

# KORLOY Tools Selection Guide

코오로이 공구 선정 가이드



Turning



Grooving



Threading



Milling

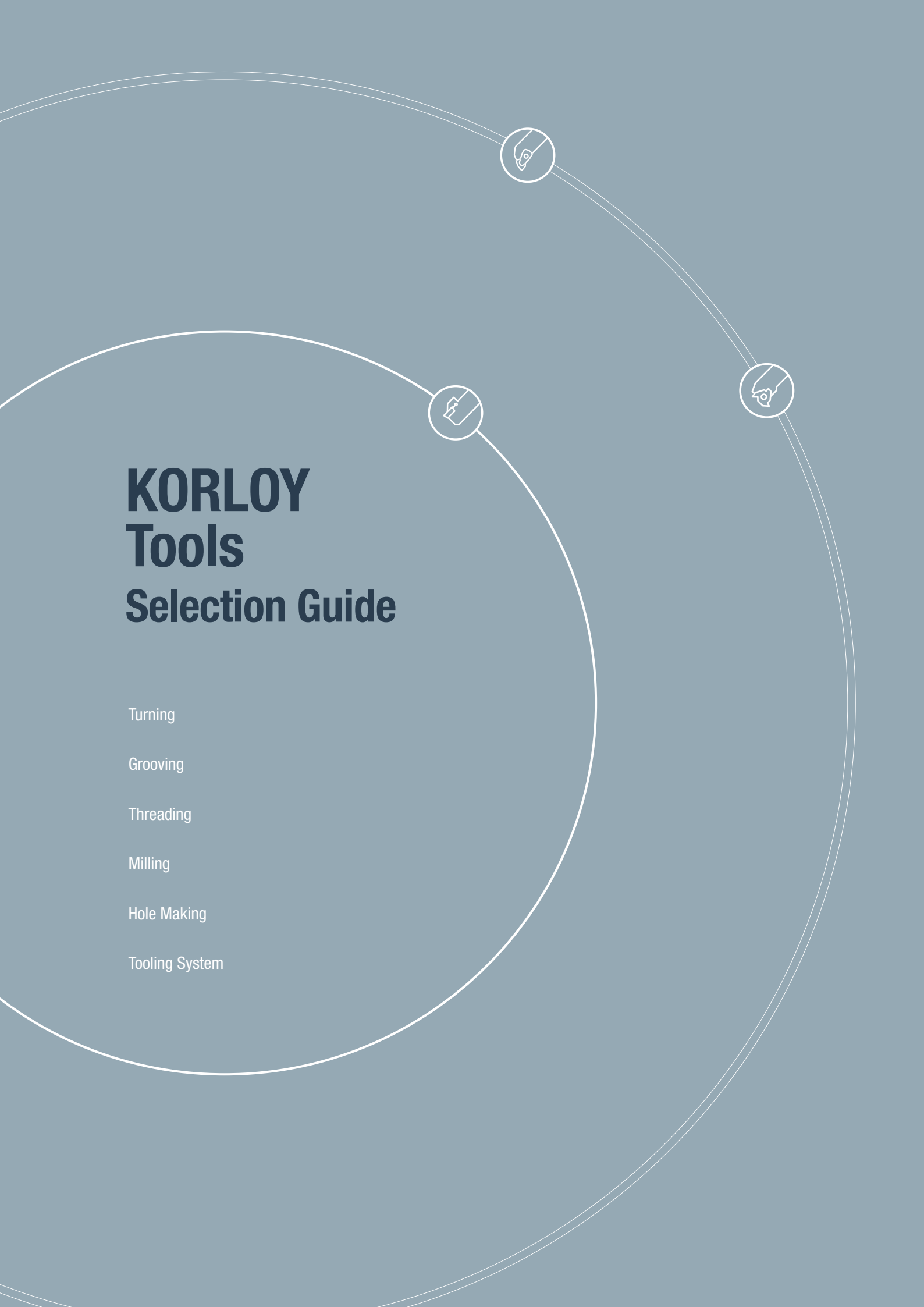


Hole Making



Tooling System





# KORLOY Tools Selection Guide

Turning

Grooving

Threading

Milling

Hole Making

Tooling System

## Contents

터닝	04	터닝 인서트
	05	터닝 톨 홀더
그루빙	06	그루빙 제품특징
	07	그루빙 가공형태
나사	08	터닝 나사
	09	밀링 나사
밀링	10	밀링 제품특징
	11	밀링 가공형태
	12	솔리드 엔드밀
홀 메이킹	14	인덱서블 드릴
	15	솔리드 드릴
툴링 시스템	16	DINOX map
스마트 팩토리	18	솔루션 map



# 터닝 인서트

	네가티브 칩 처리성 ● <b>추천</b> 인성 ⇄		
	NC3215	NC3225	NC3030
<b>P</b>	Heavy  HL	HG	HV
황삭		GR	
중삭	VM	MP	HM
중사상	VC	LP	CP NC3225P
사상		VB	VF
	NC9115	NC9125	NC9135 PC5300
황삭		RM	
중삭	MP	MM	
사상		VP2	
	NC6310	NC6315	NC3215
황삭	VR	RK	-MA
중삭		MK	
중사상		MK	B25
사상		MP	
		H01	H05
중사상		HA	
	PC8105 UNC805	PC8110	PC8115
황삭		VP4	
중삭		VP3	
중사상		VP2	
사상		VP1	

	포지티브 칩 처리성 ● <b>추천</b> 인성 ⇄		
	NC3215	NC3225	NC3030
중삭		C25	
중사상	HMP	MP	
사상	FP	VL	VF
	NC9115	NC9125	NC9135 PC5300
중삭		C25	
중사상	HMP	MP	
사상	FP	VL	
	NC6310	NC6315	NC3215
중삭		C25	
중사상		MP	
		H01	H05
중삭		AR	
중사상		AK	
	PC8105 UNC805	PC8110	PC8115
중사상	MU	MP	
사상	LU	VP1	VL

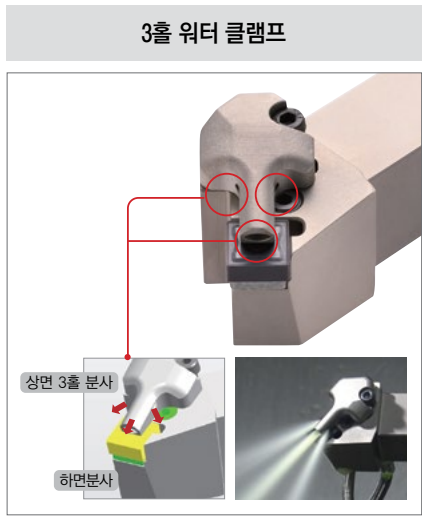
# 터닝 툴 홀더

체결 방식	특징	형상	
		외경용	내경용
<p><b>더블 클램프 시스템</b></p> <p>상면 및 구멍 고정 <b>D</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>클램핑력 우수</li> <li>강단속 조건 우수한 성능</li> <li>클램핑 인서트 체결 용이</li> </ul>		
<p><b>클램프 온 시스템</b></p> <p>상면 고정 <b>C</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>클램핑력 보통</li> <li>칩 배출 불량 가능성</li> <li>인서트 교환 시간 짧음</li> <li>주로 세라믹용에 사용</li> </ul>		
<p><b>웨지 클램프 시스템</b></p> <p>상면 및 구멍 고정 <b>W</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>클램핑력 강함</li> <li>칩 배출 불량 가능성</li> <li>인서트 교환 시간 비교적 짧음</li> <li>외경 홀더 및 중절삭에 적합</li> </ul>		-
<p><b>레버락 시스템</b></p> <p>구멍 고정 <b>P</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>클램핑력 보통</li> <li>칩 배출 양호</li> <li>인서트 교환 시간 짧고 용이</li> </ul>		
<p><b>스크류 온 시스템</b></p> <p>나사 고정 <b>S</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>클램핑력 보통</li> <li>칩 배출 양호</li> <li>내경 홀더 및 소형 홀더</li> <li>인서트 교환 장시간 소요</li> </ul>		

**NEW**

## KHP Coolant 특징 (고압 쿨런트)

- 인코넬 가공에서 저압 쿨런트 방식 대비 생산성 최대 300% 증가
- 고압의 쿨런트를 여러 방향으로 분사하여 냉각 효과 증대, 공구 수명 향상 및 칩 컨트롤 향상



# 그루빙 제품특징

## 재종

CVD		1st	PVD			1st	초경
NC3225	NC5330	PC3035(그루빙 전용)	PC8110	PC9030	PC5300	H01	
P	P K	P	S M	M	P M K S	N	

## 라인업 및 특징

용도	공구 타입	특징					
절단 	쏘우맨 엑스, 쏘우맨 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
외경, 내경 단면 (Ø20 이상) 	KGT, MGT 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
외경 	TB 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
외경 	K Notch 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
외경 	오도틀 (블레이드, 다기능) 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
내경 (Ø16 이하) 	파인 툴 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
내경 단면 (Ø10 이하) 	MSB틀 	소형 홈가공 깊은 홈가공 정밀 홈가공 일반 홈가공 다날 홈가공	정밀홈가공	일반홈가공	소형홈가공	깊은홈가공	다날홈가공
			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★

# 그루빙 가공형태

( )\* : MGT

( )\*\* : 쓰우맨

가공 형태	홀더			인서트		제품명	홀더 형번	적용 인서트	
	최대 절입 (mm)	최소 가공경 (Ø)	최대 가공경 (Ø)	인선폭 (mm)	코너수				
 <p>외경</p>	2.8~3.3 (3~5)*	40~65	-	3~8	2	KGT	KGEUR/L	KRG(M)N	
	8~36 (10~28)*	-	-	1.5~8	2		KGEHR/L	KGG(M)N	
						KGMR			
	KRG(M)N								
1~6.5	-	-	0.5~4.5	3	TB	TBH	TB(-M)		
1.27~6.35	-	-	0.79~6.35	2	K Notch	K Notch	KNG(P)		
							KNR(P)		
 <p>내경</p>	1~4.3	-	-	0.75~4.02	1	파인 툴	NFTIH	NFTG(F/T)	
	4~8.5 (3.5~12)*	20~45	-	1.5~8	2	KGT	KGIVR/L	KGMI	
								KRG(M)N	
KGG(M)N									
3.5 (3.5~6.5)*	35~50	-	3~8	2	KGIUR/L	KRG(M)N			
 <p>단면</p>	3~8 (3~9)*	50~120	-	1.5~8	2	KGT	KGEVR/L	KGG(M)N	
	10~25 (10~15)*	34~190 (24~112)*	50~∞ (35~200)*	3~6 (3~4)*	2		KGFHR/L KGFVR/L	KGG(M)N	
						KRG(M)N			
12~25	25~100	30~140	3~5	1	MGT	FGH(V)H	FGD(M) FMM		
 <p>절단</p>	25~60 (16~60)**	-	50~120 (30~120)**	2~6 (1.6~9.6)**	1	쓰우맨 엑스	KSPB	KSP	
	14~30 (10~31)**	-	28~60 (20~62)**	1.5~8 (2~5)**	2	KGT	KGEHR/L	KGMR/L-R(L)P	
								KGMN	
13~60	-	26~120	1.5~8	2 1	KGTB		KGGR-S-R		

# 터닝 나사

## 재종

터닝 나사			밀링 나사			솔리드				
PVD										
PC3030T		PC9070T		PC5300(M급 나사)			PC9570T		PC9070M	
P	K	M		P	M	K	P	M	K	

## 터닝 라인업

구분	용도	나사형상	단위	연삭			구분	용도	나사형상	단위	연삭		
				M형	U형	구분					용도	나사형상	단위
프리피치 (55°)	일반 나사		mm	0.5~6.0	0.5~5.0	0.5~3.0	미국 애크미 (ACME)	동력 전달용 (피드 스크류)		mm	-	-	-
			tpi	48~4	48~5	48~8				tpi	16~4	-	-
프리피치 (60°)	일반 나사		mm	0.5~6.0	0.5~5.0	0.5~3.0	스티브 애크미 (STACME)	동력 전달용 (얇은 형상)		mm	-	-	-
			tpi	48~4	48~5	48~8				tpi	16~3	-	-
ISO 메트릭	일반 산업		mm	0.35~6.0	1.0~3.0	1.5~2.0	UNJ	우주 항공산업		mm	-	-	-
			tpi	-	-	-				tpi	48~4	-	-
미국 유니파이 (UN, UNC)	일반 산업		mm	-	-	-	미국 버트레스 (ABUT)	한 방향		mm	-	-	-
			tpi	72~4	-	-				tpi	20~6	-	-
휘트워드 (BSW, BSF)	산업용 파이프		mm	-	-	-	브리타쉬 버트레스 (BBUT)	한 방향		mm	-	-	-
			tpi	72~4	14~11	14~11				tpi	16~8	-	-
브리타쉬 표준 파이프 (BSPT)	가스, 수관용 (55°)		mm	-	-	-	메트릭 버트레스 (SAGE)	한 방향 (DIN513)		mm	2.0~4.0	-	-
			tpi	28~11	-	-				tpi	-	-	-
내셔널 파이프 (NPT)	가스, 수관용		mm	-	-	-	API	오일, 가스산업		mm	-	-	-
			tpi	27~8	-	-				tpi	6~4	-	-
내셔널 파이프 (NPTF) 파인피치	가스, 수관용		mm	-	-	-	API 버트레스 케이싱 (BUT)	오일, 가스산업 (튜브, 케이싱)		mm	-	-	-
			tpi	27~8	-	-				tpi	5	-	-
라운드 DIN405 (RD)	소방, 식품 산업		mm	-	-	-	API 라운드 케이싱 (APIRD)	오일, 가스산업		mm	-	-	-
			tpi	10~4	-	-				tpi	10~8	-	-
트라페즈 DIN103 (TR)	동력 전달용		mm	1.5~6.0	-	-	라인 케이싱 (EL)	오일, 가스산업 (튜브, 케이싱)		mm	-	-	-
			tpi	-	-	-				tpi	6~5	-	-



# 밀링 나사

## ● 밀링 라인업

구분	용도	나사형상	단위	인덱서블	내부급유 헬리컬	내부급유 헬리컬, 드릴/챔퍼	깊은 가공
							
ISO 메트릭	일반산업		mm	0.5~6.0	0.5~3.0	1.0~1.75	0.35~1.75
			tpi	-	-	-	-
미국 유니파이 (UN, UNC)	일반산업		mm	-	-	-	-
			tpi	32~4	32~8	-	72~14
UNJ	우주항공산업		mm	-	-	-	-
			tpi	24~11	-	-	-
휘트워드 (BSW, BSF)	산업용 파이프		mm	-	-	-	-
			tpi	28~4	26~11	-	-
브리타쉬 표준 파이프 (BSPT)	가스, 수관용 (55°)		mm	-	-	-	-
			tpi	19~11	28~11	-	-
내셔널 파이프 (NPT)	가스, 수관용		mm	-	-	-	-
			tpi	18~8	27~8	-	-
내셔널 파이프 (NPTF) _파인피치	가스, 수관용		mm	-	-	-	-
			tpi	14~8	27~8	-	-



터닝

그루빙

나사

밀링

홀 메이킹

툴링 시스템

# 밀링 제품특징

## 재종

CVD	1st	PVD 1st			1st 초경	1st	PVD		CVD	PVD		
NCM535	PC3700	PC9530	PC9540	PC6510	H01	H05	PC5300	PC5400	PC2505	PC2510	UNC840	UPC845
P	K	P	M	K	N		P	M	K	S	H	
↔ 단속 강단속		↔ 단속 강단속			↔ 연속 단속		↔ 단속 강단속		↔ 연속 단속		↔ 단속 강단속	

## 칩브레이커

MA	ML	MF	MM
알루미늄용	탄삭재용	경철삭용	범용
샤프 인선형	저절삭 저항형	저절삭 저항형	인선강화형

## 기능별 공구 선택 가이드

### 평면 가공

**[RM8]**

**[RM16]**

코너당 단가, 최대절입, 코너수, 가공부하, 다기능성

— RM8 — RM14 — RM16

### 고이송 가공

**[HFM]**

**[HRMD]**

코너당 단가, 최소가공경, 절삭저항, 코너수, 최대절입

— HFMD — HFM — HRMD — HRM

### 직각 가공

**[알파밀 엑스]**

**[RM6]**

코너당 단가, 최대절입, 코너수, 가공부하, 다기능성

— RM3 — 알파밀 엑스 — RM6

### 알루미늄 가공

**[프로아밀]**

**[프로브이밀]**

코너당 단가, 최소가공경, 체결안정성, 다기능성, 최대절입

— 프로브이밀 — 프로아밀 — 프로엑스밀

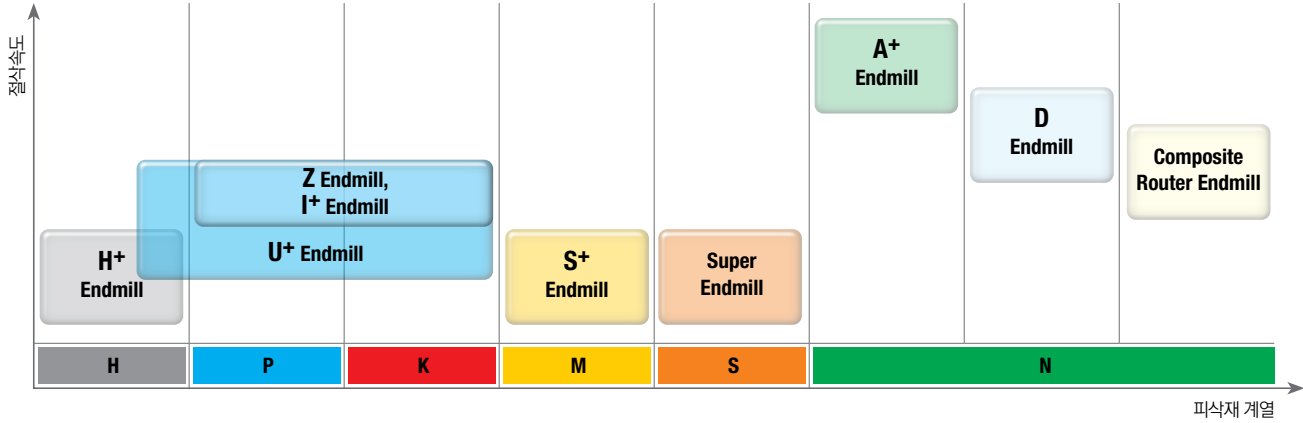


# 밀링 가공형태

가공 형태	절입각	최대절입 (mm)	코너수	타입	직경(Ø)	제품명	홀더 형번	적용 인서트		
<p>평면 가공</p> 	45°	7.5 / 6	8	커터	50~400	리치밀(RM8)	RM8AC	<b>SNM(E)X15 / 12(ANN)</b>		
		5.5 / 4	16		63~400	리치밀(RM16)	RM16AC	<b>ONM(H)X08 / 06</b>		
	51°	3.5(헬릭스) 4.8(플랫)	14		50~160	리치밀(RM14)	RM14XC	<b>XNMX06</b>		
		11 / 9	8		50~400	리치밀(RM8)	RM8EC	<b>SNM(E)X15 / 12(ENN)</b>		
<p>직각 가공</p> 	90°	16.5 / 11.5 / 9.5	2	상크	16~40	알파밀 엑스	AMXS	<b>ADKT17 / 12 / 10</b>		
				커터	40~125		AMXC			
	3	11.5 / 8	상크	25~40	트리플밀	TPMS	<b>TNKT16 / 11</b>			
		15.5 / 11.5	커터	50~125		TPMC	<b>TNKT20 / 16</b>			
	4	14 / 9	상크	14~63	리치밀(RM4)	RM4PS	<b>LNM(E)X15 / 10</b>			
			커터	40~160		RM4PC				
	6	8.2 / 4.3	상크	20~50	리치밀(RM6)	RM6PS	<b>WNGX08 / 04</b>			
			커터	40~125		RM6PC				
	3	8 / 5.5	상크	20~63	리치밀(RM3)	RM3PS	<b>XNK(C)T08 / 06</b>			
		12 / 8 / 5.5	커터	40~125		RM3PC	<b>XNK(C)T12 / 08 / 06</b>			
<p>고이송 가공</p>	-	1.5 / 1	4	상크	16~42	HFMD	HFMDS	<b>LNMX10 / 06</b>		
				커터	32~100		HFMDC			
	13°	0.5	2	상크	8~21	HFM	HFMS	<b>LPMT04 LPM(E)W04</b>		
	14°	2 / 1.5 / 1	6	상크	16~63	HRMD	HRMDS	<b>WNMX13 / 09 / 06</b>		
		2.5 / 2 / 1.5		커터	40~315		HRMDC	<b>WNMX16 / 13 / 09</b>		
	15°	2.5 / 2 / 1 / 1	3	상크	20~63	HRM	HRMS	<b>WDKT15 / 13 / 10 / 08</b>		-
2.5 / 2		커터		50~160	HRMC		<b>WDKT15 / 13</b>			
<p>알루미늄 가공</p>	90°	34 / 25	2	상크	32~63	프로엘밀	PALS	<b>LXET34 / 25</b>		-
		34		커터	63		PALC	<b>LXET34</b>		
	2	23 / 17	상크	20~40	프로엑스밀	PAXS	<b>XEKT25 / 19</b>		-	
			커터	40~125		PAXC				
	2	17	상크	25~40	프로브이밀	PAVS	<b>XDET19</b>			
			커터	40~125		PAVC				
	2	15 / 8	상크	12~40	프로아밀	PAS	<b>VC(D)KT22 / 11</b>			
			커터	40~100		PAC				

# 솔리드 엔드밀

## ● 피삭재별 제품 가이드




















## ● 기능별 공구 선택 가이드

● 1순위 추천    ◐ 2순위 추천    ○ 추천하지 않음

구분	날수							
		정밀정삭	정삭	황삭	슬롯밀링	플러징	모방가공	트로코이달 밀링
플랫/ 라디우스	2날	○	○	◐	●	●	○	○
	3날	○	◐	◐	●	◐	○	○
	4날	●	●	●	●	○	○	●
	6날 이상	●	●	○	○	○	○	●
블	2날	○	○	○	●	○	●	○
	4날	○	○	○	◐	○	●	○

- 최대한 짧은 길이의 공구 선택을 추천드립니다.
- 안정적인 가공으로 긴 공구수명 구현이 가능하며 우수한 면조도를 얻을 수 있습니다.

● 라인업 및 특징

피삭재	용도	제품명	타입	날수	인경 (공차)	사진	특징	
						표준형변 수		
H	고경도 (~HRC70)	H+ Endmill	F, B, R	2~6	0.1~20	 1,395형번	• 경제형 고속, 고경도용	
	P K	중경도 (~HRC55)	U+ Endmill	F, B, R	2~6	0.1~25	 3,980형번	• 경제형 고성능 범용 • 다양한 피삭재 가공 (탄소강, 합금강, 주철, 프리하든강 등)
		범용 (~HRC47)	Z Endmill	F, B, R	2~4	1.0~16	 133형번	• 고성능, 고품질 범용 • 다양한 피삭재 가공 (탄소강, 합금강, 주철, 프리하든강 등)
		범용 (~HRC45)	I+ Endmill	F, B, R	2~4	1.0~20	 398형번	• 정삭~황삭 가능 범용
M	스테인레스강	S+ Endmill	F, R	4	1.0~12	 72형번	• 스테인레스 가공 시 최적 성능 • 내산화성 우수 	
S	HRSA	Super Endmill	F, R	4	3.0~20	 162형번	• 내열합금 가공용 엔드밀 • 인코넬, 하스텔로이, 와스팔로이 등 니켈계 내열합금 가공에 최적화 	
N	비철금속, 알루미늄	A+ Endmill	F, B, R	2~3	1.0~20	 187형번	• U 형상으로 고이송 가공에도 효과적인 칩 배출 • 더블 여유각(인선 강성 향상) 	
	비철금속, 알루미늄	SSEA	F, B	2~3	1.0~20	 128형번	• 내용착성, 칩 배출성 우수 • 절삭 부하 및 구성 인선 발생 최소화, 가공면조도 우수	
	복합소재	Composite Router Endmill	F	2~8	4.0~12	 44형번	• 복합소재 가공용 라우터 • Nano-Crystalline 다이아 코팅 적용으로 성능 우수 	
	그라파이트, 세라믹	D Endmill	F, B	2~4	0.6~12	 151형번	• 고경도 다이아 코팅 적용하여 공구 수명 증가 • One-Pass grinding 방식 적용, 가공 면조도 우수 	
	덴탈, 메탈, 왁스, 지르코니아	T Endmill	B	2	0.6~3	 11형번	• Zirconia, Titanium, Co-Cr, Wax, PMMA 등 치아보철 가공용 엔드밀 • 다양한 치아보철 피삭재 및 덴탈 밀링머신 적용 가능 	
범용 특수	다가능	M+ Endmill	F, D	4	3.0~20	 32형번	• 다양한 가공(드릴, 밀링 등)이 가능한 멀티 엔드밀	
	러핑	R+ Endmill	R	2~4	5.0~25	 204형번	• 절삭부하 최소화한 형상의 황삭용 러핑 엔드밀	

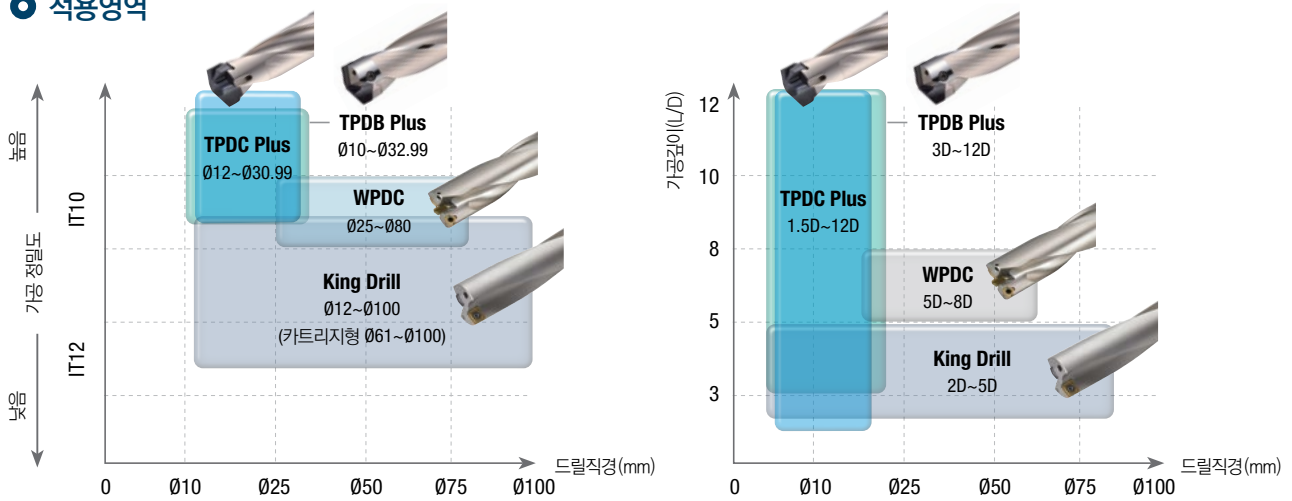


# 인덱서블 드릴

## 재종

King Drill				TPDC Plus				TPDB Plus				
1st	1st	PVD		초경	1st	PVD		초경	PVD		1st	
PC3700	PC5300	PC5335	PC6510	H01	PC5335	PC5300	PC330N	H01	PC330P	PC5335	PC5300	PC340Q
P	P M K S	P M	K	N	P	P K	M	N	P		P K	P
		LD 칩브레이커							구조용 탄소강			H빔용

## 적용영역

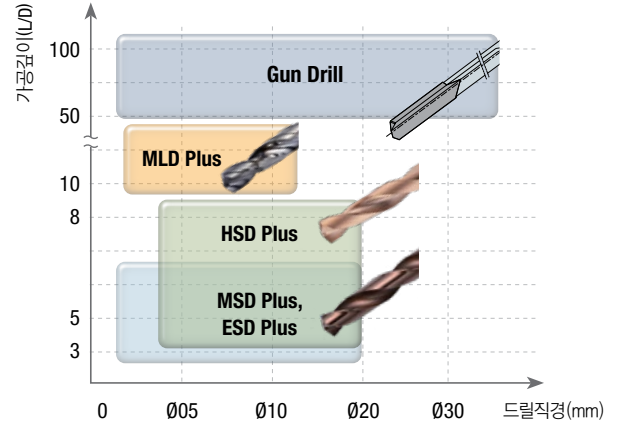
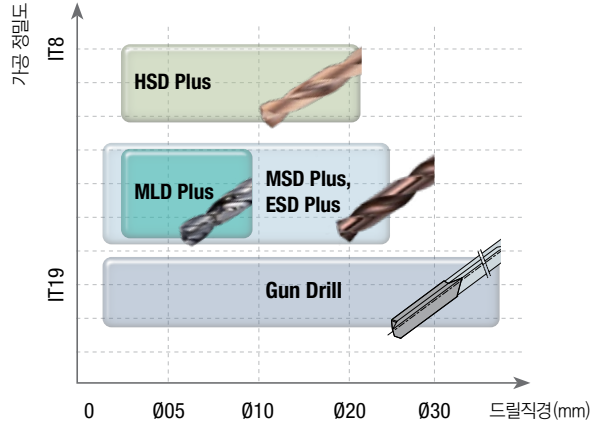


## 라인업 및 특징

가공깊이	드릴직경	홀 공차	홀더 형번	제품명	특징	적용 인서트
2D~5D	Ø12.0 ~ Ø60.5	-0.1~+0.4	K□D	King Drill	• 내인/외인 형상으로 가공품위 우수	외인 : SPE(M)T04 / 05 / 06 / 07 / 09 / 11 / 13 / 15 / 18
2D~4D	Ø61.0 ~ Ø100				• 카트리지 타입	내인 : XOE(M)T04 / 05 / 06 / 07 / 09 / 11 / 13 / 15 / 18
2D~4D	Ø13.0 ~ Ø60.5		K□D-HP		• 가공경 5mm 범위로 조정	
1.5D~12D	Ø12.0 ~ Ø30.9	0~+0.1	TPDC□D	TPDC Plus	• 피삭재별 최적화 형상	TPD□CP / CM / CN
					• 플랫 타입 관리	TPD□CP-FC(플랫타입)
3D~12D	Ø10.0 ~ Ø32.9	0~+0.1	TPDB-P	TPDB Plus	• 표준 타입	TPD□B
1.5D	Ø14.0 ~ Ø30.9		TPDB-F		• 플랫 타입	TPD□B-F(플랫타입)
3D~8D	Ø14.0 ~ Ø30.9		TPDB-H		• 철골 구조물 전용	TPD□B-H

# 솔리드 드릴

## 적용영역




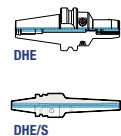
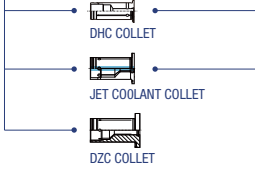
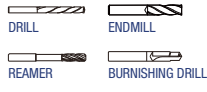


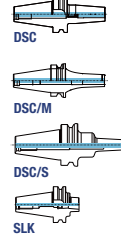

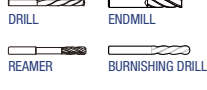


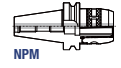
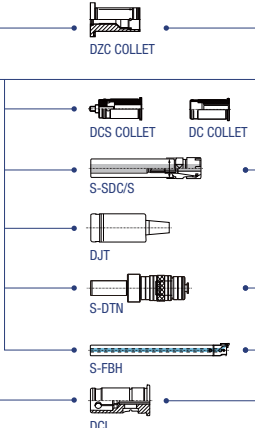
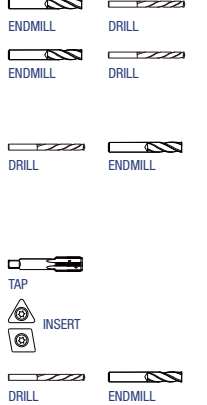


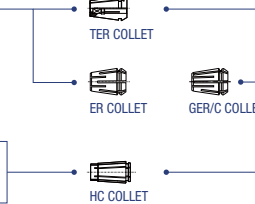
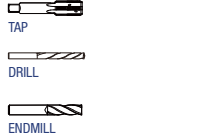





## 라인업 및 특징

파삭재	용도	제품명	쿨러트	드릴직경 (공차)	가공 깊이	도면	특징
P M K	중경도용	HSD Plus	내부/외부	Ø3.0 ~20.0 (h7)	3D~8D		• ~Hrc50의 고속가공에 적합한 DIN 규격
		MSD Plus	내부/외부	Ø1.0 ~20.0 (h7)	3D~7D		• 자동차 부품 등 다양한 파삭재에 고능률 가공이 가능
		MLD Plus (롱 드릴)	내부	Ø3.0 ~10.0 (h7)	10D~25D		• 고정밀 · 고품질의 깊은 구멍 가공용
	범용	ESD Plus	외부	Ø1.0 ~20.0 (h7)	3D~7D		• 고능률 경제형
		MSFD	내부/외부	Ø2.5 ~12.0 (h7)	2D~3D		• 경사면, 곡면, 평면 등 다양한 형상의 구멍 가공용 플랫 드릴
		Gun Drill	-	Ø2.0 ~33.0 (h5)	50D ~ 100D		• 깊은구멍(50D~100D)의 고능률 가공 가능 • 이형 주문 가능
S	HRSA	MSD Plus-S	내부	Ø3.0 ~16.0 (h7)	3D~5D		• 내열합금 가공용 • 항공, 에너지, 발전, 자동차 등의 난삭재용
N	CFRP	MSD Plus CFRP	외부	Ø3.0 ~12.7 (m7)	5D		• CFRP 파삭재 가공용
	비철금속, 알루미늄	SSD-N	외부	Ø1.0 ~13.0 (h7)	-		• 비철금속, 연강 가공용 비코팅 드릴
PCD Drill		외부	Ø2.0 ~12.0 (h7)	-		• 탁월한 정밀도, 표면조도 • Cone/Sandwich type	


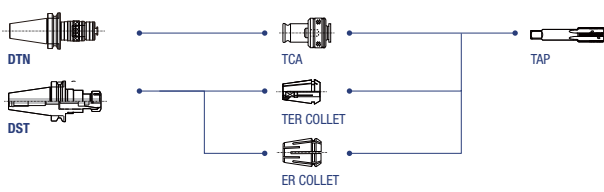





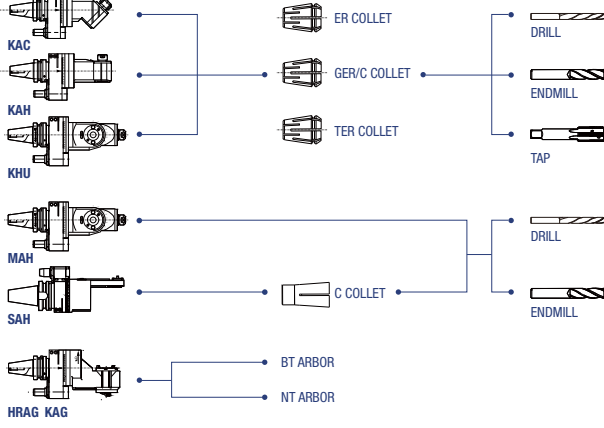

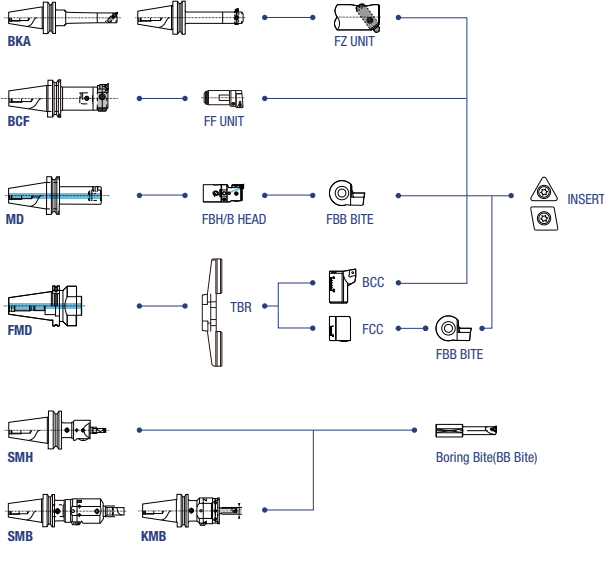

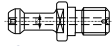


# DINOX map

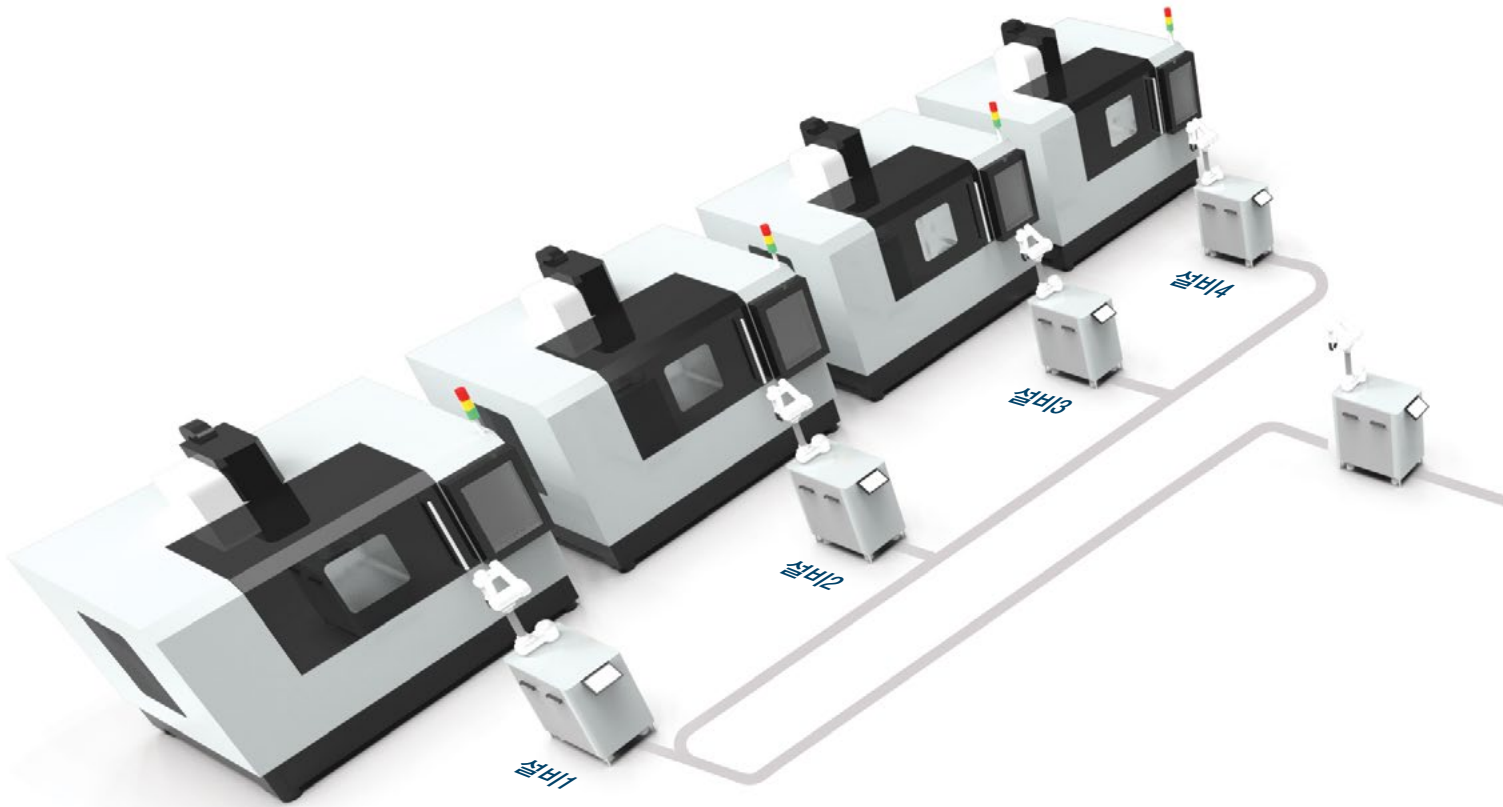
구분	밀링척	유압척	열박음척
용도	저속~중속/일반가공	고속 정삭용/정밀가공	고속 정삭용/좁고 깊은 홈
파지력	★★★★	★★	★★★
정밀도	★★	★★★	★★★★
고속 가공	★	★★★★	★★★★
취급 편의성	★★★	★★★★	★★

<b>유압척</b> Hydraulic expansion chuck	 DHE	 DHE DHE/S	 DHC COLLET JET COOLANT COLLET DZC COLLET	 DRILL REAMER ENDMILL BURNISHING DRILL
	 DHE/S			
<b>열박음척</b> Shrinking chuck	 DSC	 DSC DSC/M DSC/S SLK CM/CS	 CM/CS	 DRILL REAMER ENDMILL BURNISHING DRILL
	 DSC/S			
<b>밀링척</b> Milling chuck	 NPM	 NPM	 DZC COLLET DCS COLLET DC COLLET TC COLLET S-SDC/S DJT S-DTN S-FBH DCL	 ENDMILL DRILL ENDMILL DRILL TAP INSERT DRILL ENDMILL
<b>콜렛척</b> Collet chuck	 SDC/P	 SDC/P DSK GSK	 TER COLLET ER COLLET GER/C COLLET HC COLLET	 TAP DRILL ENDMILL
	 GSK			
<b>드릴척</b> Drill chuck	 NPU	 NPU	 DRILL	 DRILL

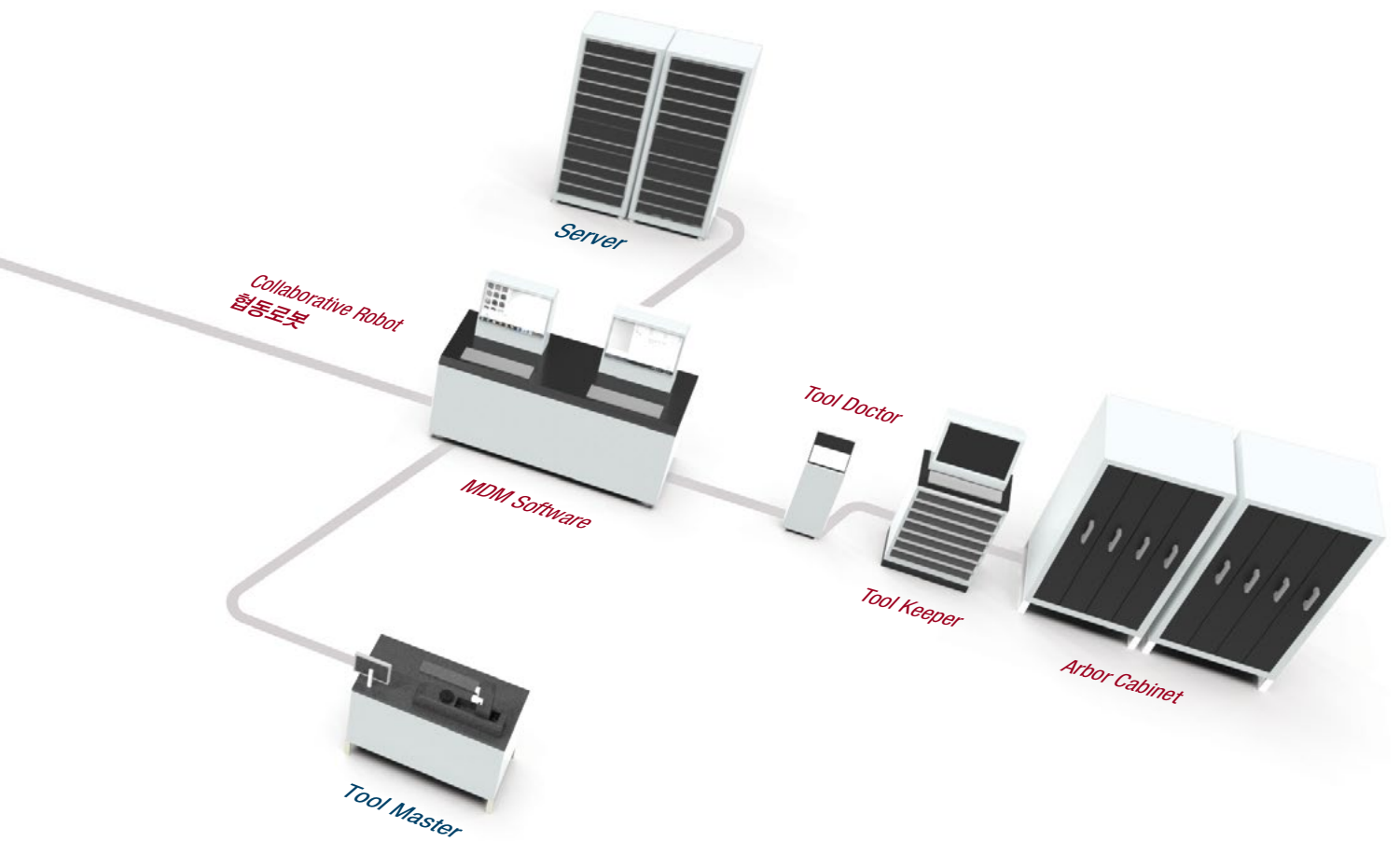


<p><b>탭핑 홀더</b> Tapping holder</p>	 <p>DTN DST</p>	 <p>DTN DST TCA TER COLLET ER COLLET TAP</p>
<p><b>사이드락 아바</b> Side lock arbor</p>	 <p>SLA</p>	 <p>SLA U-DRILL DRILL ENDMILL</p>
<p><b>페이스밀 아바</b> Face mill arbor</p>	 <p>FMA</p>	 <p>FMA FMC CUTTER</p>
<p><b>앵글러 헤드</b> Angular head</p>	 <p>KAH MAH KAG</p>	 <p>KAC KAH KHU MAH SAH HRAG KAG ER COLLET GER/C COLLET TER COLLET C COLLET BT ARBOR NT ARBOR DRILL ENDMILL TAP</p>
<p><b>보링툴</b> Boring series</p>	 <p>BT-FBH/B BCF TBC, FBC KMB</p>	 <p>BKA BCF MD FMD SMH SMB KMB FZ UNIT FF UNIT FBH/B HEAD FBB BITE TBR BCC FCC FBB BITE INSERT Boring Bite(BB Bite)</p>
<p><b>풀 스테드 볼트</b> Pull stud bolt</p>	 <p>PSB</p>	 <p>PSB</p>

# 스마트 팩토리 솔루션 map



협동로봇 (Collaborative robot)	툴마스터 (툴 프리세터)	MDM (공구관리 S/W)
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 좁은 공간 반복작업에 최적화</li> <li>• 사람에 부담이 되는 중량물 작업에 효과적</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 공구 길이 보정 값을 사전에 측정</li> <li>• 세팅 시간 단축/장비 비가동 시간 단축</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 툴홀더 정보관리 → 공구경, 길이, 저장 위치</li> <li>• 공구, 생산, CAM 등 통합 관리</li> </ul>



### 툴닥터(모니터링 System)

- 양산 공정의 생산 불량 관리  
→ 공구 파손, 미가공, 재가공
- 공구 수명의 트렌드 관리

### 툴키퍼(공구관리장비)

- 주/야 입·출 통제 관리
- 재고, 발주의 체계적 관리
- 공구 사용실적 투명성 관리

### 아버캐비닛(아버 전용 보관함)

- 공간 효율성 증대 및 공구 보호 기능성  
(현장이물질 차단)
- 투키퍼 가상창고 운영(공구 위치/수량 관리)

[www.korloy.com](http://www.korloy.com)



고객상담: **080-333-0989** korloytec@korloy.com  
기술강좌: **080-333-0909** koredu@korloy.com

본 사 Tel : (02) 521-4700  
청 주 공 장 Tel : (043) 262-0141  
진 천 공 장 Tel : (043) 535-0141  
생산기술연구소 Tel : (043) 262-0141

서울영업소 Tel : (02) 2614-2366  
경인영업소 Tel : (02) 2619-2581  
중부영업소 Tel : (041) 425-2366  
호남영업소 Tel : (063) 837-0817  
대구영업소 Tel : (053) 604-0863

울산영업소 Tel : (052) 273-6670  
부산영업소 Tel : (051) 326-2215  
창원영업소 Tel : (055) 241-1227  
광주사무소 Tel : (062) 432-8374  
서울홍보관 Tel : (02) 2069-3078

