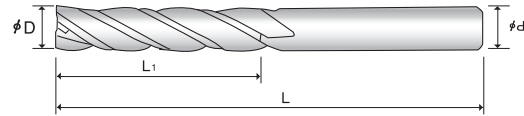


# SKEL 4000

## 4날 스퀘어 롱 엔드밀

### SQUARE LONG END MILLS (4 FLUTES)

- ◆ TiSiN코팅 적용으로 내마모성이 우수하고, 날부칩핑을 최소화함.
- ◆ HRc55 이상 고경도 피삭재 및 프리하든강 등 다양한 피삭재 적용 가능
- ◆ 고정밀 공차적용으로 초정밀가공 및 안정적인 치수관리가 가능
- ◆ Excellent wear-resistance due to TiSiN coating, and minimized cutting edge chipping
- ◆ Suitable for various workpieces such as hardened and prehardened steels over HRc55
- ◆ Designed for stable dimensional control and hyper precision machining with application of high precision tolerance



모델번호	직 경	날 장	전 장	생크 경
Model No.	Diameter of Mill	Length of cut	Overall Length	Shank Diameter
	∅D	L <sub>1</sub>	L	∅d(h6)
SKEL 4020	2.0	12	70	6
SKEL 4030	3.0	15	70	6
SKEL 4040-S4	4.0	20	80	4
SKEL 4040	4.0	20	80	6
SKEL 4050	5.0	30	80	6
SKEL 4060	6.0	30	80	6
SKEL 4060-40	6.0	40	100	6
SKEL 4080	8.0	30	80	8
SKEL 4080-50	8.0	50	110	8
SKEL 4100	10.0	35	90	10
SKEL 4100-50	10.0	50	110	10
SKEL 4120	12.0	40	110	12
SKEL 4120-60	12.0	60	120	12
SKEL 4140	14.0	50	110	14
SKEL 4160	16.0	50	110	16
SKEL 4160-70	16.0	70	150	16
SKEL 4180	18.0	50	110	18
SKEL 4180-70	18.0	70	150	18
SKEL 4200	20.0	50	110	20
SKEL 4200-80	20.0	80	150	20

SK-007

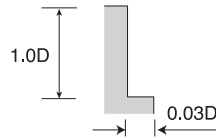
SQUARE SERIES



# SKEL 4000 Series

## 4날 스퀘어 롱-Side Cutting

MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS		HARDENED STEELS			
HARDNESS	~HRc 30		HRc 30 ~HRc 45		HRc 45 ~HRc 55		HRc 55 ~HRc 65	
RADIUS	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
1.0	15750	180	9090	72	5670	41	4950	25
2.0	7938	180	4536	72	2835	41	2520	27
3.0	5553	207	3213	90	1980	50	1701	27
4.0	4500	252	2556	104	1611	54	1323	32
5.0	3843	324	2178	126	1422	63	1134	36
6.0	3312	387	1830	162	1233	81	1044	45
8.0	2520	414	1422	162	945	81	756	45
10.0	2115	414	1233	162	756	81	603	45
12.0	1728	324	1044	144	630	63	504	36
16.0	1458	288	801	113	504	54	396	32
20.0	1062	207	612	81	378	41	306	23



RPM = rev/min  
Feed = mm/min

SK-007

Technical Data



CAUTION

- 불꽃 발생으로 인한 화재의 위험이나 공구 파손에 의한 열발생이 가공중에 발생할수 있습니다.
- 사용전에 반드시 화재예방 대책이 마련되어 있는지 확인하시기 바랍니다.
- Danger of fire by spark incidence or heat caused by tool breakage can happen during processing.
- Confirm fire prevention countermeasure beforehand necessarily before use.