

의 성능, 공작물의 재질 및 가공 정도 등 여러 가지 조건에 의하여 Table Ⅶ-19 및 Table Ⅶ-20 과 같이 정해진다.

Table Ⅶ-19 milling cutter의 절삭속도(m/min)

가공물 재료	공 구 재 료			
	탄 소 강	고속도강	경질합금(荒削)	경질합금(仕上)
주 철(軟)	18	32	50~60	120~150
주 철(硬)	12	24	30~60	75~100
가단주철	9~15	24	30~75	50~100
강(軟)	14	27	20~75	150
강(硬)	8	15	25	30
aluminium	77	150	95~300	300~120
황 동(軟)	30	60	236	180
황 동(硬)	25	50	150	300
청 동	25	50	75~150	150~240
구 리	25	50	150~240	240~300

Table Ⅶ-20 이송(mm/tooth)

피삭재	正面 cutter		plain cutter		홈 또는 측면 cutter		end mill		총형 cutter		툽날 cutter		
	HS	C	HS	C	HS	C	HS	C	HS	C	HS	C	
plastic	0.23	0.38	0.25	0.30	0.20	0.23	0.18	0.18	0.10	0.13	0.08	0.10	
Al, Mg 합금	0.55	0.50	0.45	0.40	0.32	0.30	0.28	0.25	0.18	0.15	0.13	0.13	
황 동 청 동	快 削 普 通 硬	0.55	0.50	0.45	0.40	0.32	0.30	0.28	0.25	0.18	0.15	0.13	0.13
		0.35	0.30	0.28	0.25	0.20	0.18	0.18	0.15	0.10	0.10	0.08	0.08
		0.23	0.23	0.18	0.20	0.15	0.15	0.13	0.13	0.08	0.08	0.05	0.08
동		0.30	0.30	0.25	0.23	0.18	0.18	0.15	0.15	0.10	0.10	0.08	0.08
주 철	H_B 150~180	0.40	0.50	0.32	0.40	0.23	0.30	0.20	0.25	0.13	0.15	0.10	0.13
	H_B 180~220	0.32	0.40	0.25	0.32	0.18	0.25	0.18	0.20	0.10	0.13	0.08	0.10
	H_B 220~300	0.28	0.30	0.20	0.25	0.15	0.18	0.15	0.15	0.08	0.10	0.08	0.08
가단주철, 주강		0.30	0.35	0.25	0.28	0.18	0.20	0.15	0.18	0.10	0.13	0.08	0.10
탄소강	쾌삭강	0.30	0.40	0.25	0.32	0.18	0.23	0.15	0.20	0.10	0.13	0.08	0.10
	연강, 中鋼	0.25	0.35	0.20	0.28	0.15	0.20	0.13	0.18	0.08	0.10	0.08	0.10
합금강	H_B 180~220	0.20	0.35	0.18	0.28	0.13	0.20	0.10	0.18	0.08	0.10	0.05	0.10
	H_B 220~300	0.15	0.30	0.13	0.25	0.10	0.18	0.08	0.15	0.05	0.10	0.05	0.08
	H_B 300~400	0.10	0.25	0.08	0.20	0.08	0.15	0.05	0.13	0.05	0.08	0.03	0.08
	stainless 강	0.15	0.25	0.13	0.20	0.10	0.15	0.08	0.13	0.05	0.08	0.05	0.08

*HS : 고속도강 cutter, C : 초경 cutter