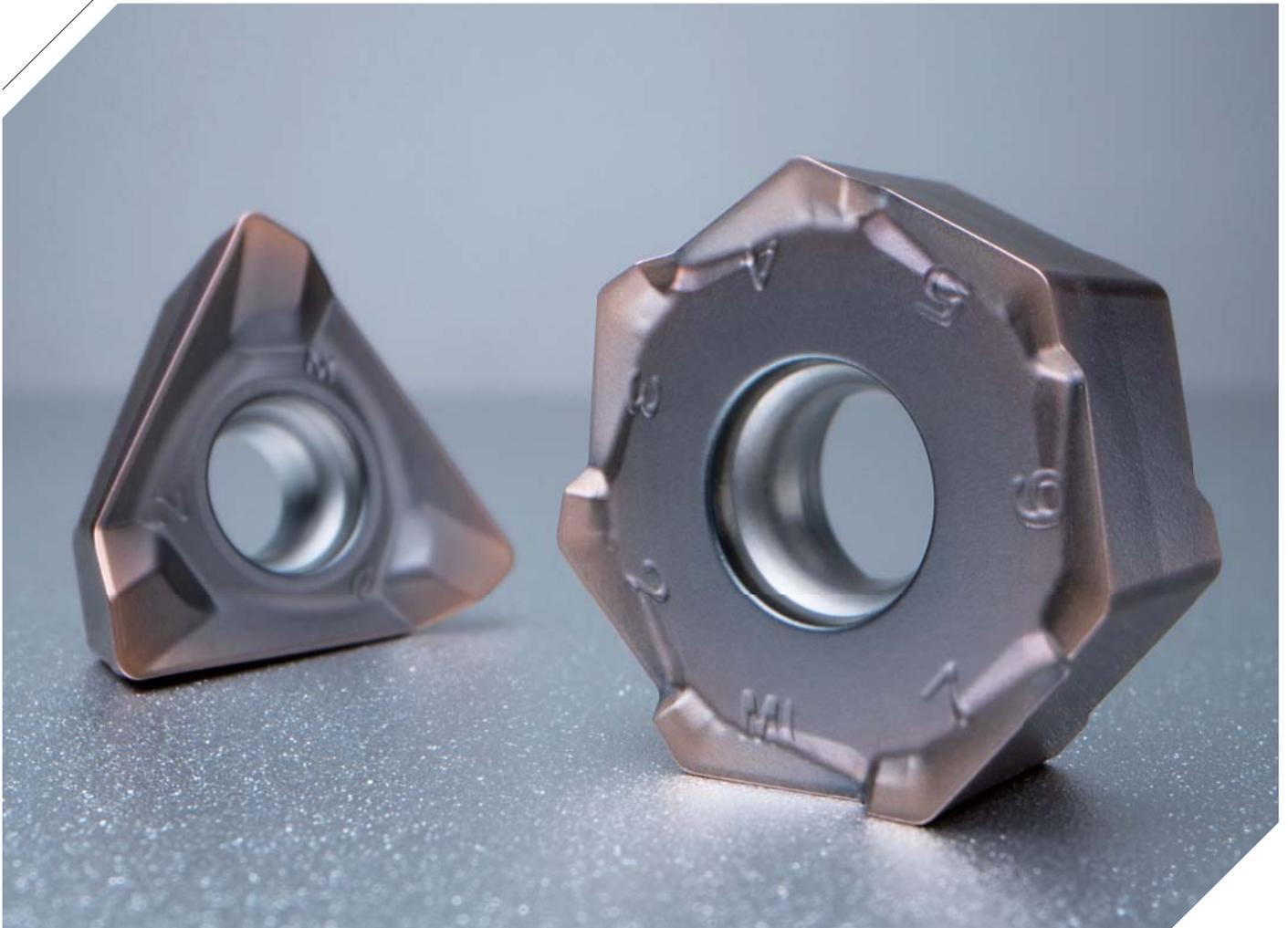


PC6100

주철 밀링 가공용 PVD 인서트

- PVD Ion plus – Tech™ 적용으로 우수한 공구 수명과 가공 안정성 제공
- 주철 가공에 최적화 된 모재에 우수한 코팅 밀착력 기술이 더해져 균일한 공구 수명 보장



PC6100

주철 절삭 가공은 일반적으로 짧게 부서지는 칩이 형성되며, 이로 인해 인서트의 경사면이 받는 부하가 작아 마모가 느리게 진행됩니다. 반면에, 피삭재와 직접 접촉하는 여유면은 마찰 시간이 상대적으로 길어 마모가 빠르게 진행됩니다. 특히, 구상흑연주철은 회주철 대비 고경도, 고인성 특성을 가지며, 절삭 가공 시 인서트의 표면에 용착 및 압착물을 형성하여 불균일한 치핑을 야기합니다. 또한, 절삭 시 발생하는 분진 제거를 위해 주로 습식 가공을 하게 되며, 절삭유는 가열된 인서트를 빠르게 냉각시켜 큰 열적 충격을 인선부 표면에 반복적으로 주기 때문에 인선에 코팅 박리와 함께 열균열을 발생시킵니다.

KORLOY는 생산성을 높일 수 있는 주철 밀링 가공 재종인 PC6100을 출시하였습니다.

PC6100은 새로운 코팅기술인 Ion Plus-Tech™가 적용되어 박막의 박리현상 및 열크랙 형성을 억제하여 우수한 공구 수명과 가공 안정성을 제공 합니다. 또한 주철 가공에 최적화 된 모재를 적용하여 우수한 내마모성과 내충격성을 발휘 합니다.

이를 통해 PC6100은 다양한 조건의 주철 가공에서 우수한 성능을 발휘하며, 특히 구상흑연주철 가공 시 우수한 공구 수명과 가공 안정성을 체험하실 수 있을 것입니다.

» **우수한 내마모성 및 박막 밀착력**

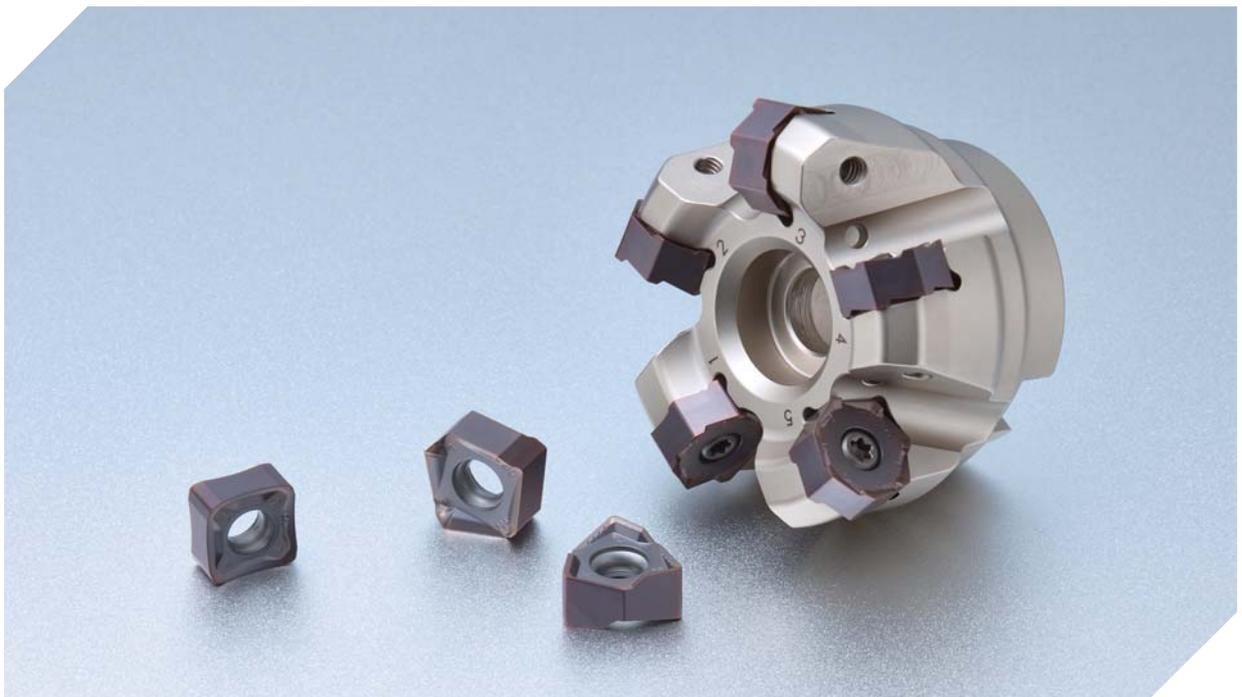
- 독자적인 PVD 코팅기술 Ion Plus-Tech™

» **공구 수명 편차 최소화**

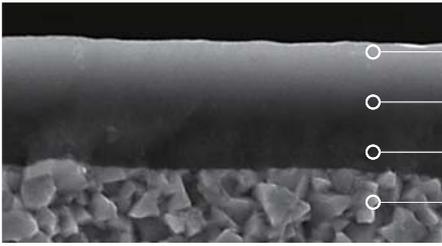
- 주철 가공에 최적화된 내마모성, 내충격성 모재

» **치핑 및 돌발 파손 억제**

- 코팅 표면처리



특징

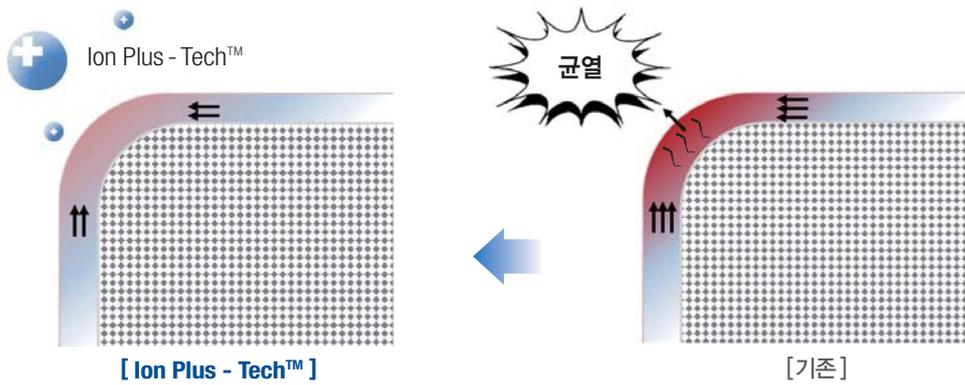


- 인선부 코팅 표면 강화 기술 적용
- 우수한 내열크랙성 코팅 적용
- 인선부 밀착력 강화
- 주철 가공에 최적화 된 내마모성 및 내충격성 모재 적용

- 주철 밀링 가공에 최적화 설계된 PVD 코팅 재종
- Ion Plus - Tech™ 적용으로 박막의 경도와 밀착력이 향상되어 내마모성과 내열크랙성 우수
- 코팅 표면처리 기술을 적용하여 치핑 억제 및 돌발 파손 방지
- 주철 가공에 최적화된 모재로 내마모성, 내충격성 우수

Ion Plus - Tech™ 적용

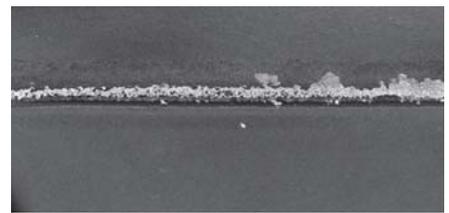
- Ion Plus - Tech™ : 독자적인 PVD 플라즈마 코팅 강화 기술로 박막의 밀착력과 경도를 향상 시킴



- Ion Plus - Tech™ 적용 효과
(절삭가공 시 마모 유형)

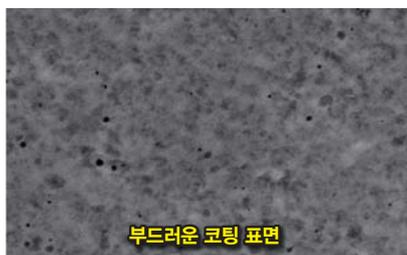


[적용]



[미적용]

매끄러운 코팅 표면처리 기술 적용



부드러운 코팅 표면

[PC6100]



거친 코팅 표면

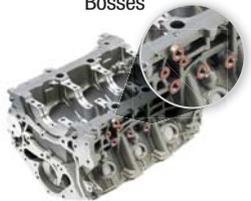
[기존]

☑ 추천절삭조건

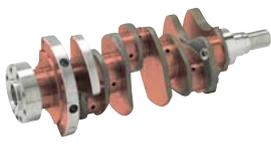
피삭재		KS	ISO	비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	추천절삭조건		
ISO	피삭재 소재					PC6100 vc (m/min)	평면/직각 가공 fz (mm/t)*	고이송가공
K	회주철	Low Tensile GC150 GC250	150	900	≤ 212 ≤ 248	130	0.3	1.3
			250			210	0.2	0.8
						280	0.1	0.3
		High Tensile GC300 GC350	300	1100 1300	≤ 262 ≤ 277	160	0.3	1.3
			350			200	0.2	0.8
					240	0.1	0.3	
	구상흑연주철	Ferritic GCD400 GCD500	400	1200	~210 170~241	130	0.3	1.3
			500			160	0.2	0.8
						190	0.1	0.3
		Pearlitic GCD600 GCD700	600	1440 1650	192~269 229~302	100	0.3	1.3
700			120			0.2	0.8	
				150	0.1	0.3		

*: 제품에 따라 이송(fz) 추천 조건은 다소 차이가 있을 수 있음.

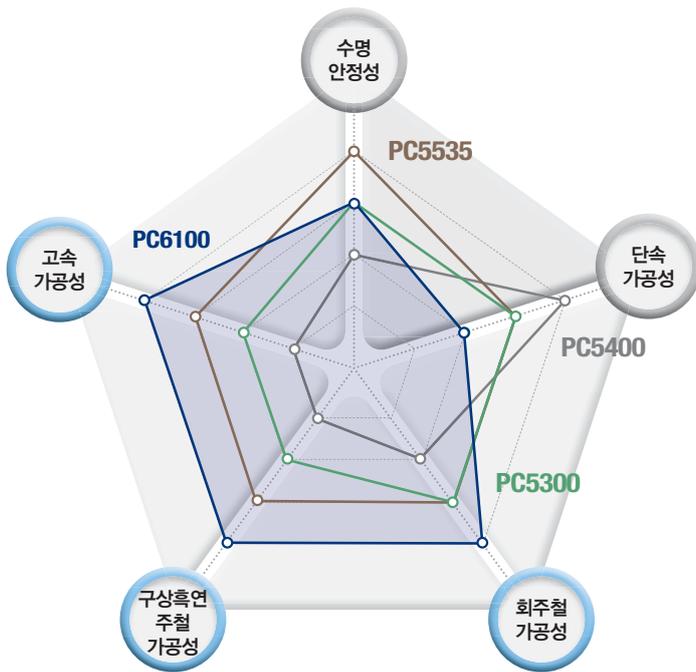
☑ 적용가이드_엔진블록

구분	일반 가공	약단속용	강단속용
재종	PC6100	PC6100	PC5535
피삭재 재질	회주철, 구상흑연주철	회주철, 구상흑연주철	회주철, 구상흑연주철
가공 형태	면적이 넓은 일반 가공	다양한 가공 형태 단속 가공	단속 빈도가 많고 불안정한 가공
가공 부위	Top & Bottom face 	Front & Rear face 	Bosses 

☑ 적용가이드_크랭크 샤프트, 너클, 캘리퍼 하우징

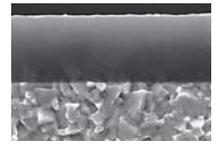
구분	크랭크 샤프트	너클		캘리퍼 하우징	
재종	PC6100	PC6100	PC5535	PC6100	PC5535
피삭재 재질	구상흑연주철	구상흑연주철		구상흑연주철	
가공 형태	고속, 건식 가공	고속, 단속 가공	중저속, 단속 가공	고속, 단속 가공	중저속, 단속 가공
가공 부위					

주철 밀링 재종 선택 가이드



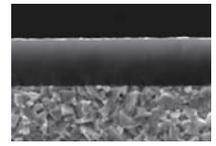
PC6100 New

- 고속, 고이송 우수
- 범용 가공
- 1차 추천 재종



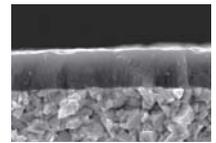
PC5535

- 수명 안정성 우수
- 약단속~중단속 가공
- 2차 추천 재종



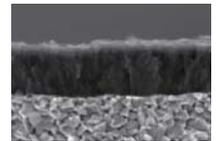
PC5300

- 균형적인 내마모성, 내치핑성
- 중단속~강단속 가공



PC5400

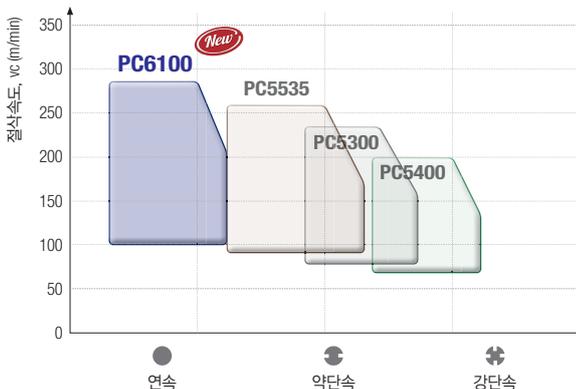
- 내치핑성, 내충격성 우수
- 강단속 가공



재종	수명 안정성	단속 가공성	회주철 가공성	구상흑연주철 가공성	고속 가공성
PC6100 New	★★★	★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
PC5535	★★★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★
PC5300	★★★	★★★★	★★★	★★	★★
PC5400	★★	★★★★★	★★	★	★

적용영역

K 주철



구상흑연주철 (GCD600)

절삭조건 vc(m/min)=200, fz(mm/t)=0.2, ap(mm)=2.0, 습식(wet)

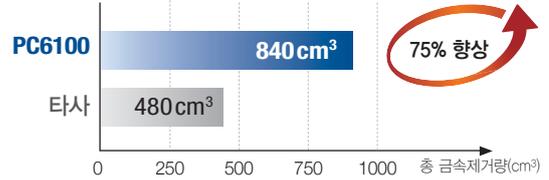
공구 인서트 SNMX1206ANN-MF(PC6100) 홀더 RM8ACM4125HR-M



[PC6100]



[타사]

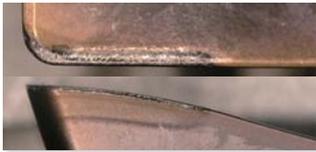


- 금속제거율 Q(cm³/min): 40
- 가공시간(min): 21

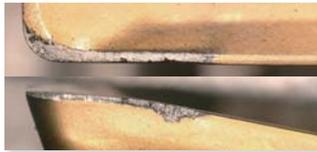
구상흑연주철 (GCD600)

절삭조건 vc(m/min)=150, fz(mm/t)=0.2, ap(mm)=2.0, 습식(wet)

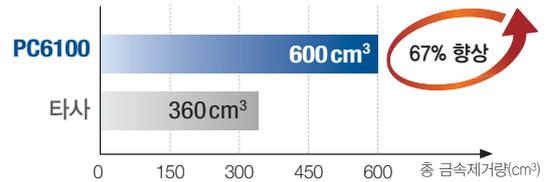
공구 인서트 ADKT170608PESR-MF(PC6100) 홀더 AMXS032R-3W32-125-AD17



[PC6100]



[타사]

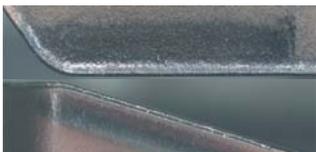


- 금속제거율 Q(cm³/min): 30
- 가공시간(min): 21

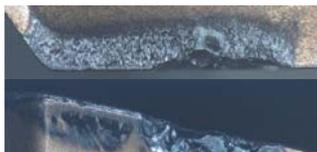
구상흑연주철 (GCD450)

절삭조건 vc(m/min)=250, fz(mm/t)=0.28, ap(mm)=2.0, 습식(wet)

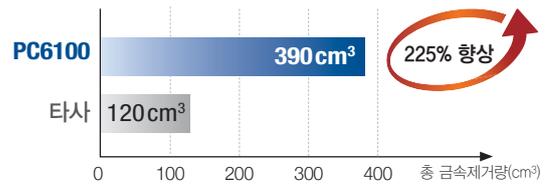
공구 인서트 SNMX1206ANN-MF(PC6100) 홀더 RM8ACM4125HR-M



[PC6100]



[타사]

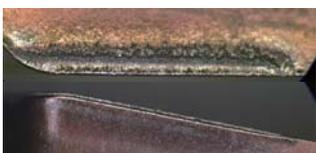


- 금속제거율 Q(cm³/min): 50
- 가공시간(min): 7.8

회주철 (GC250)

절삭조건 vc(m/min)=230, fz(mm/t)=0.26, ap(mm)=2.0, 습식(wet)

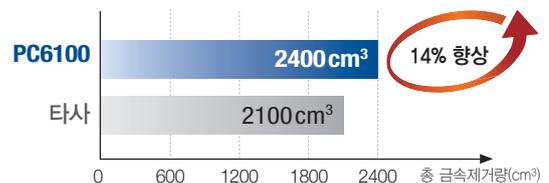
공구 인서트 SNMX1206ANN-MF(PC6100) 홀더 RM8ACM4125HR-M



[PC6100]



[타사]



- 금속제거율 Q(cm³/min): 46
- 가공시간(min): 52.2

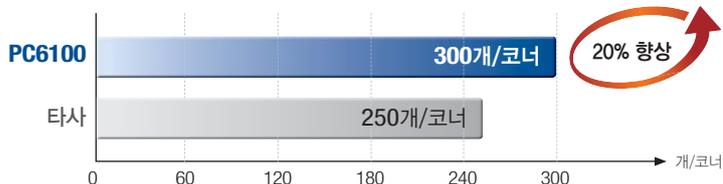
☑ 절삭평가 사례

이종재질 (회주철+알루미늄)

피삭재 용도 실린더블록 (자동차)
 절삭조건 $vc(m/min) = 314, fz(mm/t) = 0.1, ap(mm) = 0.75$, 습식 (wet)
 공구 인서트 SNEX1206QNN-MF (PC6100) 홀더 RM8QCM4100HR-H



유형	페이싱	단속	연속
오버행	짧음	클램핑	안정



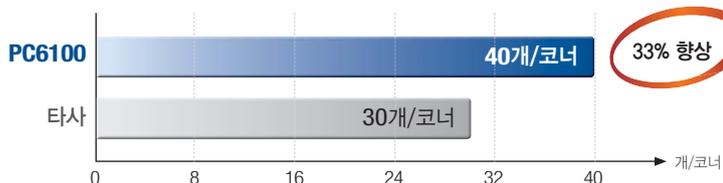
» 타사 대비 20% 이상 가공 수량 증가

구상흑연주철 (GCD500)

피삭재 용도 캘리퍼하우징 (자동차)
 절삭조건 $vc(m/min) = 180, fz(mm/t) = 0.17, ap(mm) = 2.5$, 습식 (wet)
 공구 인서트 OFKR0704SN-MF (PC6100) 홀더 AFOM5080R



유형	페이싱	단속	약단속
오버행	짧음	클램핑	안정



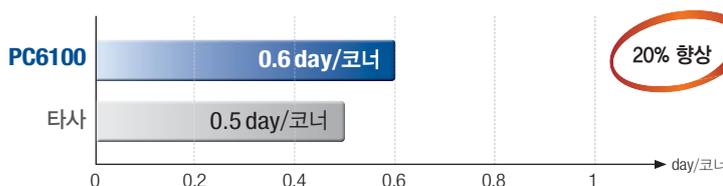
» 타사 대비 33% 이상 가공 수량 증가

구상흑연주철 (GCD450)

피삭재 용도 베어링캡
 절삭조건 $vc(m/min) = 176, fz(mm/t) = 0.24, ap(mm) = 3.5$, 습식 (wet)
 공구 인서트 SNMX1206ANN-MM (PC6100) 홀더 RM8AC4080HR



유형	페이싱	단속	연속
오버행	중간	클램핑	보통



» 타사 대비 20% 이상 가공 수량 증가

구상흑연주철 (GCD450)

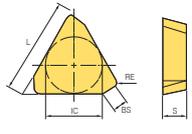
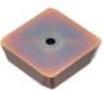
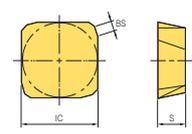
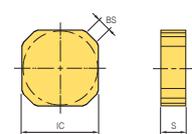
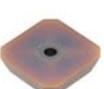
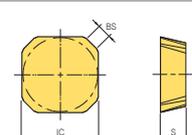
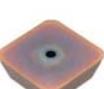
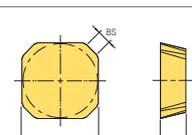
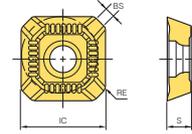
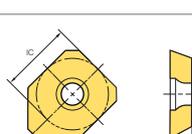
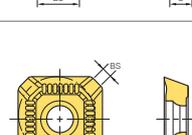
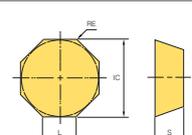
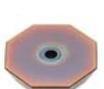
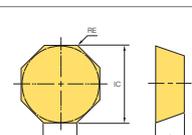
피삭재 용도 너클 (자동차)
 절삭조건 $vc(m/min) = 200, fz(mm/t) = 0.15, ap(mm) = 1$, 습식 (wet)
 공구 인서트 SNEX120620-MF (PC6100) 홀더 RM8QCM4080HR-SN12-Z6



유형	솔더링	단속	중단속
오버행	짧음	클램핑	불안정

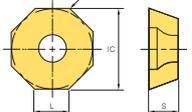
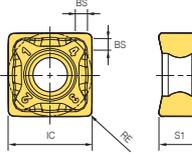
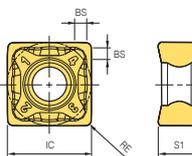
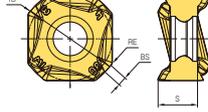
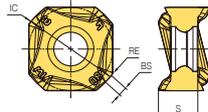
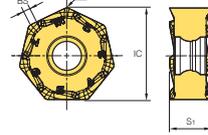


» 타사 대비 33% 이상 가공 수량 증가

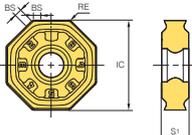
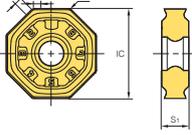
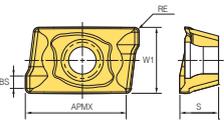
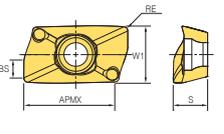
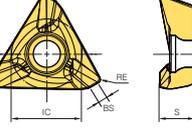
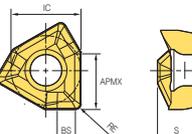
구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)								형상도면
			PC6100	INSL	IC	S	RE	BS	APMX	KAPR		
Mill Max		TPCN 1603PDER-RH	●	16.5	9.525	1.59	0.8	1.5	13	90		
		1603PDSR-RH	●	16.5	9.525	2.38	0.8	1.5	13	90		
		2204PDER-RH	●	22	12.7	4.76	0.8	1.79	18	90		
		2204PDSR-RH	●	22	12.7	4.76	0.8	1.79	18	90		
		SPCN 1203EDER-RH	●	12.7	12.7	3.18	0.8	1.63	9	75		
		1203EDSR-RH	●	12.7	12.7	3.18	0.8	1.63	9	75		
		1504EDER-RH	●	15.875	15.875	4.76	-	1.64	12	75		
		1504EDSR-RH	●	15.875	15.875	4.76	-	1.64	12	75		
		SNKN 1204ENN	●	12.7	12.7	4.76	-	1.26	-	75		
		SECN 1203AFEN-RH	●	12.7	12.7	3.18	0.8	2.36	5.5	45		
		1504AFSN-RH	●	15.875	15.875	4.76	1.0	2.4	7.5	45		
		SDCN 1504AESN-RH	●	15.875	15.875	4.76	1	1.43	8	45		
1504AEEN-RH		●	15.875	15.875	4.76	1	1.43	8	45			
FMA		SEXT 0903AGSN-MM	●	9.525	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45		
		0903AGSN-MF	●	9.525	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45		
		14M4AGSN-MM	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45		
		14M4AGSN-MF	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45		
		SEEW 14M4AGTN-W	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45		
		SEET 0903AGSN-MM	●	9.525	14	4	0.8	1.81	6.5	45		
		0903AGSN-MF	●	9.525	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45		
		14M4AGSN-MM	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45		
		14M4AGSN-MF	●	14	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45		
	Double Mill		OFKR 0704SN-MM	●	17.941	18	4.76	0.5	1.8	7.4	90	
			OFCN 0704SN	●	18.02	18	4.86	0.5	1.8	7.4	90	

●: 재고 관리 형번

재고관리 형번

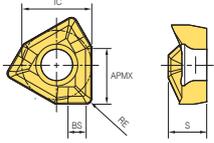
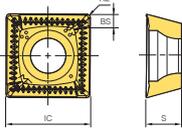
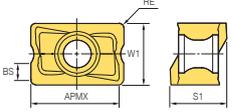
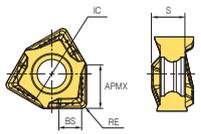
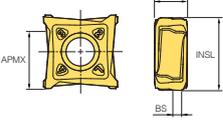
구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)								형상도면
			PC6100	INSL	IC	S	RE	BS	APMX	KAPR		
Double Mill		OFKT 05T3SN-MF	●	12.724	12.7	3.85	0.5	1.5	5.2	90		
RM8		SNMX 120612-MF	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88		
		120612-MM	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88		
		1206ANN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45		
		1206ANN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45		
		1206ENN-MF	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75		
		1206ENN-MM	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75		
		1206QNN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88		
		1206QNN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88		
		1507ANN-MF	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45		
		1507ANN-MM	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45		
	1507ENN-MF	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75			
	1507ENN-MM	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75			
		SNEX 120612-MF	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88		
		120612-MM	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88		
		1206ANN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45		
		1206ANN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45		
		1206ANN-W	●	12.7	12.7	6.35	1	7.63	6	45		
		1206ENN-MF	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75		
		1206ENN-MM	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75		
		1206QNN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88		
1206QNN-MM		●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88			
1507ANN-MF		●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45			
1507ANN-MM	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45				
1507ENN-MF	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75				
1507ENN-MM	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75				
RM8-X		SNMX 140808ANER-MM	●	-	14	6.56	0.8	1.21	5.5	45		
		SAGX 140808ANER-ML 140808ANER-MM	●	-	14	6.56	0.8	1.21	5.5	45		
			●	-	14	6.56	0.8	1.21	5.5	45		
RM14		XNMX 0606XNR-ML	●	14.665	14	6.5	0.8	1.0	3.5	51.4		
		0606XNR-MM	●	14.665	14	6.5	0.8	1.0	3.5	51.4		

●: 재고 관리 형번

구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)								형상도면
			PC6100	INSL	IC/W1	S	RE	BS	APMX	KAPR		
RM16		ONMX	060608-MF	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			060608-MM	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			0606ANN-MF	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			0606ANN-MM	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			080608-MF	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			080608-MM	●	-	20.2	6	0.8	-	5.5	45	
			0806ANN-MF	●	-	20.2	6	0.8	1.531	5.5	45	
			0806ANN-MM	●	-	20.2	6	0.8	1.531	5.5	45	
		ONHX	060608-MM	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			060608-W	●	-	16	6	0.8	6.036	4	45	
			0606ANN-MF	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			0606ANN-MM	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			080608-MF	●	-	20.2	6	0.8	-	5.5	45	
			080608-MM	●	-	20.2	6	0.8	-	5.5	45	
Alpha Mill		APMT	0602PDSR-MM	●	6.79	4.24	2.6	0.4	0.9	6	90	
			0903PDSR-MM	●	10.84	6.21	3.6	0.4	0.9	9.4	90	
			11T3PDSR-MF	●	12.045	6.467	3.6	0.5	1.2	11.2	90	
			11T3PDSR-MM	●	12.045	6.467	3.6	0.5	1.2	11.2	90	
			1604PDSR-MF	●	17.62	9.41	5.76	0.8	1.1	16.4	90	
			1604PDSR-MM	●	17.62	9.41	5.76	0.8	1.1	16.4	90	
			1806PDSR-MF	●	18.7	10.98	6.35	0.8	2.2	17.4	90	
			1806PDSR-MM	●	18.7	10.98	6.35	0.8	2.2	17.4	90	
Alpha Mill-X		ADKT	10T304PEER-ML	●	11.7	6.424	3.819	0.4	0.96	9.5	90	
			10T304PESR-MM	●	11.7	6.424	3.819	0.4	0.96	9.5	90	
			120408PESR-ML	●	14.5	7.813	4.824	0.8	1.71	11.5	90	
			120408PESR-MM	●	14.5	7.813	4.824	0.8	1.71	11.5	90	
			120412PESR-MM	●	14.5	7.813	4.824	1.2	1.21	11.5	90	
			120416PESR-MM	●	14.5	7.813	4.824	1.6	0.85	11.5	90	
			170608PESR-ML	●	19.665	10.843	6.529	0.8	3.5	16.5	90	
			170608PESR-MM	●	19.665	10.843	6.529	0.8	3.3	16.5	90	
Triple Mill		TNKT	110508PESR-MM	●	8	8	4.5	0.8	1.299	8	90	
			160608PESR-MM	●	11.5	11.7	5.5	0.8	1.517	11.5	90	
			200708PESR-MM	●	15.5	14.5	7	0.8	2	15.5	90	
RM3		XNKT	060405PNER-ML	●	-	6.5	4	0.5	1.3	5.7	90	
			060405PNSR-MM	●	-	6.5	4	0.5	1.3	5.7	90	
			060408PNER-ML	●	-	6.5	4	0.8	1.1	5.7	90	
			060408PNSR-MM	●	-	6.5	4	0.8	1.1	5.7	90	
			080508PNER-ML	●	-	10	5.5	0.8	2.2	8.2	90	

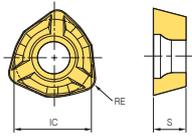
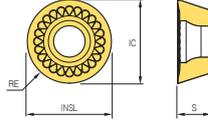
●: 재고 관리 형번

재고관리 형번

구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)							형상도면
			PC6100	INSL	IC/W1	S	RE	BS	APMX	KAPR	
RM3		XNKT 080508PNSR-MM 120608PNER-ML 120608PNSR-MM	●	-	10	5.5	0.8	2.2	8.2	90	
			●	-	13	6.5	0.8	2.76	12	90	
			●	-	13	6.5	0.8	2.76	12	90	
FMP		SDXT 09M405L-MM 09M405R-MF 09M405R-MM 130508R-MF 130508R-MM	●	-	9.525	3.923	0.5	0	7	90	
			●	-	9.525	3.923	0.5	0	7	90	
			●	-	9.525	3.923	0.5	0	7	90	
			●	-	13.5	5.56	0.8	0	11	90	
			●	-	9.525	3.923	0.3	0	7	90	
RM4		LNEX 100605PNL-MM 100605PNR-MF 100605PNR-MM 100608PNR-MM 151004PNR-MF 151004PNR-MM 151008PNL-MM 151008PNR-MF 151008PNR-MM	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			●	9	6.5	6.5	0.8	1.4	9	90	
			●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
		LMNX 100605PNL-MM 100605PNR-MF 100605PNR-MM 100608PNR-MF 151004PNR-MF 151004PNR-MM 151008PNR-MF 151008PNR-MM 151016PNR-MF 151016PNR-MM	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			●	9	6.5	6.5	0.8	1.4	9	90	
			●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			●	14	10	10	1.6	1.9	14	90	
			●	14	10	10	1.6	1.9	14	90	
RM6		WNGX 040304PNER-ML 040304PNSR-MM 080608PNER-ML 080608PNSR-MM	●	-	7	3.46	0.4	1.6	4.3	90	
			●	-	7	3.46	0.4	1.6	4.3	90	
			●	-	13	6.4	0.8	3.7	8.2	90	
			●	-	13	6.4	0.8	3.7	8.2	90	
TP8P		SOKX 1406XPNR-ML 140608PNR-ML	●	14.47	12.05	6.56	0	1.35	11	90	
			●	14.47	12.05	6.56	0.8	1.69	11	90	

●: 재고 관리 형번

재고관리 형번

구분	형상	형번	코팅	치수 (mm)								형상도면
			PC6100	INSL	IC/W1	S	RE	BS	APMX	KAPR		
HRM		WDKT 080316ZDSR-MH	●	1	8	3.18	1.6	-	1	15		
		10T320ZDSR-MH	●	1.5	10	3.97	2	-	1.5	15		
		130520ZDSR-MH	●	2	13	5.56	2	-	2	15		
		150625ZDSR-MH	●	2.5	15	6.35	2.5	-	2.5	15		
FMR		RDKT 10T3M0-MM	●	-	10	3.97	-	-	-	-		
		1204M0-MM	●	-	12	4.76	-	-	-	-		

●: 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

