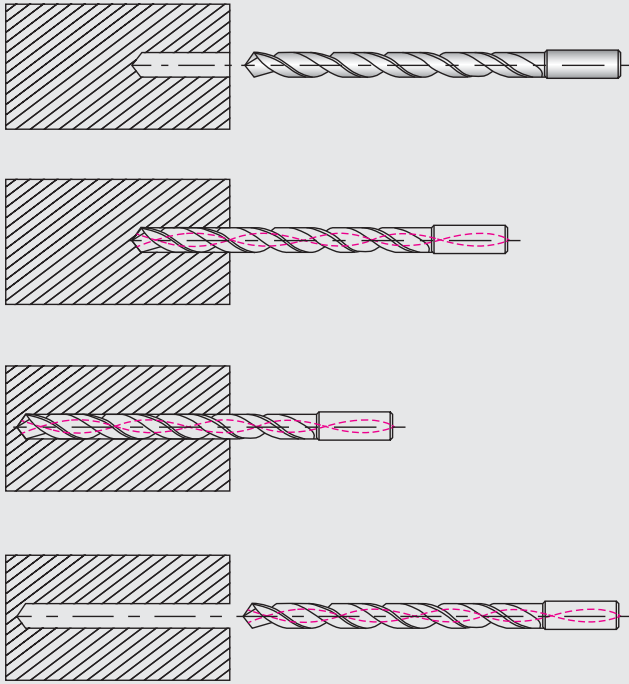


[SF510, SF520 series]



1. Guide Drilling은 OD +0.1로 하고, 3×D ~ 5×D로 합니다.
2. Main Drilling시 Guide Drilling 구간에서는 저회전 진입하도록 합니다.(RPM 300, FEED 400mm/min)
3. Guide Drilling 구간이 끝나기 직전 Feed를 멈추고, RPM 증가시킵니다. (조건표 참조)
4. Step없이 Feed를 증가시켜서 Main Drilling 합니다.
5. Main Drilling 완료 후 Tool이 빠질 때, Guide Drilling 시작점 부터는 RPM 300으로 줄이고, Feed는 1,000mm/min으로.
6. Guide Drilling 구간에서 완전히 바깥으로 빠질 때는 Feed를 50%로 감소토록 합니다.

피삭재	CARBON STEELS ALLOY STEEL ~1060 N/mm ²		CAST IRON 250~350 N/mm ²		DUCTILE CAST IRON 400~500 N/mm ²	
Drilling Speed	63~125 m/min		63~125 m/min		60~80 m/min	
Drilling Diameter	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12
4	6,400	0.08 ~ 0.16	6,400	0.08 ~ 0.16	5,600	0.08 ~ 0.16
5	5,800	0.10 ~ 0.20	5,800	0.10 ~ 0.20	4,500	0.10 ~ 0.20
6	4,800	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	3,800	0.12 ~ 0.24
8	3,600	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	2,800	0.16 ~ 0.28
10	2,900	0.20 ~ 0.35	2,900	0.20 ~ 0.35	2,300	0.20 ~ 0.35
12	2,900	0.24 ~ 0.42	2,400	0.24 ~ 0.42	1,900	0.24 ~ 0.42
14	2,050	0.28 ~ 0.46	2,050	0.28 ~ 0.46	1,600	0.28 ~ 0.46

N = 회전수 (R.P.M)
S = 이송량 (mm/rev)