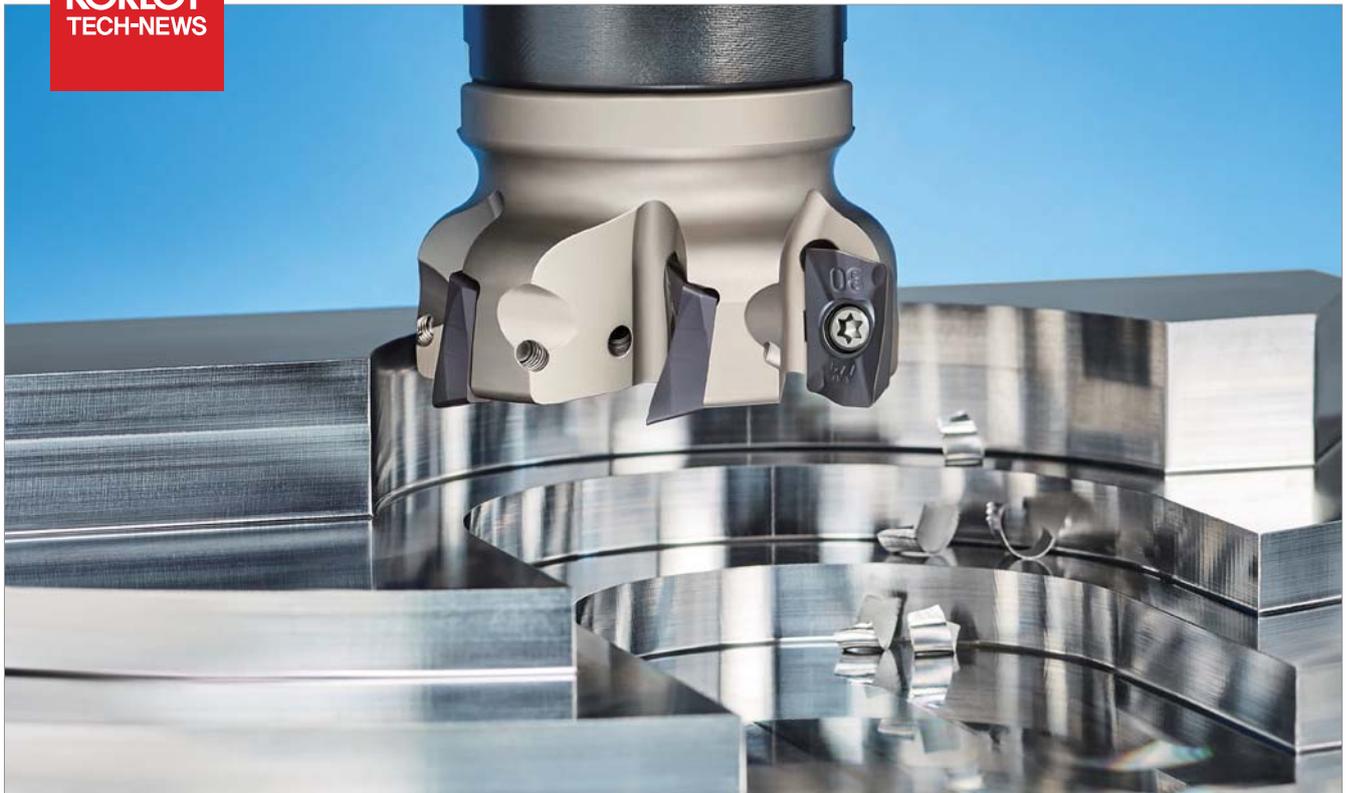


High helix 직각가공용 밀링 공구

# Alpha Mill-X

KORLOY  
TECH-NEWS



- High helix 인선적용으로 고속/고이송 가공(기존 공구대비 속도, 이송 15% Up)이 가능하여 20% 이상 생산성 향상
- 고정밀 인선을 구현하여 고품위 밀링가공 실현

High helix 직각가공용 밀링 공구

# Alpha Mill-X

최근 절삭가공의 트렌드는 생산성 향상을 통한 원가 절감을 위하여 고속/고이송 조건으로 변화하고 있습니다. 하지만 공구의 절삭성과 강성이 뒷받침되지 않으면 단속가공 시 충격으로 인한 떨림 발생으로 가공 면조도가 저하되고, 공구 파손으로 이어집니다.

KORLOY는 고객의 생산성 향상을 위해 고품위, 고속/고이송 가공이 가능한 Alpha Mill-X를 개발하였기에 이를 소개합니다.

Alpha Mill-X는 독자적인 고경사각 칩브레이커와 고경사 인선을 적용하여 절삭저항이 획기적으로 감소되어 가공 중

발생되는 떨림을 효과적으로 제어합니다. 기존 Alpha Mill 대비 인서트 두께를 두껍게 하여 자체 강성이 향상되었고, 측면 평탄 체결 구조로 체결 안정성을 강화하여 가공 안정성을 확보하였습니다. 또한 Alpha Mill-X만의 넓은 와이퍼 부절인과 정밀한 직각 인선 설계로 고품위 밀링 가공이 가능합니다.

Alpha Mill-X는 지속적으로 다양한 인서트 Nose-R 관리를 확대하고 있으며, 가공 조건별 최적화된 재종과의 조합으로 고속/고이송 가공에서 우수한 성능을 발휘하는 제품으로 고객의 생산성 향상을 실현합니다.



## 공구 수명 향상

- 신규 형상, 최적화된 재종 적용

## 부드러운 절삭, 고속/고이송 가공 가능

- 고경사각 칩브레이커와 고경사 인선 적용

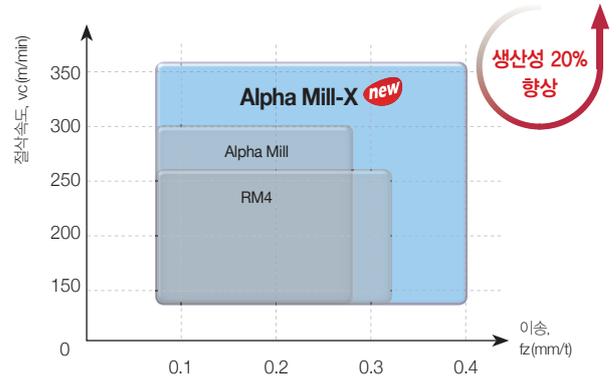
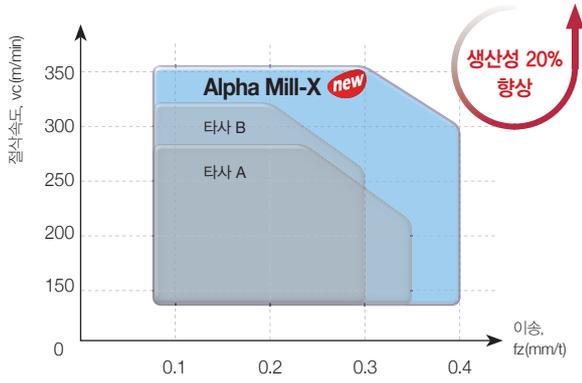
## 가공안정성 확보

- 두께 보강 및 측면 평탄 체결면으로 체결력 보강

## 면조도 및 직각도 우수

- 넓은 와이퍼 부절인 & 정밀 인선구현

## 적용영역



## 용도

평면 가공	측면 가공	홀 가공	경사 가공	헬리컬 가공

## 형번표기법

### 【상크 타입】

<b>AMX</b>	<b>S</b>	<b>032</b>	<b>R</b>	<b>- 2</b>	<b>C</b>	<b>32</b>	<b>- 150</b>	<b>- AD17</b>
Alpha Mill-X	타입 S: Shank	가공경 032: Ø32mm	오일홀 및 승수 R: 오일홀 有, 우승수 NR: 오일홀 無, 우승수	날 수 2: 2날	상크타입 C: Cylinder W: Weldon	상크경 32: Ø32mm	전장길이 150: 150mm	적용인서트 AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

### 【커터 타입】

<b>AMX</b>	<b>C</b>	<b>M</b>	<b>050</b>	<b>R</b>	<b>- 22</b>	<b>- 4</b>	<b>- AD17</b>
Alpha Mill-X	타입 C: Cutter	아버구분 M: Metric A: Inch 無: Asia	가공경 050: Ø50mm	오일홀 및 승수 R: 오일홀 有, 우승수 NR: 오일홀 無, 우승수	내경 22: Ø22mm	날 수 4: 4날	적용인서트 AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

# 인서트 특징

## 고경사 칩브레이커

- 절삭저항 감소
- 칩 처리성 향상



Max. ap

- ADKT17: 16.5mm
- ADKT12: 11.5mm
- ADKT10: 9.5mm

## 독자 여유면 형상 적용

- 인서트 강성 증가



## 평탄 체결면

- 고속/고이송 가공에서도 안정적인 체결

## 와이퍼 부절인 적용

- 고품위 면조도 가공에 최적화된 부절인 인선 형상

## 고경사 인선 적용

- 절미 향상
- 절삭부하 감소

두께증가

고경사 인선 적용

- 고경사 인선 적용: 절삭저항 감소
- 인서트 두께 증가: 인서트 강성 증가

▶ 고속/고이송 가공 최적화

# 커터 특징

## 고경사( $\alpha^\circ$ ) 인선 적용

- 절미 향상
- 절삭부하 감소

## 넓은 칩 포켓

- 칩 처리 원활
- 고속/고이송 가공에서도 원활한 칩 처리

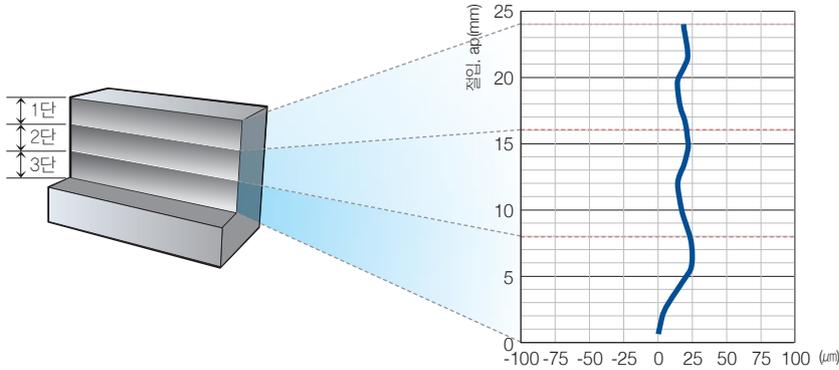


## 정밀한 직각도 구현

# 성능평가

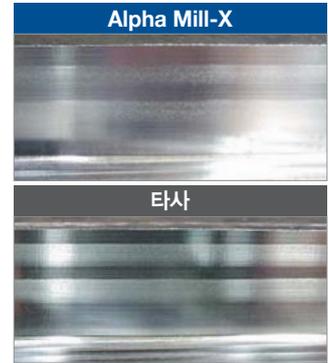
## 직각도

- 피삭재 합금강(SCM440, HB200), 300(L)x200(W)x100(H)
- 절삭조건  $vc(m/min) = 150$ ,  $fz(mm/t) = 0.15$ ,  $ap(mm) = 8mm \times 3회(총 24mm)$ ,  $ae(mm) = 5$ , 건식(dry)
- 공구 인서트 ADKT170608PESR-MM(PC5300) 홀더 AMXS032R-3W32-125-AD17



▶ 직각도 30 $\mu m$  이내 우수

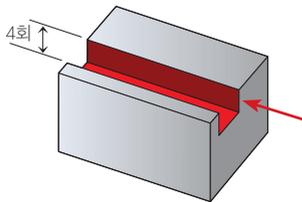
[측정 직각도 그래프]



[측벽 면조도 비교사진]

## 면조도

- 피삭재 합금강(SNCM439, HB200), 300(L)x200(W)x100(H)
- 절삭조건  $vc(m/min) = 176$ ,  $fz(mm/t) = 0.15$ ,  $ap(mm) = 5mm \times 4회(총 20mm)$ ,  $ae(mm) = 50$ , 건식(dry)
- 공구 인서트 ADKT170616PESR-MM(PC5300) 홀더 AMXCM050R-22-5-AD17

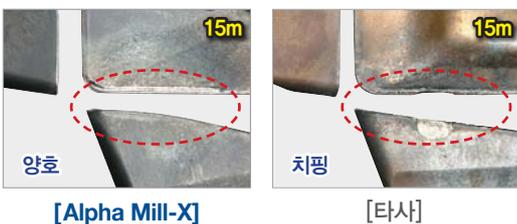


- ▶ 버 발생 감소
- ▶ 가공 후 바닥 면조도 및 측벽 면조도 우수

	Alpha Mill-X	타사
측벽	버 발생 양호 칩 박힘 없음	
바닥부	면조도 우수	

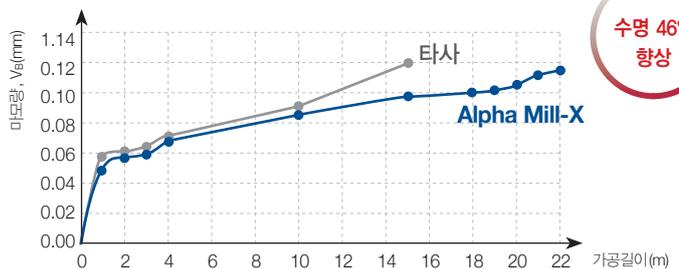
## 내마모성

- 피삭재 합금강(SCM440, HB200), 300(L)x200(W)x100(H)
- 절삭조건  $vc(m/min) = 200$ ,  $fz(mm/t) = 0.17$ ,  $ap(mm) = 5$ ,  $ae(mm) = 20$ , 건식(dry)
- 공구 인서트 ADKT170608PESR-MM(PC5300) 홀더 AMXS032R-3W32-125-AD17



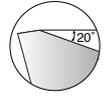
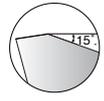
[Alpha Mill-X]

[타사]



## 추천재종 및 칩브레이커

(●: 1차 추천)

C/B	인선 형상	P				M		K		N		S	
		저탄소강/연강		고탄소강/합금강		스테인레스강		주철		비철금속		내열합금	
		C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종	C/B	재종
ML		-	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	●	○ PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540	-	● PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	-	●	○ UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400
MM		●	○ PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	●	○ PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	○ PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540	●	○ PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	-	-	○ UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400

## 추천절삭조건

### 【평면/측면 가공 시】

피삭재	재종	절삭속도 vc(m/min)	이송, fz(mm/t)		
			ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	강	PC5300	0.3-0.05	0.25-0.05	0.2-0.05
		PC5400			
		PC3700			
		NCM535			
M	스테인레스강	PC5300	0.25-0.05	0.2-0.05	0.15-0.05
		PC5400			
		PC9540			
K	주철	PC6510	0.35-0.08	0.3-0.08	0.25-0.08
		PC5300			
		NCM535			
S	내열합금	PC5300	0.2-0.05	0.15-0.05	0.1-0.05
		PC5400			
		UPC845			
		UNC840			

※ 상기 추천절삭조건은 일반적인 절삭조건으로 사용자 환경에 따라 속도 350m/min, 날당이송 0.4mm/t 까지 사용 가능

### 【홈/경사/헬리컬 가공 시】

피삭재	재종	절삭속도 vc(m/min)	이송, fz(mm/t)		
			ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	강	PC5300	0.15-0.05	0.15-0.05	0.15-0.05
		PC5400			
		PC3700			
		NCM535			
M	스테인레스강	PC5300	0.15-0.05	0.15-0.05	0.15-0.05
		PC5400			
		PC9540			
K	주철	PC6510	0.2-0.08	0.2-0.08	0.2-0.08
		PC5300			
		NCM535			
S	내열합금	PC5300	0.15-0.05	0.15-0.05	0.1-0.05
		PC5400			
		UPC845			
		UNC840			

※ 깊은 홈가공 시 ap는 5mm 이하로 사용 권장

# 직각가공 공구 선택 가이드

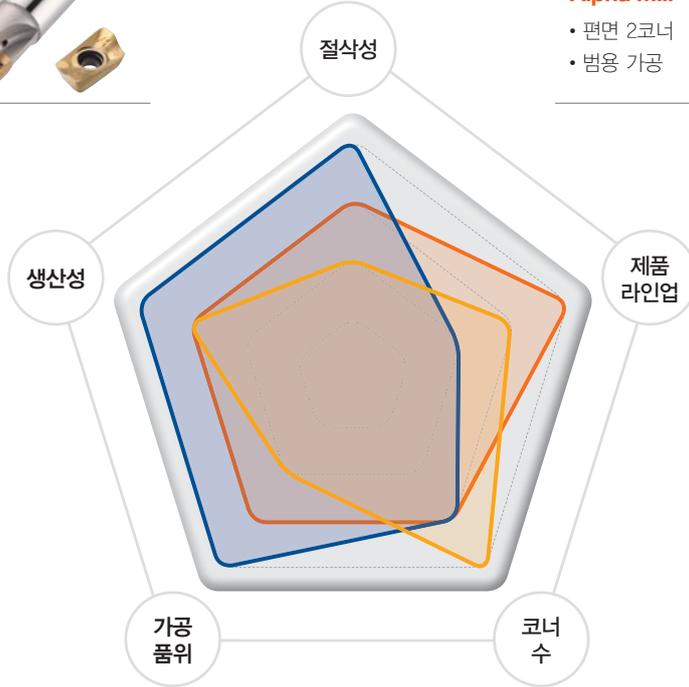
## Alpha Mill-X new

- 생산성 향상
- 절삭저항 감소



## Alpha Mill

- 편면 2코너
- 범용 가공



— Alpha Mill-X

— Alpha Mill

— RM4

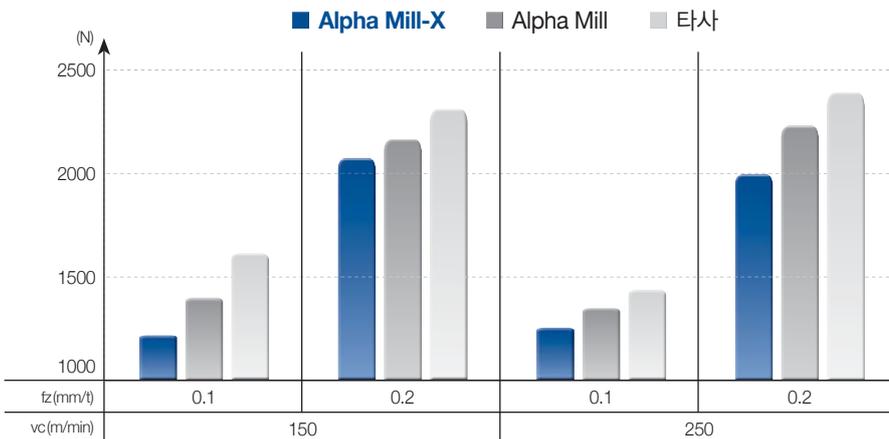
## RM4

- 양면형 4코너
- 경제성 향상



제품명	절삭성	제품라인업	코너 수	가공품위	생산성
Alpha Mill-X <small>new</small>	★★★★	★★	★★★	★★★★	★★★★
Alpha Mill	★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★
RM4	★★	★★★	★★★★	★★	★★★

## 절삭부하

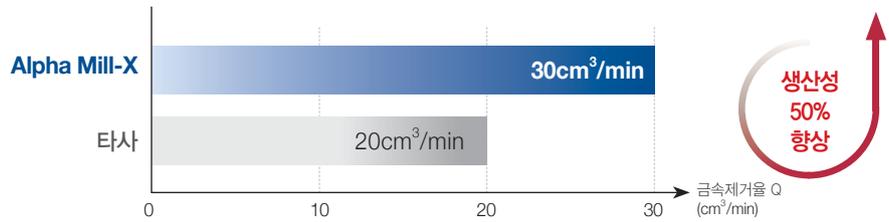
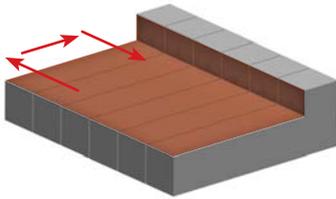


절삭저항  
10% 이상  
감소

## 절삭평가 사례

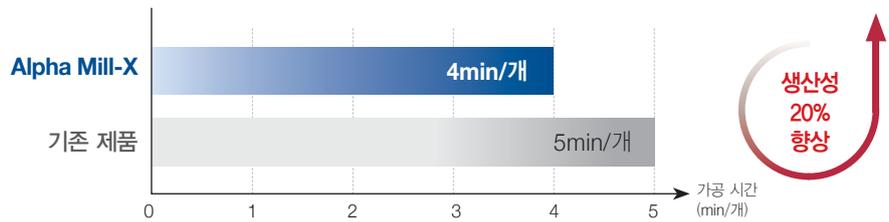
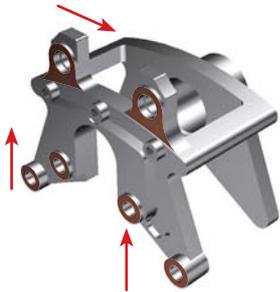
### 합금강(SCM440)

- 피삭재 용도 선반 홀더
- 절삭 조건  $vc(m/min) = 163$ ,  $fz(mm/t) = 0.11$ ,  $ap(mm) = 1.5 \times 4$  Pass,  $ae(mm) = 40$ , 습식(wet)
- 공 구 인서트 ADKT170616PESR-MM(PC5300) 홀더 AMXCM080R-27-7-AD17



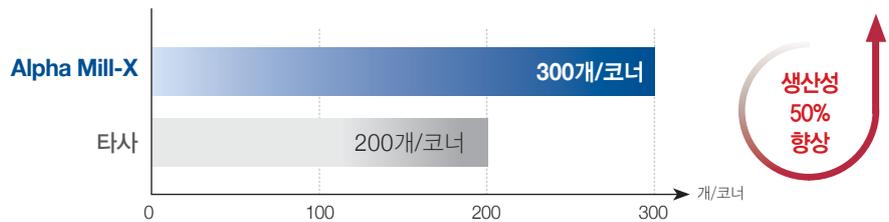
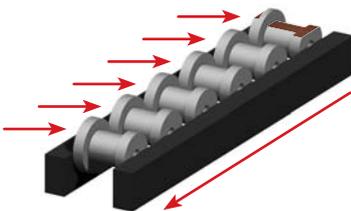
### 덕타일주철(GCD700-2)

- 피삭재 용도 브레이크 캐리어
- 절삭 조건  $vc(m/min) = 118$ ,  $fz(mm/t) = 0.1 \sim 0.2$ ,  $ap(mm) = 2$ (정삭),  $4 \times 2$  Pass(황삭), 습식(wet)
- 공 구 인서트 ADKT170608PESR-ML(PC5300) 홀더 AMXCM063R-22-6-AD17



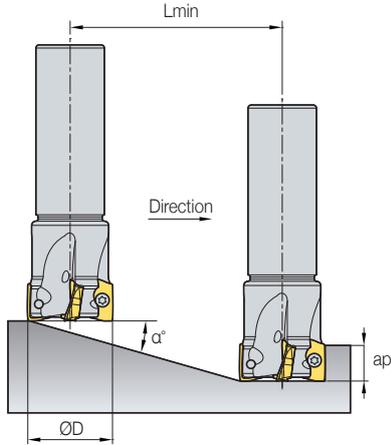
### 합금강(SCM435)

- 피삭재 용도 자동차 서스펜션 부품
- 절삭 조건  $vc(m/min) = 296$ ,  $fz(mm/t) = 0.09$ ,  $ap(mm) = 2.0 \times 2$  Pass,  $ae(mm) = 40 \sim 50$ , 습식(wet)
- 공 구 인서트 ADKT170616PESR-MM(PC5300) 홀더 AMXCM063R-22-6-AD17

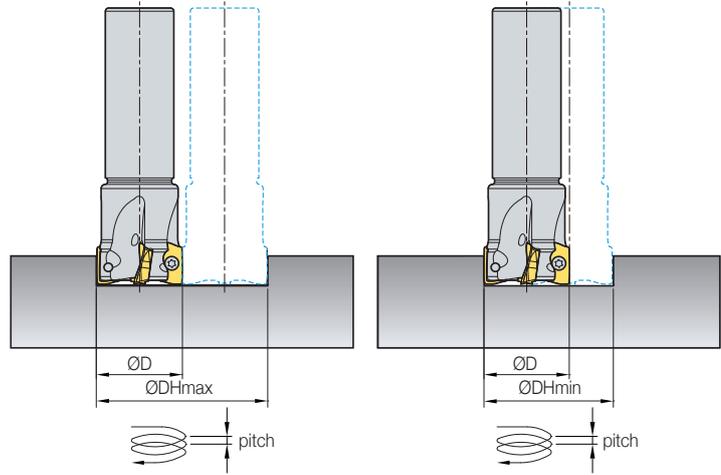


# 경사 가공 및 헬리컬 가공

경사 가공



헬리컬 가공

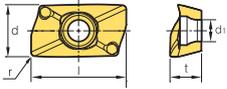
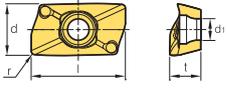


(mm)

구분	공구직경 ØD	ap	경사 가공		막힌 구멍 헬리컬 가공				뚫린 구멍 헬리컬 가공	
			최대 경사각 α°	Lmin	최소 가공경 ØDHmin	최대 피치	최대 가공경 ØDHmax	최대 피치	최소 가공경 ØDHmin	최대 피치
ADKT17	20	16.5	13	71	30	7.0	38	8.9	21	4.8
	25	16.5	8.0	117	40	5.7	48	6.8	31	4.3
	32	16.5	3.7	255	54	3.5	62	4.0	45	2.9
	33	16.5	3.6	262	56	3.5	64	4.1	47	2.9
	40	16.5	2.6	363	70	3.2	78	3.6	61	2.8
	50	16.5	1.9	497	90	3.0	98	3.3	81	2.7
	63	16.5	1.3	727	116	2.6	124	2.8	107	2.4
	80	16.5	1.1	859	150	2.9	158	3.0	141	2.7
	100	16.5	0.7	1350	190	2.3	198	2.4	181	2.2
ADKT12	18	11.5	7.0	98	29	3.6	34	4.2	23	2.8
	20	11.5	5.5	125	33	3.2	38	3.7	27	2.6
	25	11.5	3.5	196	43	2.7	48	3.0	37	2.3
	32	11.5	2.5	275	57	2.5	62	2.7	51	2.2
	33	11.5	2.4	286	59	2.5	64	2.7	53	2.2
	40	11.5	1.5	458	73	1.9	78	2.1	67	1.7
	50	11.5	1.2	573	93	2.0	98	2.1	87	1.8
	63	11.5	1.0	687	119	2.1	124	2.2	113	2.0
	80	11.5	0.7	982	153	1.9	158	1.9	147	1.8
ADKT10	16	9.5	4.5	121	28	2.2	31	2.5	24	1.9
	18	9.5	3.5	155	32	2.0	35	2.2	28	1.7
	20	9.5	3.0	181	36	1.9	39	2.1	32	1.7
	25	9.5	2.2	247	46	1.8	49	1.9	42	1.6
	32	9.5	1.5	363	60	1.6	63	1.7	56	1.5
	33	9.5	1.4	389	62	1.5	65	1.6	58	1.4
	40	9.5	1.2	454	76	1.6	79	1.7	72	1.5
	50	9.5	0.8	680	96	1.3	99	1.4	92	1.3
	63	9.5	0.6	907	122	1.3	125	1.3	118	1.2
80	9.5	0.5	1089	156	1.4	159	1.4	152	1.3	

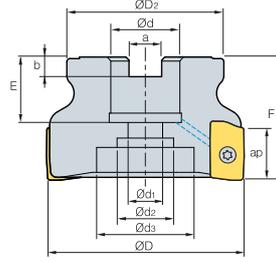
• 램핑, 헬리컬 가공 시 반드시 절삭유, 에어 사용할 것

• Lmin : 최소경사각 가공 길이  
 $Lmin = \frac{ap}{\tan \alpha^\circ}$  (mm)  
 α° : 경사가공 가능 경사각  
 ap : 축방향 절입 깊이

형상	형번	코팅								치수(mm)					형상도면
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	l	d	t	r	d <sub>1</sub>	
	ADKT 10T304PEER-ML	○	○	○	○	○	○	○	○	11.7	6.424	3.819	0.4	2.8	
	120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	14.5	7.813	4.824	0.8	3.4	
	170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	19.665	10.843	6.529	0.8	4.5	
	ADKT 10T304PESR-MM	○	○	○	○	○	○	○	○	11.7	6.424	3.819	0.4	2.8	
	10T308PESR-MM					○	○			11.7	6.424	3.819	0.8	2.8	
	10T312PESR-MM					○	○			11.7	6.424	3.819	1.2	2.8	
	120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	14.5	7.813	4.824	0.8	3.4	
	120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●	14.5	7.813	4.824	1.2	3.4	
	120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●	14.5	7.813	4.824	1.6	3.4	
	170604PESR-MM		●			●				19.665	10.843	6.529	0.4	4.5	
	170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	19.665	10.843	6.529	0.8	4.5	
	170616PESR-MM					●	●			19.665	10.843	6.529	1.6	4.5	
	170620PESR-MM					●	●			19.665	10.843	6.529	2.0	4.5	

●: 재고 관리 형번 ○: 재고 관리 예정(2020. 12월) 무기호: Order made

# AMXCM



절입각 90°  
 • 축방향 경사각: 8°  
 • 반경방향 경사각: -10°~-3°

(mm)

형번	재고	절입각	ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	kg	적용인서트
AMXCM 040R-16-3-AD17	●	3	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	16.5	0.18	ADKT17
040R-16-4-AD17	●	4	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	16.5	0.18	
050R-22-4-AD17	●	4	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.23	
050R-22-5-AD17	●	5	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.20	
063R-22-5-AD17	●	5	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.44	
063R-22-6-AD17	●	6	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.49	
080R-27-6-AD17	●	6	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	16.5	0.88	
080R-27-7-AD17	●	7	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	16.5	0.90	
100R-32-8-AD17	●	8	100	70	32	18	28	45	14.4	8	28	63	16.5	1.76	
100R-32-10-AD17	●	10	100	70	32	18	28	45	14.4	8	28	63	16.5	1.68	
125R-40-8-AD17	●	8	125	90	40	22	32	54	16.4	9	30	63	16.5	2.89	
125R-40-10-AD17	●	10	125	90	40	22	32	54	16.4	9	30	63	16.5	4.83	

●: 재고 관리 형번 무기호: Order made

## 적용인서트



ADKT-ML



ADKT-MM

형번	코팅							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
170604PESR-MM		●			●			
170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
170616PESR-MM					●	●		
170620PESR-MM					●	●		

## 적용아버

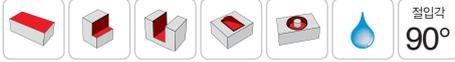
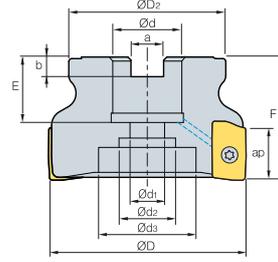
커터형번	Ød	적용아버
AMXCM 040R-16-□-AD□□	16	BT□□-FMC16-□□
050R-22-□-AD□□	22	BT□□-FMC22-□□
063R-22-□-AD□□		

커터형번	Ød	적용아버
AMXCM 080R-27-□-AD□□	27	BT□□-FMC27-□□
100R-32-□-AD□□	32	BT□□-FMC32-□□
125R-40-□-AD□□	40	BT□□-FMC40-□□

## 부품

부품명	스크류	렌치
적용공구직경		
Ø40~Ø125	FTKA0408	TW15S

# AMXCM



절입각 90°  
 • 축방향 경사각: 8°  
 • 반경방향 경사각: -10°~3°

(mm)

형번	재고	공정	ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	kg	적용인서트	
AMXCM	040R-16-4-AD12	●	4	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	11.5	0.18	ADKT12
	040R-16-5-AD12	●	5	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	11.5	0.16	
	050R-22-5-AD12	●	5	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.23	
	050R-22-7-AD12	●	7	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.20	
	063R-22-6-AD12	●	6	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.44	
	063R-22-7-AD12	●	7	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.49	
	080R-27-7-AD12	●	7	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	11.5	0.88	
	080R-27-8-AD12	●	8	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	11.5	0.90	
	040R-16-5-AD10	○	5	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	9.5	0.18	ADKT10
	040R-16-6-AD10	○	6	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	9.5	0.18	
	050R-22-6-AD10	○	6	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.23	
	050R-22-7-AD10	○	7	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.20	
	063R-22-7-AD10	○	7	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.44	
	063R-22-8-AD10	○	8	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.49	
	080R-27-8-AD10	○	8	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	9.5	0.88	
	080R-27-9-AD10	○	9	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	9.5	0.90	

●: 재고 관리 형번 ○: 재고 관리 예정(2020. 12월) 무기호: Order made

## 적용인서트



ADKT-ML



ADKT-MM

형번	코팅							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●
	120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●
	120412PESR-MM		●	●		●	●	●
	120416PESR-MM		●	●		●	●	●
ADKT	10T304PEER-ML	○	○	○	○	○	○	○
	10T304PESR-MM	○	○	○	○	○	○	○
	10T308PESR-MM					○		
	10T312PESR-MM					○		

## 적용아버

커터형번	Ød	적용아버
AMXCM 040R-16-□-AD□□	16	BT□□-FMC16-□□
050R-22-□-AD□□	22	BT□□-FMC22-□□

커터형번	Ød	적용아버
AMXCM 063R-22-□-AD□□	22	BT□□-FMC22-□□
080R-27-□-AD□□	27	BT□□-FMC27-□□

## 부품

적용공구직경	부품명	스크류	렌치
Ø40~Ø80(12형)		FTNA0306	TW09S
Ø40~Ø80(10형)		FTKA02555S	TW08S

# AMXS

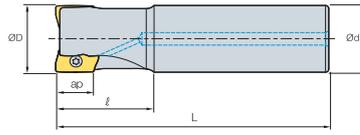


그림 1

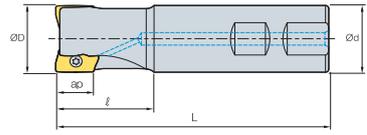
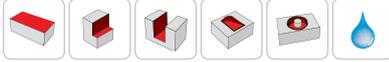


그림 2



절입각  
90°

- 축방향 경사각: 8°
- 반경방향 경사각: -10°~-3°

(mm)

형번	재고		ØD	Ød	ℓ	L	ap		적용인서트	그림
AMXS 020R-1W20-100-AD17	●	1	20	20	35	100	16.5	0.170	ADKT17	2
020R-1C20-200-AD17	●	1	20	20	35	200	16.5	0.360		1
025R-2W25-115-AD17	●	2	25	25	35	115	16.5	0.610		2
025R-2C25-200-AD17	●	2	25	25	35	200	16.5	0.450		1
032R-3W32-125-AD17	●	3	32	32	45	125	16.5	0.620		2
032R-3C32-200-AD17	●	3	32	32	45	200	16.5	1.050		1
033R-3W32-125-AD17	●	3	33	32	45	125	16.5	0.620		2
033R-3C32-200-AD17	●	3	33	32	45	200	16.5	1.050		1
040R-3W32-130-AD17	●	3	40	32	50	130	16.5	0.750		2
040R-3C32-200-AD17	●	3	40	32	50	200	16.5	1.170		1
040R-4W32-130-AD17	●	4	40	32	50	130	16.5	0.740		2
040R-4C32-200-AD17	●	4	40	32	50	200	16.5	1.200		1

●: 재고 관리 형번 무기호: Order made

## 적용인서트



ADKT-ML



ADKT-MM

형번	코팅							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
170604PESR-MM		●			●			
170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
170616PESR-MM					●	●		
170620PESR-MM					●	●		

## 부품

부품명	스크류	렌치
적용공구직경		
Ø20~Ø40	FTKA0408	TW15S

# AMXS

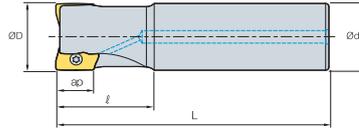


그림 1

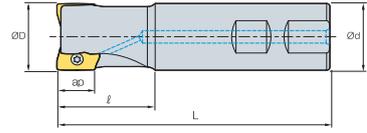


그림 2



절입각 90°  
 • 축방향 경사각: 8°  
 • 반경방향 경사각: -10°~3°

(mm)

형번	재고		ØD	Ød	ℓ	L	ap	$\frac{kg}{m^3}$	적용인서트	그림
AMXS 018R-2W16-100-AD12	●	2	18	16	35	100	11.5	0.120	ADKT12	2
018R-2C16-200-AD12	●	2	18	16	35	200	11.5	0.210		1
020R-2W20-100-AD12	●	2	20	20	35	100	11.5	0.250		2
020R-2C20-200-AD12	●	2	20	20	35	200	11.5	0.490		1
025R-3W25-115-AD12	●	3	25	25	40	115	11.5	0.400		2
025R-3C25-200-AD12	●	3	25	25	40	200	11.5	0.590		1
032R-4W32-125-AD12	●	4	32	32	45	125	11.5	0.700		2
032R-4C32-200-AD12	●	4	32	32	45	200	11.5	1.000		1
040R-4W32-130-AD12	●	4	40	32	50	130	11.5	1.050		2
040R-4C32-200-AD12	●	4	40	32	50	200	11.5	1.200		1
016R-2W16-90-AD10	○	2	16	16	25	90	9.5	0.110	ADKT10	2
016R-2C16-180-AD10	○	2	16	16	25	180	9.5	0.190		1
018R-2W16-100-AD10	○	2	18	16	35	100	9.5	0.120		2
018R-2C16-200-AD10	○	2	18	16	35	200	9.5	0.210		1
020R-3W20-100-AD10	○	3	20	20	35	100	9.5	0.250		2
020R-3C20-200-AD10	○	3	20	20	35	200	9.5	0.490		1
025R-4W25-115-AD10	○	4	25	25	40	115	9.5	0.400		2
025R-4C25-200-AD10	○	4	25	25	40	200	9.5	0.590		1
032R-4W32-125-AD10	○	4	32	32	45	125	9.5	0.700		2
032R-4C32-200-AD10	○	4	32	32	45	200	9.5	1.000		1
040R-5W32-130-AD10	○	5	40	32	50	130	9.5	1.050	2	
040R-5C32-200-AD10	○	5	40	32	50	200	9.5	1.200	1	

●: 재고 관리 형번 ○: 재고 관리 예정(2020. 12월) 무기호: Order made

## 적용인서트



ADKT-ML



ADKT-MM

형번	코팅							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●
120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●
ADKT 10T304PEER-ML	○	○	○	○	○	○	○	○
10T304PESR-MM	○	○	○	○	○	○	○	○
10T308PESR-MM					○	○		
10T312PESR-MM					○	○		

## 부품

적용공구직경	부품명	스크류	렌치
Ø18~Ø40(12형)		FTNA0306	TW09S
Ø16~Ø40(10형)		FTKA02555S	TW08S



***www.korloy.com***



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



facebook



Instagram



KakaoTalk



YouTube



KORLOY

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  
충부영업소 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