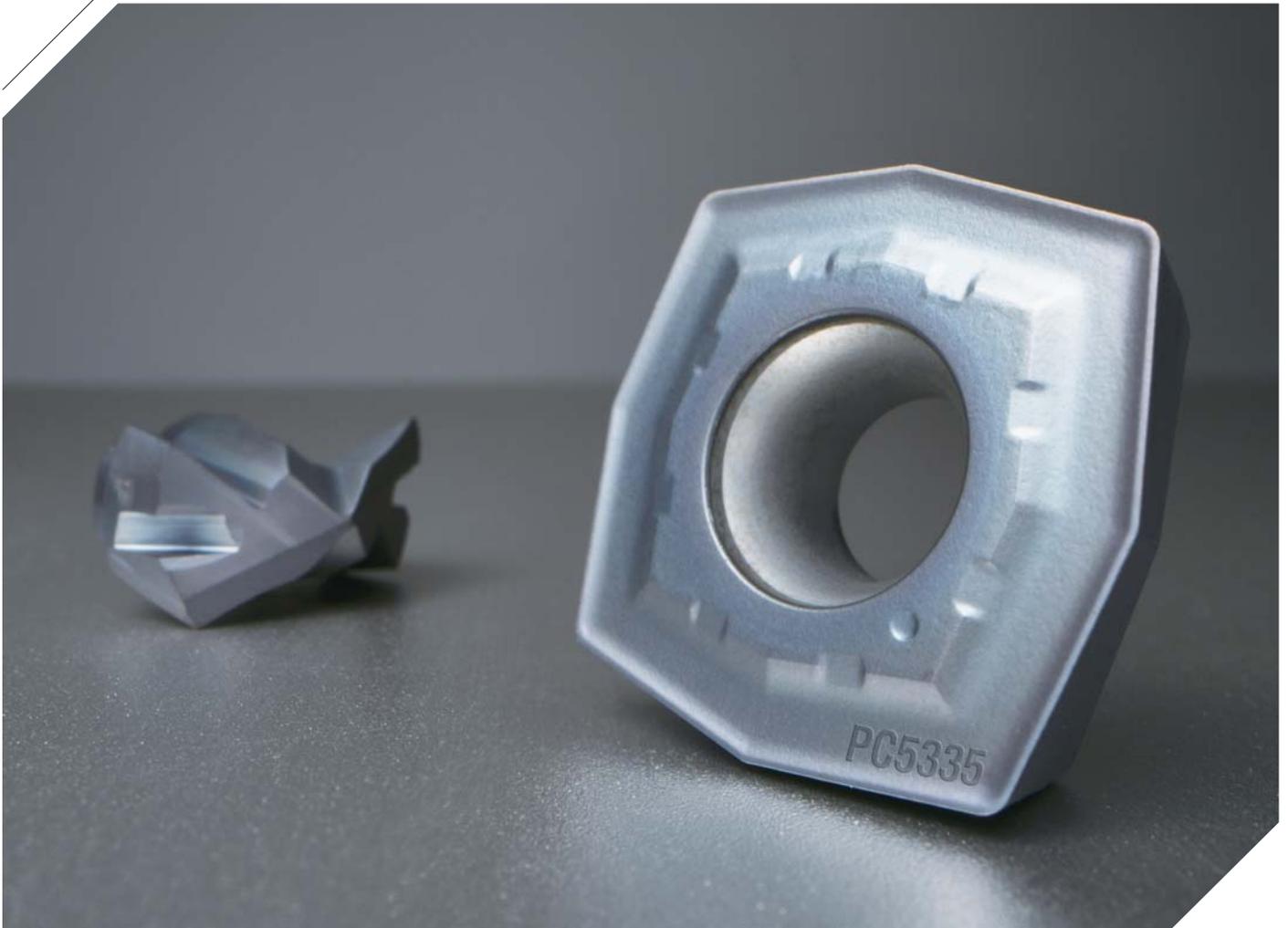


# PC5335

## 인덱서블 드릴 전용 유니버설 인서트

- 칩핑과 파손에 강한 고성능 드릴 재종
- 다양한 홀 가공에 최적화 된 범용 재종



# PC5335

홀 가공은 제조산업 전반에 걸쳐 다양한 방식으로 다양한 피삭재에 사용되며, 가공 효율성 향상을 위해 우수한 가공 성능과 함께 높은 가공 안정성을 요구합니다.

홀 가공은 낮은 절삭 유효 속도로 인하여 피삭재와의 용착이 빈번하게 발생하며, 높은 파손 빈도로 인하여 난이도가 높은 가공 방식입니다. 이에 안정적이고 효율적인 홀 가공을 할 수 있는 재종이 필요합니다.

KORLOY는 홀 가공의 생산성 향상을 위해 인덱서블 드릴 전용 재종 PC5335를 추천드립니다.

**PC5335**는 인덱서블 드릴 전용 재종으로 다양한 가공조건 및 피삭재에 사용 가능한 재종입니다. 특히, 탄소강 및 합금강 드릴 가공 시 우수한 가공 성능을 경험할 수 있습니다. 독자적인 PVD 코팅 기술인 KROEX tech와 인선 처리 기술인 Point polishing tech를 적용하여 공구와 칩의 반응성을 낮추고, 고인성 모재를 적용하여 가공 진입 및 탈출 시 발생할 수 있는 치핑 및 파손을 억제하였습니다.

PC5335는 홀 가공 시장을 선도하며, 생산성 향상과 안정적인 가공 품질을 제공할 것입니다.

## » 뛰어난 가공 안정성

- 고인성 초경합금 소재 적용
- 독자적인 PVD 코팅 기술인 KREOX tech 적용

## » 다양한 피삭재 적용 가능

- P, M, K, S 구분 없이 모든 피삭재 적용
- 특수 인선 처리 Point polishing tech 적용

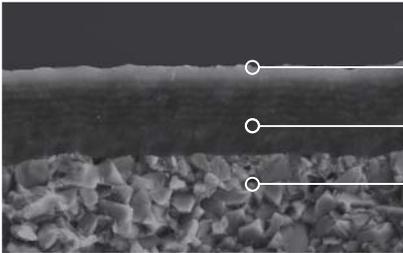


**특징**

**PC5335**

- 초미립 고인성 모재 적용을 통한 뛰어난 가공 안정성
- 윤활성 박막 적용을 통한 용착이 심한 가공 조건 및 피삭재 가공에 우수
- 다양한 드릴 가공에 최적화된 범용 재종

**드릴 가공에 최적화된 모재와 독자적인 PVD 코팅기술 KROEX tech 적용**



- 윤활 박막 적용을 통한 우수한 내용착성
- 고경도 박막과 고인성 박막의 교대적층을 통한 균형 잡힌 내마모성과 내치핑성
- 드릴 가공에 최적화된 고인성 모재 기술 적용을 통한 우수한 내파손성 및 가공 안정성

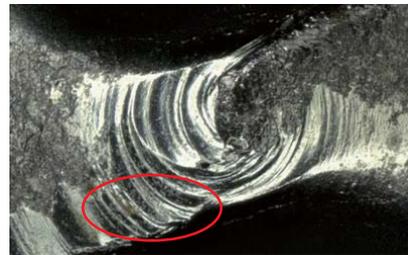
**포인트 폴리싱 기술 적용(Point polishing tech)**

- 인선 특수 처리 기술인 포인트 폴리싱 기술 적용을 통한 가공 안정성 향상



[PC5335]

» 안정적인 인선 형상 유지

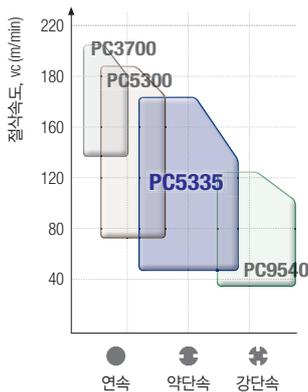


[타사]

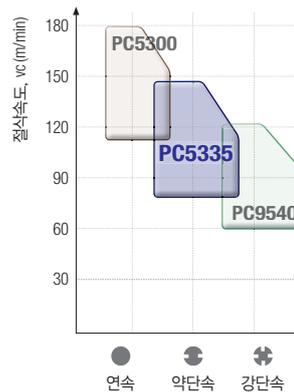
» 미소 취성 마모에 의한 인선부 손상

**적용영역 \_ 킥드릴**

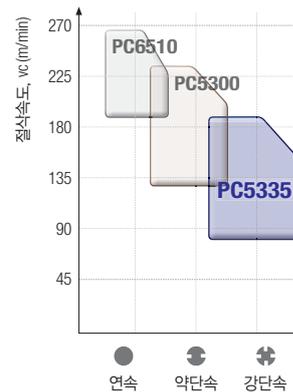
**P 강**



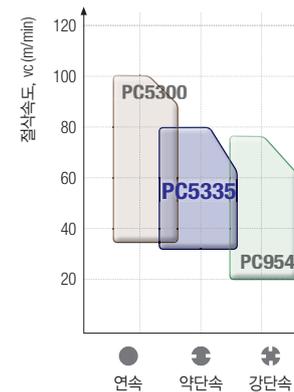
**M 스테인레스강**



**K 주철**



**S 내열합금**



## 추천절삭조건 \_ 킹드릴

\* 열경화처리(퀵칭)+뜨임(템퍼링) 열처리

피삭재				비절삭저항 (N/mm <sup>2</sup> )	브리넬경도 (HB)	재종	칩브레이커		
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC5335	LD		
						vc (m/min)	fz (mm/t)		
							Ø24 미만	Ø24~29.9	Ø30 이상
P	저탄소강	SM15C SM25C SM35C	C15E4 C25 C35	1500	120~210	60	0.30	0.35	0.40
						<b>120</b>	<b>0.15</b>	<b>0.25</b>	<b>0.30</b>
						170	0.10	0.20	0.25
	저합금강	SCr420 SCM440 SNCM220	20Cr4 42CrMo4 21NiCrMo2	1700 2000*	170~270 220~360*	60	0.10	0.12	0.14
						<b>120</b>	<b>0.08</b>	<b>0.09</b>	<b>0.10</b>
						160	0.06	0.06	0.06
M	페라이트/ 마르텐사이트계	STS405 STS430	X6CrAl13 X6Cr17	1650	≤ 183	80	0.05	0.05	0.08
						<b>110</b>	<b>0.05</b>	<b>0.05</b>	<b>0.06</b>
						140	0.04	0.04	0.04
	오스테나이트계	STS403 STS410	- X12Cr13	1800	≤ 200	80	0.05	0.05	0.08
						<b>110</b>	<b>0.05</b>	<b>0.05</b>	<b>0.06</b>
						140	0.04	0.04	0.04
K	회주철	GC150 GC250 GC350	150 250 350	900 1100 1300	≤ 212 ≤ 248 ≤ 277	130	0.15	0.20	0.28
						<b>170</b>	<b>0.10</b>	<b>0.14</b>	<b>0.20</b>
						230	0.05	0.08	0.12
	구상흑연주철	GCD500 GCD600 GCD700	500 600 700	1200 1440 1650	170~241 192~269 229~302	80	0.09	0.12	0.14
						<b>110</b>	<b>0.07</b>	<b>0.09</b>	<b>0.11</b>
						140	0.05	0.06	0.07
S	Ti 합금	Ti-5Al-2.5Sn Ti-6Al-4V	TiAl5Sn2.5 TiAl6V4	1400	301~381	40	0.08	0.14	0.16
						<b>60</b>	<b>0.06</b>	<b>0.10</b>	<b>0.11</b>
						80	0.04	0.06	0.06

## 추천절삭조건 \_ TPDC, TPDB

\* 열경화처리(퀵칭)+뜨임(템퍼링) 열처리

피삭재				비절삭저항 (N/mm <sup>2</sup> )	브리넬경도 (HB)	재종	칩브레이커		
ISO	피삭재 소재	KS	ISO			PC5335	TPDC-CP, TPDB Plus		
						vc (m/min)	fz (mm/t)		
							Ø18 미만	Ø18~25.9	Ø26 이상
P	저탄소강	SM15C SM25C SM35C	C15 C25 C35	1500	120~210	60	0.30	0.35	0.40
						<b>100</b>	<b>0.15</b>	<b>0.25</b>	<b>0.30</b>
						140	0.10	0.20	0.25
	고탄소강	SM45C SM50C SM55C	C45 C53 C55	1700 1820*	140~250 200~290*	50	0.30	0.35	0.40
						<b>90</b>	<b>0.15</b>	<b>0.25</b>	<b>0.30</b>
						130	0.10	0.20	0.25
	저합금강	SCr420 SCM440 SNCM220	20Cr4 42CrMo4 21NiCrMo2	1700 2000*	170~270 220~360*	60	0.40	0.43	0.48
						<b>95</b>	<b>0.26</b>	<b>0.30</b>	<b>0.35</b>
						130	0.13	0.18	0.23
고합금강 (합금공구강)	STD11 STD61 SKH51	X100CrMoV5-1 X40CrMoV5-1 HS6-5-2	1950 3100*	200~320 480~650*	30	0.35	0.40	0.45	
					<b>60</b>	<b>0.25</b>	<b>0.26</b>	<b>0.31</b>	
					90	0.13	0.15	0.20	
K	회주철	GC150 GC250 GC350	150 250 350	900 1100 1300	≤ 212 ≤ 248 ≤ 277	60	0.45	0.50	0.55
						<b>100</b>	<b>0.32</b>	<b>0.37</b>	<b>0.42</b>
						140	0.20	0.25	0.30
구상흑연주철	GCD500 GCD600 GCD700	500 600 700	1200 1440 1650	170~241 192~269 229~302	60	0.40	0.45	0.50	
					<b>95</b>	<b>0.27</b>	<b>0.32</b>	<b>0.35</b>	
					130	0.15	0.20	0.25	

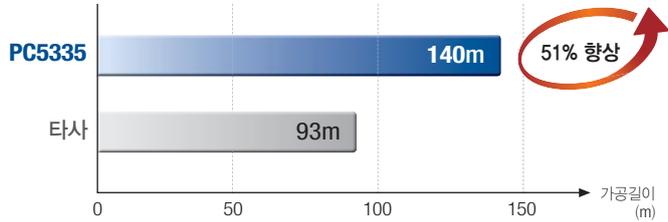
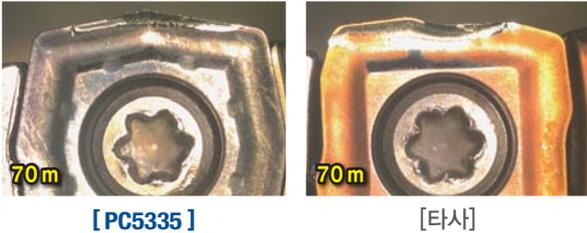
 추천절삭조건 \_ WPDC

\* 열경화처리(템칭)+뜨임(템퍼링) 열처리

ISO	피삭재			비절삭저항 (N/mm <sup>2</sup> )	브리넬경도 (HB)	재종 PC5335	칩브레이커				
	피삭재 소재	KS	ISO				C20N, C21N				
						vc (m/min)	fz (mm/t)				
							Ø30 미만	Ø31~41	Ø41~50	Ø51~80	
P	저탄소강	SM15C SM25C SM35C	C15 C25 C35	1500	120~210	160	0.11	0.12	0.14	0.16	
						<b>190</b>	<b>0.09</b>	<b>0.10</b>	<b>0.12</b>	<b>0.14</b>	
						220	0.07	0.08	0.10	0.12	
	고탄소강	SM45C SM50C SM55C	C45 C53 C55	1700 1820*	140~250 200~290*	110	0.11	0.12	0.14	0.16	
						<b>140</b>	<b>0.09</b>	<b>0.10</b>	<b>0.12</b>	<b>0.14</b>	
						170	0.07	0.08	0.10	0.12	
	저합금강	SCr420 SCM440 SNCM220	20Cr4 42CrMo4 21NiCrMo2	1700 2000*	170~270 220~360*	100	0.12	0.12	0.14	0.16	
						<b>130</b>	<b>0.10</b>	<b>0.10</b>	<b>0.12</b>	<b>0.13</b>	
						160	0.08	0.08	0.10	0.10	
	고합금강 (합금공구강)	STD11 STD61 SKH51	X100CrMoV5-1 X40CrMoV5-1 HS6-5-2	1950 3100*	200~320 480~650*	70	0.10	0.12	0.12	0.16	
						<b>100</b>	<b>0.08</b>	<b>0.10</b>	<b>0.10</b>	<b>0.13</b>	
						130	0.06	0.08	0.08	0.10	
M	페라이트/ 마르텐사이트계	STS405 STS430	X6CrAl13 X6Cr17	1650	≤ 183	70	0.10	0.12	0.14	0.14	
						<b>100</b>	<b>0.08</b>	<b>0.10</b>	<b>0.12</b>	<b>0.13</b>	
						130	0.06	0.08	0.10	0.12	
	오스테나이트계	STS403 STS410	-	X12Cr13	1800	≤ 200	70	0.10	0.12	0.14	0.14
							<b>100</b>	<b>0.08</b>	<b>0.10</b>	<b>0.12</b>	<b>0.13</b>
							130	0.06	0.08	0.10	0.12
K	회주철	GC150 GC250 GC350	150 250 350	900 1100 1300	≤ 212 ≤ 248 ≤ 277	130	0.15	0.16	0.20	0.22	
						<b>160</b>	<b>0.12</b>	<b>0.13</b>	<b>0.16</b>	<b>0.18</b>	
						190	0.09	0.10	0.12	0.14	
S	Ti 합금	Ti-5Al-2.5Sn Ti-6Al-4V	TiAl5Sn2.5 TiAl6V4	1400	301~381	110	0.15	0.16	0.20	0.22	
						<b>140</b>	<b>0.12</b>	<b>0.13</b>	<b>0.16</b>	<b>0.18</b>	
						170	0.09	0.10	0.12	0.14	
S	Ti 합금	Ti-5Al-2.5Sn Ti-6Al-4V	TiAl5Sn2.5 TiAl6V4	1400	301~381	30	0.08	0.08	0.10	0.18	
						<b>50</b>	<b>0.07</b>	<b>0.07</b>	<b>0.08</b>	<b>0.16</b>	
						70	0.05	0.06	0.06	0.14	

내마모성

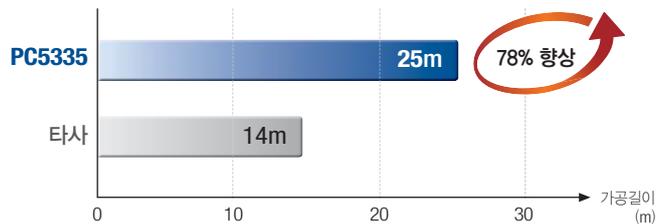
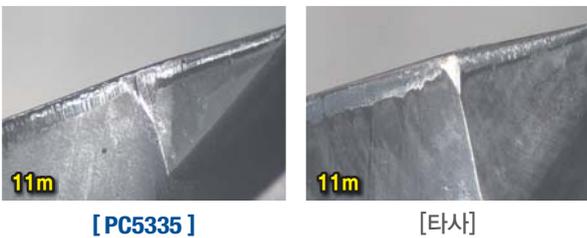
피삭재	탄소강(SM45C)
절삭조건	vc (m/min) = 150, fn (mm/rev) = 0.06, ap (mm) = 90, 습식(30 bar)
공구	인서트 XOMT07T205-LD (PC5335)    홀더 K4D21525-07



» 타사 대비 51% 이상 수명 향상

내뜯김성

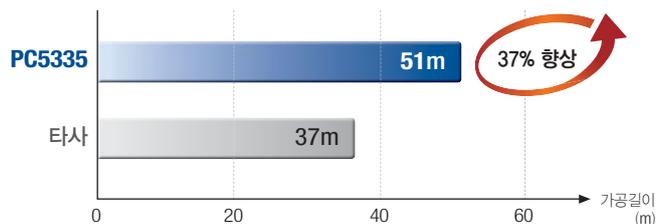
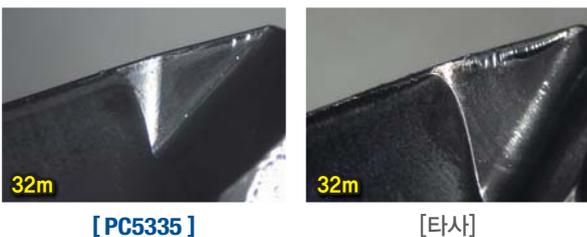
피삭재	탄소강(SM45C)
절삭조건	vc (m/min) = 80, fn (mm/rev) = 0.2, ap (mm) = 90, 습식(30 bar)
공구	인서트 TPD1500CP (PC5335)    홀더 TPDC3D-15020-45



» 타사 대비 78% 이상 수명 향상

내마모성

피삭재	합금강(SCM440)
절삭조건	vc (m/min) = 80, fn (mm/rev) = 0.2, ap (mm) = 90, 습식(30 bar)
공구	인서트 TPD2000CP (PC5335)    홀더 TPDC3D-20025-60

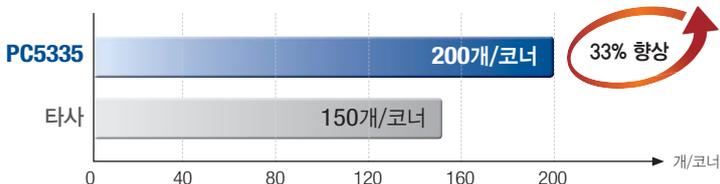


» 타사 대비 37% 이상 수명 향상

✓ 절삭평가 사례

탄소강 (SM35C)

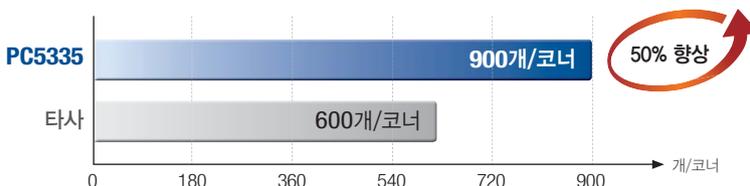
피삭재 용도	자동차 플리넷 캐리어 FR	
절삭 조건	vc(m/min) = 152, fn(mm/rev) = 0.13, ap(mm) = 4.5, 습식	
공구	인서트 SPMT11T308-LD, XOMT11T306-LD (PC5335)	홀더 K2D20525-07



» 타사 대비 33% 이상 가공 수량 증가

탄소강 (SM35C)

피삭재 용도	자동차 요크	
절삭 조건	vc(m/min) = 220, fn(mm/rev) = 0.05, ap(mm) = 10, 습식	
공구	인서트 TPD1500CP (PC5335)	홀더 TPDC3D-15020-45



» 타사 대비 50% 이상 가공 수량 증가

합금강 (SCr420)

피삭재 용도	공작기계 터렛 플랜지	
절삭 조건	vc(m/min) = 256, fn(mm/rev) = 0.11, ap(mm) = 30, 습식	
공구	인서트 SPMT11T308-LD, XOMT11T306-LD (PC5335)	홀더 K3D35532-11



» 타사 대비 18% 이상 가공 수량 증가

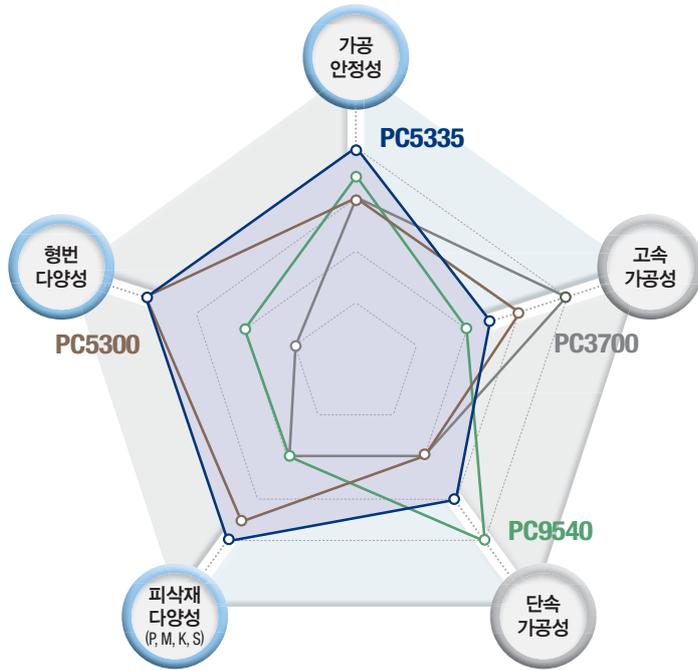
스테인레스강 (STS304)

피삭재 용도	배관용 플랜지	
절삭 조건	vc(m/min) = 143, fn(mm/rev) = 0.15, ap(mm) = 70, 습식	
공구	인서트 SPMT15M510-LD, XOMT15M508-PD (PC5335)	홀더 K5D43540-15



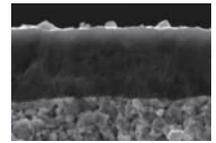
» 타사 대비 70% 이상 가공 수량 증가

# 인덱서블 드릴 재종 선택 가이드



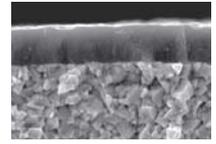
## PC5335 New

- 단속가공 및 가공 안정성 우수
- 유니버설 재종(P, M, K, S)



## PC5300

- 내마모 및 고속 가공 우수
- 유니버설 재종(P, M, K, S)



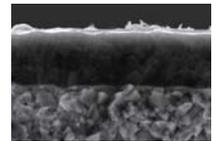
## PC9540

- 고인성 모재 및 박막 적용  
→ 난삭재 가공 용이
- 스테인레스강 재종



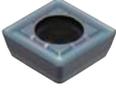
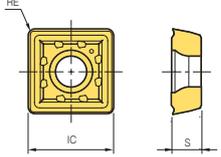
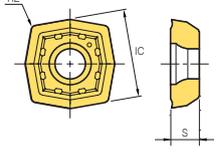
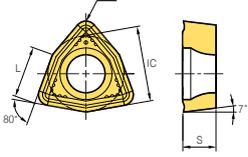
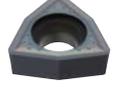
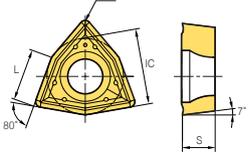
## PC3700

- 고속 안정성 우수
- 강 재종

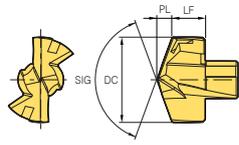


재종	가공 안정성	고속 가공성	단속 가공성	피삭재 다양성 (P, M, K, S)	형변 다양성
PC5335 <span style="color:red">New</span>	★★★★★	★★★☆☆	★★★★	★★★★★	★★★★★
PC5300	★★★☆☆	★★★☆☆	★★☆☆☆	★★★★☆	★★★★★
PC9540	★★★★☆	★★☆☆☆	★★★★★	★★☆☆☆	★★☆☆☆
PC3700	★★★☆☆	★★★★★	★★☆☆☆	★★☆☆☆	★☆☆☆☆

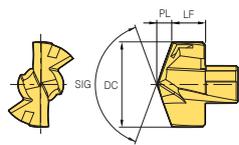
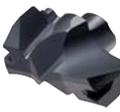
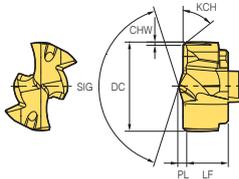
재고관리 형번

구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)				형상도면
			PC5335	L	IC	S	RE	
킹드릴		<b>SPMT</b> 060205-LD	●	-	6.2	2.5	0.5	
		07T208-LD	●	-	7.5	2.8	0.8	
		090308-LD	●	-	9.2	3.3	0.8	
		11T308-LD	●	-	11.0	4.0	0.8	
		130410-LD	●	-	13.0	4.5	1.0	
		15M510-LD	●	-	15.2	5.0	1.0	
		180510-LD	●	-	18.2	5.5	1.0	
		<b>XOMT</b> 060204-LD	●	-	6.6	2.5	0.4	
		07T205-LD	●	-	7.8	2.8	0.8	
		090305-LD	●	-	9.6	3.3	0.5	
		11T306-LD	●	-	11.4	4.0	0.6	
		130406-LD	●	-	13.6	4.5	0.6	
		15M508-LD	●	-	15.9	5.0	0.8	
		180508-LD	●	-	18.9	5.5	0.8	
WPDC		<b>WCMT</b> 030208-C20N	●	3.8	5.56	2.38	0.8	
		040208-C20N	●	4.3	6.35	2.38	0.8	
		050308-C20N	●	5.4	7.94	3.18	0.8	
		06T308-C20N	●	6.5	9.525	3.97	0.8	
		080408-C20N	●	8.7	12.7	4.76	0.8	
		080412-C20N	●	8.7	12.7	4.76	1.2	
		<b>WCMT</b> 030204-C21N	●	3.8	5.56	2.38	0.4	
		040204-C21N	●	4.3	6.35	2.38	0.4	
		040208-C21N	●	4.3	6.35	2.38	0.8	
		050308-C21N	●	5.4	7.94	3.18	0.8	
		06T308-C21N	●	6.5	9.525	3.97	0.8	
		080408-C21N	●	8.7	12.7	4.76	0.8	

●: 재고 관리 형번

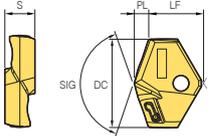
구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)						형상도면	
			PC5335	DC	LF	PL	SIG	KCH	CHW		
TPDC Plus Drill		TPD	1200CP	●	12.0	6.2	1.89	140°	-	-	
			1220CP	●	12.2	6.2	1.92	140°	-	-	
			1250CP	●	12.5	6.1	1.97	140°	-	-	
			1260CP	●	12.6	6.1	1.99	140°	-	-	
			1300CP	●	13.0	6.8	2.05	140°	-	-	
			1350CP	●	13.5	6.7	2.13	140°	-	-	
			1400CP	●	14.0	7.3	2.21	140°	-	-	
			1410CP	●	14.1	7.3	2.22	140°	-	-	
			1420CP	●	14.2	7.3	2.24	140°	-	-	
			1430CP	●	14.3	7.3	2.25	140°	-	-	
			1450CP	●	14.5	7.2	2.29	140°	-	-	
			1500CP	●	15.0	7.7	2.36	140°	-	-	
			1550CP	●	15.5	7.7	2.44	140°	-	-	
			1600CP	●	16.0	8.3	2.52	140°	-	-	
			1630CP	●	16.3	8.2	2.57	140°	-	-	
			1650CP	●	16.5	8.2	2.60	140°	-	-	
			1670CP	●	16.7	8.2	2.63	140°	-	-	
			1700CP	●	17.0	8.8	2.68	140°	-	-	
			1750CP	●	17.5	8.7	2.76	140°	-	-	
			1770CP	●	17.7	8.7	2.79	140°	-	-	
			1800CP	●	18.0	9.4	2.84	140°	-	-	
			1810CP	●	18.1	9.4	2.85	140°	-	-	
			1850CP	●	18.5	9.3	2.92	140°	-	-	
			1860CP	●	18.6	9.3	2.93	140°	-	-	
			1870CP	●	18.7	9.3	2.95	140°	-	-	
			1900CP	●	19.0	9.8	3.00	140°	-	-	
			1920CP	●	19.2	9.8	3.03	140°	-	-	
			1950CP	●	19.5	9.7	3.07	140°	-	-	
			1970CP	●	19.7	9.7	3.11	140°	-	-	
			2000CP	●	20.0	10.4	3.15	140°	-	-	
			2050CP	●	20.5	10.3	3.23	140°	-	-	
			2100CP	●	21.0	10.9	3.31	140°	-	-	
2150CP	●	21.5	10.8	3.39	140°	-	-				
2200CP	●	22.0	11.4	3.52	140°	-	-				
2250CP	●	22.5	11.3	3.60	140°	-	-				
2260CP	●	22.6	11.3	3.62	140°	-	-				
2270CP	●	22.7	11.3	3.63	140°	-	-				

●: 재고 관리 형번

구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)						형상도면
			PC5335	DC	LF	PL	SIG	KCH	CHW	
TPDC Plus Drill		<b>TPD</b> 2300CP	●	23.0	11.8	3.68	140°	-	-	
		2350CP	●	23.5	11.7	3.76	140°	-	-	
		2400CP	●	24.0	12.4	3.84	140°	-	-	
		2450CP	●	24.5	12.3	3.92	140°	-	-	
		2500CP	●	25.0	12.9	4.00	140°	-	-	
		2530CP	●	25.3	12.9	4.05	140°	-	-	
		2550CP	●	25.5	12.8	4.08	140°	-	-	
		2580CP	●	25.8	12.8	4.13	140°	-	-	
		2590CP	●	25.9	12.8	4.15	140°	-	-	
		2600CP	●	26.0	13.4	4.16	140°	-	-	
		2650CP	●	26.5	13.4	4.24	140°	-	-	
		2700CP	●	27.0	13.9	4.32	140°	-	-	
		2800CP	●	28.0	14.4	4.48	140°	-	-	
		2850CP	●	28.5	14.3	4.56	140°	-	-	
		2900CP	●	29.0	15.0	4.64	140°	-	-	
		2950CP	●	29.5	14.9	4.72	140°	-	-	
		3000CP	●	30.0	15.5	4.80	140°	-	-	
		3050CP	●	30.5	15.4	4.88	140°	-	-	
		<b>TPD</b> 1200CP-FC	●	12.0	5.7	1.05	145°	50°	0.38	
		1300CP-FC	●	13.0	6.4	1.05	145°	50°	0.38	
		1400CP-FC	●	14.0	6.9	1.15	145°	50°	0.38	
		1500CP-FC	●	15.0	7.3	1.15	145°	50°	0.38	
		1600CP-FC	●	16.0	8.0	1.25	145°	50°	0.38	
		1700CP-FC	●	17.0	8.2	1.35	145°	50°	0.46	
		1800CP-FC	●	18.0	8.8	1.45	145°	50°	0.46	
		1900CP-FC	●	19.0	9.2	1.45	145°	50°	0.46	
		2000CP-FC	●	20.0	9.8	1.45	145°	50°	0.46	
		2100CP-FC	●	21.0	10.0	1.55	145°	50°	0.46	
		2200CP-FC	●	22.0	11.0	1.55	145°	50°	0.46	
		2300CP-FC	●	23.0	11.4	1.65	145°	50°	0.46	
		2400CP-FC	●	24.0	12.2	1.65	145°	50°	0.46	
		2500CP-FC	●	25.0	12.5	1.75	145°	50°	0.46	
		2600CP-FC	●	26.0	13.1	1.85	145°	50°	0.55	
2700CP-FC	●	27.0	13.4	1.95	145°	50°	0.55			
2800CP-FC	●	28.0	13.8	1.95	145°	50°	0.55			
2900CP-FC	●	29.0	14.4	2.05	145°	50°	0.55			
3000CP-FC	●	30.0	15.1	2.05	145°	50°	0.55			

●: 재고 관리 형번

# 재종 선택 가이드

구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)					형상도면
			PC5335	S	DC	LF	PL	SIG	
TPDB Plus Drill		<b>TPD</b> 110B	●	3.5	11.0	6.9	1.73	140°	
		120B	●	3.5	12.0	7.0	2.07	140°	
		125B	●	3.5	12.5	7.0	2.15	140°	
		140B	●	4.0	14.0	8.2	2.41	140°	
		145B	●	4.0	14.5	8.1	2.50	140°	
		150B	●	4.0	15.0	8.5	2.58	140°	
		155B	●	4.0	15.5	8.4	2.67	140°	
		160B	●	5.5	16.0	9.4	2.75	140°	
		170B	●	5.5	17.0	9.7	2.93	140°	
		175B	●	5.5	17.5	9.6	3.01	140°	
		180B	●	6.0	18.0	10.5	3.10	140°	
		181B	●	6.0	18.1	10.5	3.12	140°	
		185B	●	6.0	18.5	10.4	3.19	140°	
		190B	●	6.0	19.0	10.8	3.27	140°	
		200B	●	6.5	20.0	11.7	3.44	140°	
		210B	●	6.5	21.0	12.0	3.62	140°	
		220B	●	7.0	22.0	12.3	3.79	140°	
		230B	●	7.0	23.0	12.6	3.96	140°	
		240B	●	7.5	24.0	13.0	4.13	140°	
		250B	●	7.5	25.0	13.2	4.43	140°	
		251B	●	7.5	25.1	13.2	4.44	140°	
253B	●	7.5	25.3	13.1	4.48	140°			
260B	●	8.5	26.0	13.5	4.60	140°			

●: 재고 관리 형번

### ⚠️ 안전한 사용을 위하여

- 날끝을 직접 손으로 만지면 상처를 입을 수 있으므로 보호장갑 등의 보호구를 사용 바랍니다.
- 잘못된 사용방법이나 사용조건이 부적절할 경우 공구 파손 또는 비산의 위험이 있으므로 안전커버나 보호안경 등의 보호구를 사용해 주십시오.
- 가공물이 움직이지 않도록 단단히 고정하여 주십시오.
- 극심한 부하나 과도한 마모로 공구가 파손되어 상처를 입을 수 있으므로 공구 교환 주기를 빨리하십시오.
- 절삭 가공 시 배출되는 칩(Chip)은 매우 날카롭고 뜨거워 상처나 화상을 입을 수 있으므로 보호구를 사용하여 주시고 칩 제거 시에는 기계를 멈추고 보호장갑을 착용한 후 갈고리 등 전용 공구를 사용 바랍니다.
- 비수용성 절삭유를 사용 시 화재가 발생할 수 있으므로 방화 대책을 세워 주십시오.
- 고속절삭 시 원심력에 의해 부품이나 인서트가 탈락될 수 있으므로 안전보호구를 사용해 주십시오.



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) 243-0863

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

