
ø 6	13,100	2,700	0.60	6.00	10,350	2430	0.60	6.00	6,900	2066	0.60	6.00
ø 8	9,880	2,375	0.80	8.00	7,800	2137	0.80	8.00	5,200	1817	0.80	8.00
ø 10	7,800	2,050	1.00	10.00	6,150	1845	1.00	10.00	4,100	1568	1.00	10.00
ø 12	6,650	1,710	1.20	12.00	5,250	1539	1.20	12.00	3,500	1308	1.20	12.00
ø 16	5,540	1,670	1.60	16.00	4,340	1503	1.60	16.00	2,600	1278	1.60	16.00
절입량 Depth of Cut												

측면절삭 Side Cutting												
파삭재 Material	합금강 Alloy Steels				프리하든강 Prehardened Steels				고경도강 Hardened Steels			
경도 Hardness	30 ~ 40HRC				40 ~ 50HRC				50 ~ 52HRC			
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
ø 1	48,000	1,260	1.00	0.03	38,000	980	1.00	0.03	25,500	610	1.00	0.02
ø 2	33,300	1,440	2.00	0.06	26,000	1160	2.00	0.06	17,500	720	2.00	0.04
ø 3	21,800	1,440	3.00	0.09	17,300	1160	3.00	0.09	11,500	720	3.00	0.06
ø 4	16,700	1,500	4.00	0.12	13,200	1200	4.00	0.12	8,800	750	4.00	0.08
ø 5	15,700	1,740	5.00	0.15	12,500	1380	5.00	0.15	8,300	850	5.00	0.10
ø 6	13,100	1,620	6.00	0.18	10,350	1320	6.00	0.18	6,900	830	6.00	0.12
ø 8	9,880	1,584	8.00	0.24	7,800	1230	8.00	0.24	5,200	760	8.00	0.16
ø 10	7,800	1,440	10.00	0.30	6,150	1160	10.00	0.30	4,100	700	10.00	0.20
ø 12	6,650	1,440	12.00	0.36	5,250	1160	12.00	0.36	3,500	700	12.00	0.24
ø 16	5,540	1,200	16.00	0.39	4,340	1055	16.00	0.39	2,600	630	16.00	0.32
절입량 Depth of Cut	 ~ 50HRC  50HRC ~											

- 날 끝이 정밀하게 연삭되어 있습니다. 파손을 피하기 위해 가능하면 비접촉 방식으로 측정 하십시오.
- HRC52 이상 고경도강 가공시 52HRC 조건의 같은 직경 대비 상기 절삭조건의 20% DOWN 해주십시오.
- 상기 절삭 조건표는 2날 기준이며, 4날시 회전수는 유지하고, 피드는 안정적인 속도 내에서 최대 30%까지 UP 해주십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건의 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스펴들 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할때 스펴들 속도와 이송속도를 비례적으로 조정 하십시오.
- 진동이 적고 강성이 좋은 공작기계 사용 요망 합니다 (ø1이하 사용시 진동 허용 관리 5μm이내 일것.)
- 에어브로, 절삭유, 오일 미스트 콜러트를 추천하며, 칩을 잘 제거하고 가공시의 발열과 발화에 주의 하십시오

- The edge of the flute precisely grinded. If you want to measure the tool, and to avoid damaging on the flutes, use non-contact measuring method.
- When milling workpiece HRC over 52 hardened steel , reduce 20% of the RPM and feed compared to the same diameter.
- The parameters on the table is based on 2flutes. For using 4flutes, use the same RPM and raise up the feed up to 30% 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.
- Use a machine with low vibration and good rigidity (ø1 or less, the vibration tolerance management should be within 5μm).
- Air blow or mist coolants are recommended and note for chip emission, heat, or ignition.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

[illegible]


국조엔지니어링
 KJ ENGINEERING CO., LTD.
 100-702-1000

Your specialists are our standards.
 당신의 특별한 우리도 표준입니다.

LOW Price
HIGH
Performance

강사면 표면 및 곡면 가공을 위한
FLAT 디자인 적용!
 Applied flat design for inclined or curved
 surfaces when counter boring and drilling

가격만족, 성능만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈
FLAT DRILL
 Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series



플랫드릴 20° **최대 10mm** **가공능력!**
 (길이 100mm, 150mm, 200mm, 250mm)



플랫드릴 25-30° **최대 10mm** **가공능력!**
 (길이 100mm, 150mm, 200mm, 250mm)



Your specials are our standards.
 貴社の特殊品が我々の標準品です。

株式会社チヨウダイ
 CHYODAI CO., LTD.
 〒512-0021

4ETM 시리즈
 2DTM

공구 교체없이 드릴링,
 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -

THREAD MILLS

Drilling, threading and chamfering in
 one tool operation

4ETM Series

2DTM Series

4ETM Series

4ETM Series

A detailed catalog for the 'DENTAL MILLING SERIES' by LFT Tools. The top section features the company logo and name in Korean and English, along with contact information. Below this, the title 'DENTAL MILLING SERIES' is prominently displayed. A central banner highlights '장의 제조사별 CAD/CAM Milling Bur' (Dental Manufacturer's CAD/CAM Milling Bur). The main body of the catalog is organized into a grid of colored sections, each representing a different dental manufacturer: HVE AND, NMP, ARIAL, FCL-BALD, ZIMMERMANN, ARIAL T-TOOTH, ARAMON LAMPROACH, and DENTON. Each section contains images of various dental milling burs and their corresponding technical specifications, such as dimensions and material types. The bottom of the catalog features a large, detailed image of a dental milling bur and a list of additional products available in the series.

Your specials are our standards.
당사의 스페셜은 우리의 표준입니다.
WWW.LJTOOLS.CO.LK



제이tools 인터내셔널
LJ TOOLS CO., LK
13 00017

강화코 오재개는 -

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

가장뛰어난 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여

출착현상을 최소화!

Minimize chipping & edge wear when fabricating composites



강화 복합소재(CFRP, GFRP, 등)를 절삭할 때 발생하는 파손, 파손의 원인을 최소화 하는 최상의 기술을 적용한 복합소재 가공 전용 코팅

Drills for CFRP, GFRP, carbon, copper alloy, glass/carbon fiber, glass/carbon fiber, nonferrous and non-metal materials.

Leading firm for manufacturing composites

복합소재 가공을 선도하는 - 복합소재용 엔드밀

For Composite Materials

최고의 품질의 제품을 최상의 가격에 공급하기 위하여 최선을 다하고 있습니다. 저희를 통해 여러분의 복합소재 가공을 향상시킬 수 있습니다.

Thank you for a durable product and we supply for you best. We are always trying to do the best for supplying quality, quality, quality and reasonable prices.

