

Hexa Blade

정밀급 6코너 홈/절단 공구

- 높은 경제성을 갖춘 6코너 홈/절단 공구
- 고품질 인선으로 가공 신뢰성 및 안정성 향상



정밀급 6코너 홈/절단 공구

Hexa Blade

KORLOY는 6코너의 높은 경제성을 제공하는 정밀급 홈/절단 가공용 Hexa Blade를 출시했습니다.

독창적인 형상의 6코너 Hexa Blade는 정밀 제조 기술을 적용하여 코너 교체 시에도 체결 치수가 일정하게 유지되며, 안정적인 가공 품질을 보장합니다.

자동 선반용 Hexa Blade 19 인서트는 정밀 가공에 최적화된 샤프인선을 통해 뛰어난 정밀 가공 성능을 제공하고 우수한 피삭재 면조도를 구현합니다.

Hexa Blade 27 인서트의 돌기형 칩브레이커는 다양한 가공 조건에서 탁월한 칩 처리 성능을 발휘합니다.

Hexa Blade 홀더의 넓은 체결 면적과 3면이 구속되는 견고한 체결 시스템은 다양한 가공 조건에서도 안정적이고 공구 수명을 향상시키며, 하나의 홀더에 다양한 인선폭의 인서트를 스크류로 간편하게 장착할 수 있어 뛰어난 사용자 편의성을 보장합니다.

Hexa Blade 고압 쿨런트 홀더는 고압의 절삭유를 인선에 집중 분사하여 냉각 효과와 칩 컨트롤을 극대화하고 탁월한 생산성을 제공합니다.

» 높은 경제성

- 6코너 홈, 절단 가공용 정밀급 인서트

» 균일한 가공 품질

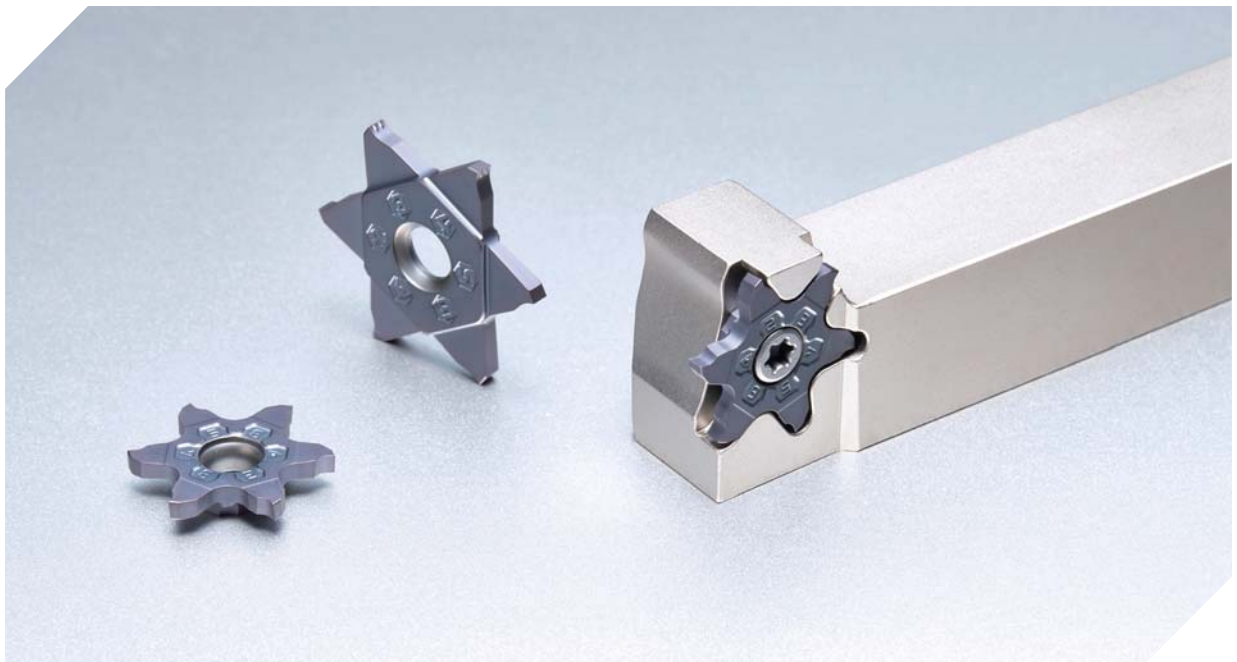
- 정밀 제조 기술 적용으로 코너 간 치수 편차 우수

» 우수한 가공 성능

- 샤프인선으로 뛰어난 가공 면조도 구현 (HB19)
- 돌기형 칩브레이커로 칩 처리성 향상 (HB27)

» 높은 가공 안정성

- 넓은 체결 면적과 3면 구속을 통한 견고한 체결 시스템







☑ 형변표기법

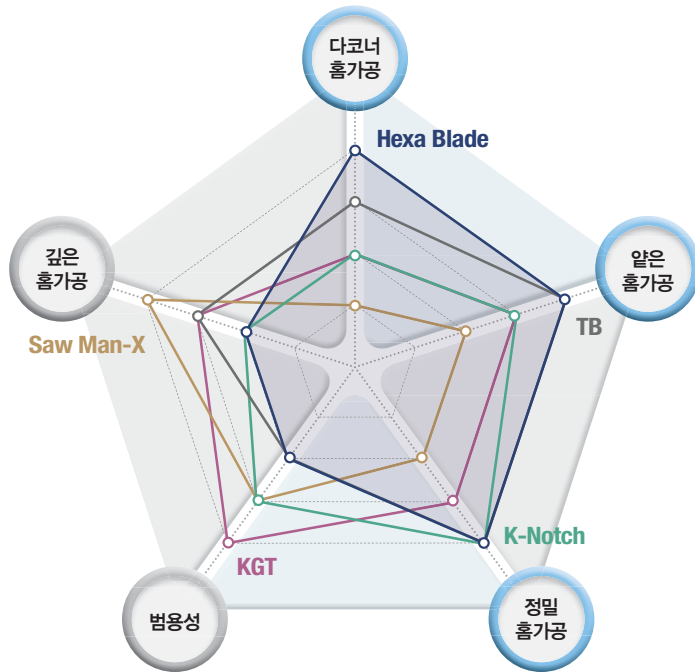
인서트									
HB	27		N	200	-	020	-		M
Hexa Blade	IC 19: 19mm 27: 27mm		승수 N: 중립 R: 우승수 L: 좌승수	인선폭 200: 2mm		노즈 R 020: 0.2mm			칩브레이커 P M
홀더 (HB19)									
HB	E	H	R	20	20	-	19	-	(KHP)
Hexa Blade	용도 E: 외경용	홀더 형태 H: 수평형	승수 R: 우승수 L: 좌승수	상크 높이 20: 20mm	상크 폭 20: 20mm		IC 19: 19mm		KORLOY High Pressure coolant KHP: 호스 KHPV: VDI
홀더 (HB27)									
HB	E	H	R	25	25	-	27	-	2 - (KHP)
Hexa Blade	용도 E: 외경용	홀더 형태 H: 수평형	승수 R: 우승수 L: 좌승수	상크 높이 25: 25mm	상크 폭 25: 25mm		IC 27: 27mm	인서트 사이즈 2: BW=2.7mm 3: BW=3.7mm 4: BW=4.7mm	KORLOY High Pressure coolant KHP: 호스 KHPV: VDI

* IC : Inscribed circle diameter

☑ 제품별 인선폭 및 절입깊이

◎: 1차 추천 ○: 2차 추천

제품명	인선폭(mm)				코너수	외경 가공				특징
	2	4	6	8		홈	절단	터닝	모방	
	최대절입깊이(mm)									
Hexa Blade 19  New	0.5	3.18			6	◎	○		○	<ul style="list-style-type: none"> 정밀급(샤프인선) 높은 경제성 제공 자동화 가공 최적화
Hexa Blade 27 	1.78	4			6	◎	○	○		<ul style="list-style-type: none"> 정밀급(C/B타입) 높은 경제성 제공 우수한 칩 처리성
TB 3, 4 	1.25	4.5			3	◎	○	○		<ul style="list-style-type: none"> 정밀급(샤프인선, C/B타입) 자동화 가공 최적화
TB 5 	1.25	4.5			3	◎	◎	○	○	<ul style="list-style-type: none"> 정밀급(샤프인선, C/B타입) 우수한 칩 처리성



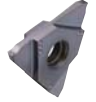
Hexa Blade New

- 정밀급 6코너 인서트
- 높은 경제성, 자동화 가공 최적화
- 정밀 홈가공, 다코너 홈가공



TB

- 정밀급 3코너 인서트
- 자동화 가공 최적화
- 정밀 홈가공



K-Notch

- 정밀급 2코너 인서트
- 강력 체결 시스템, 난삭재 가공
- 정밀 홈가공



KGT

- 일반급, 정밀급(C/B타입) 2코너 인서트
- 다양한 어플리케이션
- 범용성



Saw Man-X

- 일반급 1코너 인서트
- 단속, 고이송 절단 가공 최적화
- 깊은 홈가공



제품명	다코너 홈가공	얇은 홈가공	정밀 홈가공	범용성	깊은 홈가공
Hexa Blade <small>New</small>	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★
TB	★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★★
K-Notch	★★	★★★	★★★★★	★★★	★★
KGT	★★	★★★	★★★	★★★★★	★★★
Saw Man-X	★	★★	★★	★★★	★★★★★

특징

Hexa Blade 19 (P chip breaker) New

- 다양한 피삭재에서 사용 가능한 범용 칩브레이커
- 샤프인선을 통한 높은 절삭 성능 및 가공 면조도 우수

정밀급(샤프인선) 인서트

- 우수한 치수 품질
- 뛰어난 절삭 성능
- 코너 간 치수 편차 감소
- 균일한 절삭 성능

홀더 체결 시 OFFSET "0" 제공

- 승수 인서트
- 자동선반 홈, 절단 가공

넓은 측면 체결면적

- 체결 안정성 증가
- 자동 선반 가공 시 안정성 강화
- 신뢰성 있는 공구 수명 제공

6코너 인서트

- 다코너 사용으로 높은 경제성 제공

옵셋 "0"

Hexa Blade 27 (M chip breaker)

- 다양한 피삭재에서 사용 가능한 도트 타입 칩브레이커
- 룡 칩 발생, 칩 말림 현상을 방지하는 우수한 칩 처리 성능
- 인선 강화 설계로 고이송에서도 안정적인 성능

정밀급(C/B타입) 인서트

- 우수한 치수 품질
- 뛰어난 칩 처리성
- 코너 간 치수 편차 감소
- 균일한 절삭 성능

인선 강화

- 고이송 가공 성능 향상

넓은 측면 체결면적

- 체결 안정성 증가
- 고이송 가공 시 떨림 방지 강화
- 신뢰성 있는 공구 수명 제공

중립 승수 인서트

- 승수 구분 없이 사용

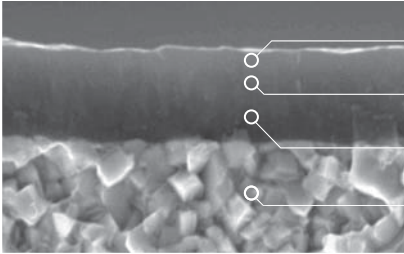
6코너 인서트

- 다코너 사용으로 높은 경제성 제공

재증 특징

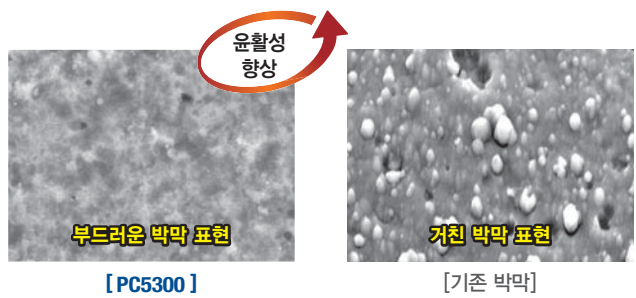
PC5300

- 고온 고경도 내산화성이 우수한 박막 적용 → 강, 주철 스테인리스강, 내열합금강 가공 시 뛰어난 내산화성 발휘
- 초미립 고인성 모재 및 박막 표면처리 기술 적용 → 내용착성, 내치핑성 향상

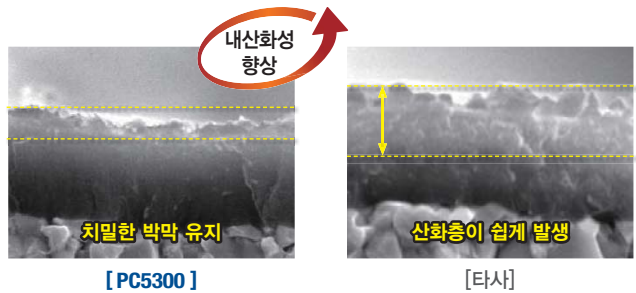


- 표면조도 향상 박막 적용 → 내용착성 우수
- 고온 고경도 내산화 박막 적용 → 고속가공 시 내마모성 우수
- 고인성, 고밀착성 박막 적용 → 내치핑성 우수
- 초미립, 고인성 모재 적용 → 내파손성, 가공 안정성 우수

- 박막 표면처리 기술 적용
(박막의 표면사진)

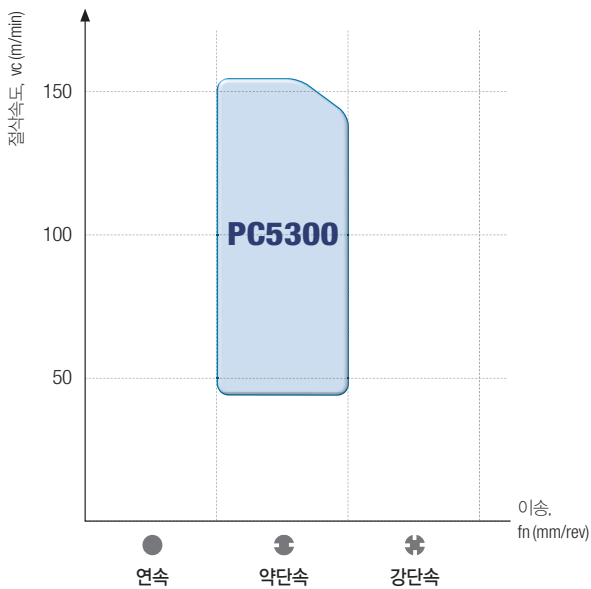


- 고온 내산화성 우수한 박막 적용
(900°C 열처리 후 사진)

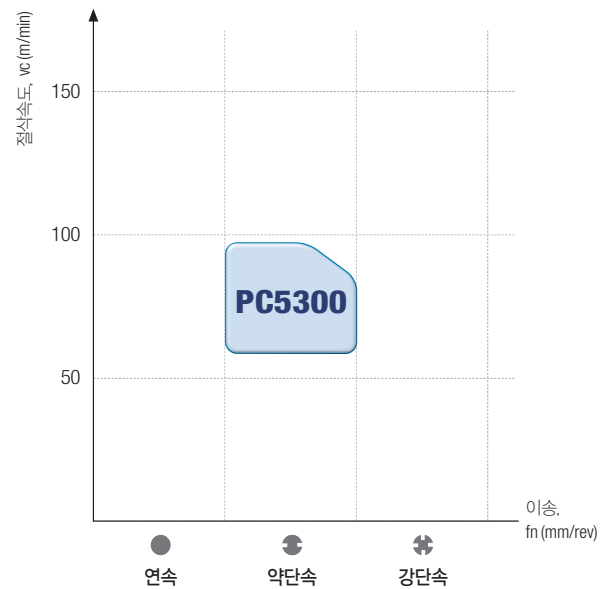


적용영역

P 강



M 스테인리스강



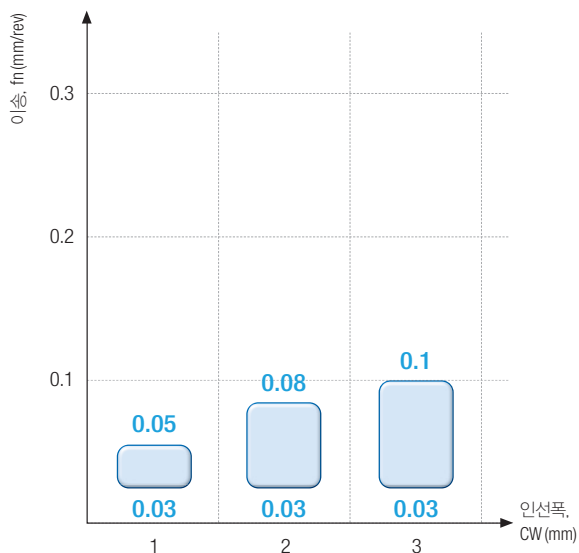
추천절삭조건

* fn, ap: CW = 2mm 기준

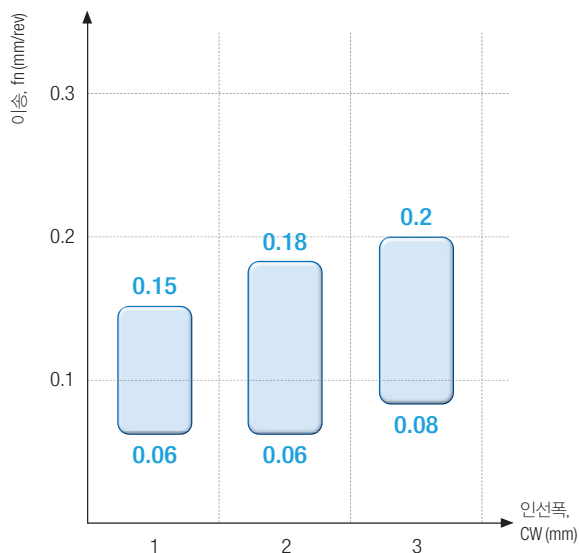
ISO		피삭재				PC5300	Hexa Blade 19		Hexa Blade 27					
피삭재 소재		KS	ISO	비절삭저항 (N/mm ²)	브리넬경도 (HB)	vc (m/min)	fn (mm/rev)	ap (mm)	fn (mm/rev)	ap (mm)				
P	탄소강	C = 0.25~0.55%	SM35C	C35	1600	150	110	0.08	≤4	0.15	≤5			
							130	0.05		0.12				
							150	0.03		0.1				
		C = 0.55~0.80%	SM45C	C45	1700	170	80	0.08		0.15				
							100	0.05		0.12				
							120	0.03		0.1				
	저합금강	비경화처리	SCM440	43CrMo4	1700	180	80	0.08	0.15					
							100	0.05	0.12					
							120	0.03	0.1					
		경화처리 및 뜨임처리	SCM445	-	2050	350	50	0.08	0.15					
							60	0.05	0.12					
							70	0.03	0.1					
고합금강	풀림처리	STD11	-	1950	200	60	0.08	0.15						
						75	0.05	0.12						
						90	0.03	0.1						
						M	오스테나이트계	SUS304	X5CrNi18-9	2000	180	60	0.05	0.1
												80	0.04	0.08
												100	0.03	0.06
SUS316	X5CrNiMo17-12-2	2000	180	60	0.05			0.1						
				80	0.04			0.08						
				100	0.03			0.06						

추천영역

Hexa Blade 19 New



Hexa Blade 27

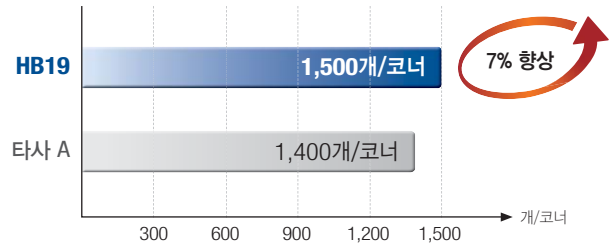
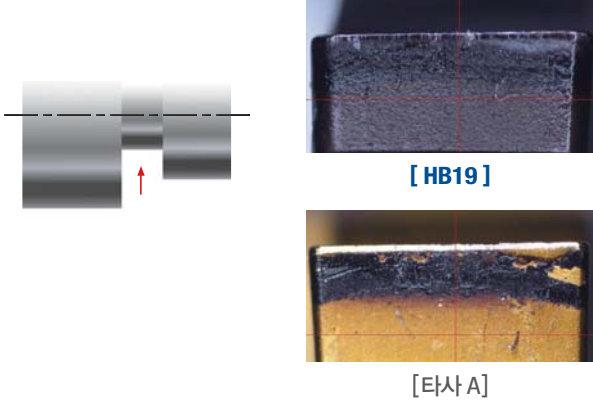


내마모성

피삭재 합금강 (SUJ2)

절삭조건 $vc(m/min) = 25\sim75$ (RPM=4,000), $fn(mm/rev) = 0.08$, $ap(mm) = 3.0$, 습식(wet)

공구 **인서트** HB19R200-020-P (PC5300) **홀더** HBEHR1212-19

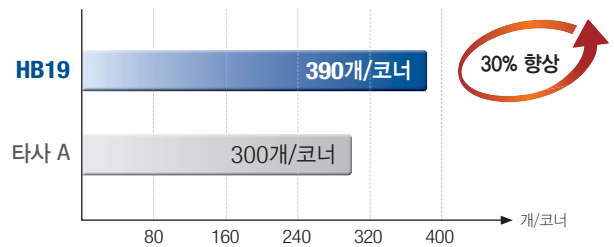
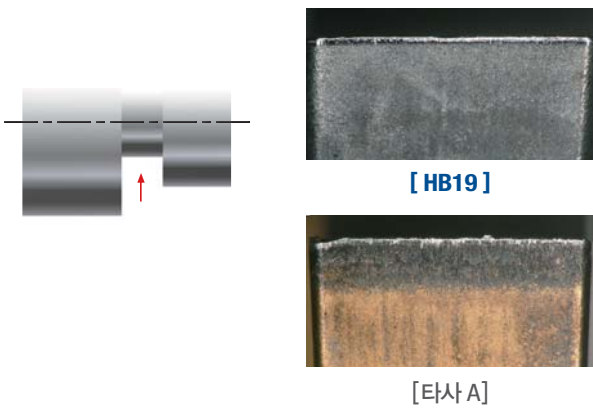


내마모성

피삭재 스테인리스 (STS316L)

절삭조건 $vc(m/min) = 25\sim75$ (RPM=4,000), $fn(mm/rev) = 0.08$, $ap(mm) = 3.0$, 습식(wet)

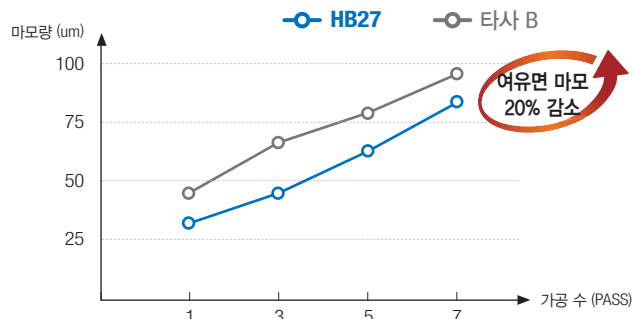
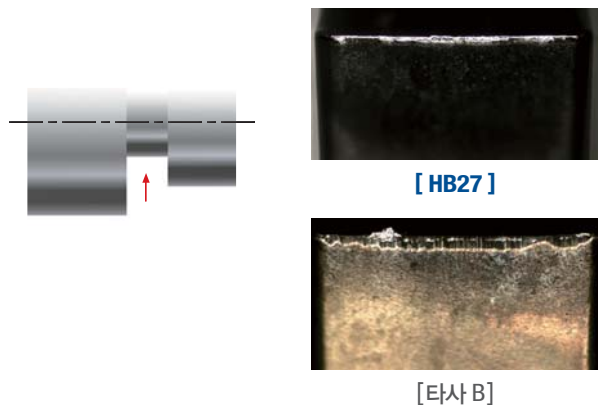
공구 **인서트** HB19R200-020-M (PC5300) **홀더** HBEHR2525-19



성능평가

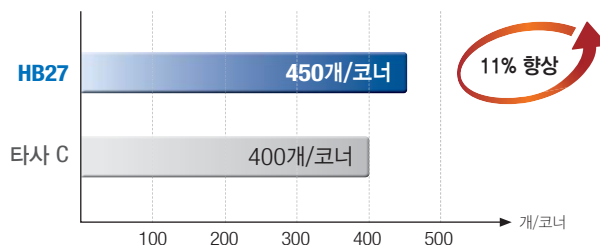
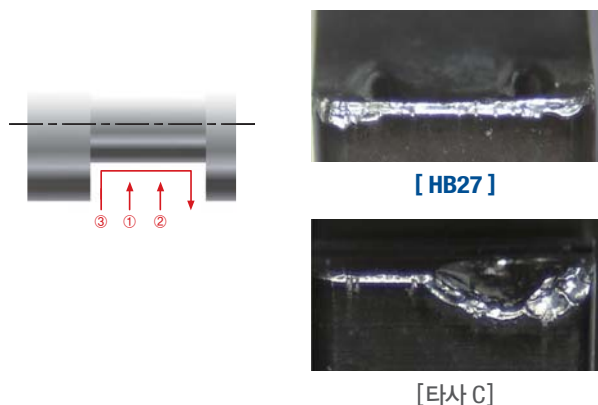
홀가공

피삭재	합금강 (SCM440)
절삭조건	vc(m/min) = 100, fn(mm/rev) = 0.1, ap(mm) = 2.5, 습식(wet)
공구	인서트 HB27N200-020-M (PC5300) 홀더 HBEHR2525-27-2



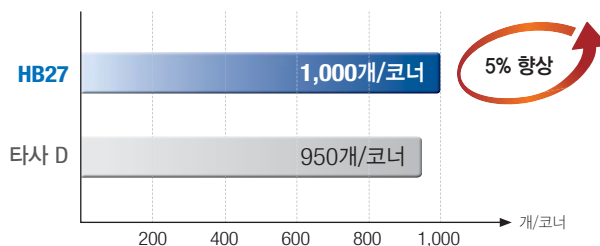
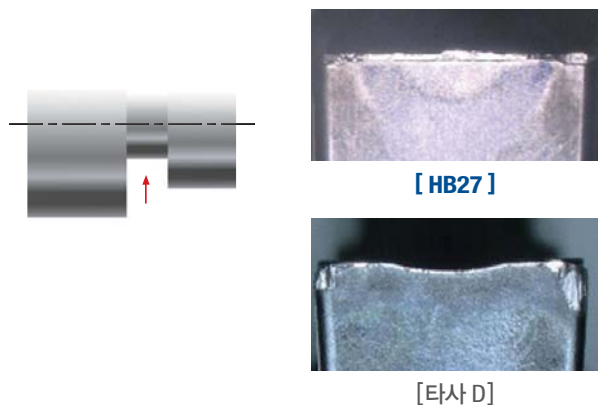
홀, 터닝 가공

피삭재	탄소강 (SM10C)
절삭조건	vc(m/min) = 120, fn(mm/rev) = 0.1, ap(mm) = 3, 습식(wet)
공구	인서트 HB27N300-040-M (PC5300) 홀더 HBEHR2525-27-3

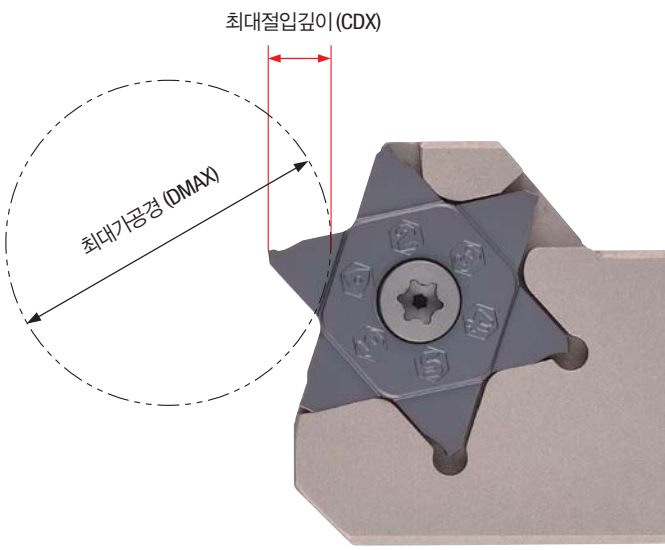


홀가공


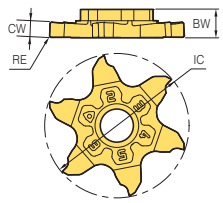
피삭재	합금강 (SM20C)
절삭조건	vc(m/min) = 172, fn(mm/rev) = 0.08, ap(mm) = 3, 습식(wet)
공구	인서트 HB27N196-015-M (PC5300) 홀더 HBEHR2525-27-2



☑ 제품 사용 안내

최대절입깊이와 피삭재 최대가공경(mm)						
최대절입깊이 (CDX)	최대가공경(DMAX)					사용 안내
	Hexa Blade 19				Hexa Blade 27	
	CW ≤0.5	CW 0.6~0.8	CW 0.9~1.4	CW ≥1.5		
5.0	-	-	-	-	≤30	 <p>① Hexa Blade 19는 최대 4.0mm의 절입깊이를 제공합니다. 이 때, 가공 가능한 피삭재의 최대 직경은 40mm입니다.</p> <p>② Hexa Blade 19를 2.4mm 절입하여 사용할 경우, 피삭재의 가공경과 무관하게 사용 가능합니다. 그 이상으로 절입하면 절입깊이에 따라 가공할 수 있는 피삭재의 가공경이 달라집니다.</p> <p>③ Hexa Blade 27은 최대 5.0mm의 절입깊이를 제공합니다. 이 때, 가공 가능한 피삭재의 최대 직경은 30mm입니다.</p> <p>④ Hexa Blade 27을 2.0mm 절입하여 사용할 경우, 피삭재의 가공경과 무관하게 사용 가능합니다. 그 이상으로 절입하면 절입깊이에 따라 가공할 수 있는 피삭재의 가공경이 달라집니다.</p> <p>⑤ 피삭재 가공직경이 65mm일 경우, Hexa Blade 27의 최대 절입량은 4.3mm입니다. 그 이상으로 절입하여 가공하면 피삭재와 홀더가 접촉하여 사용 중 문제가 발생할 수 있습니다.</p> <p>⑥ 절입량이 3.5mm일 경우, Hexa Blade 27로 가공할 수 있는 피삭재의 직경은 최대 109mm입니다. 그 이상의 직경을 갖는 피삭재를 가공하면 피삭재와 홀더가 접촉하여 사용 중 문제가 발생할 수 있습니다.</p> <p>※ 표에서 제공하는 최대절입깊이와 최대가공경은 작업환경에 따라 다소 차이가 있을 수 있습니다.</p>
4.9	-	-	-	-	≤34	
4.8	-	-	-	-	≤38	
4.7	-	-	-	-	≤42	
4.6	-	-	-	-	≤46	
4.5	-	-	-	-	≤58	
4.4	-	-	-	-	≤62	
4.3	-	-	-	-	≤66	
4.2	-	-	-	-	≤70	
4.1	-	-	-	-	≤74	
4.0	-	-	-	≤40	≤89	
3.9	-	-	-	≤47	≤93	
3.8	-	-	-	≤50	≤97	
3.7	-	-	-	≤55	≤101	
3.6	-	-	-	≤58	≤105	
3.5	-	-	-	≤60	≤109	
3.4	-	-	-	≤65	≤123	
3.3	-	-	-	≤75	≤127	
3.2	-	-	-	≤82	≤131	
3.1	-	-	-	≤95	≤135	
3.0	-	-	≤40	≤105	≤147	
2.9	-	-	≤60	≤125	≤151	
2.8	-	-	≤100	≤150	≤155	
2.7	-	-	≤140	≤185	≤159	
2.6	-	-	≤170	≤200	≤163	
2.5	-	≤100	≤200	≤200	≤200	
2.4	-	∞	∞	∞	≤200	
2.3	-	∞	∞	∞	≤200	
2.2	-	∞	∞	∞	≤200	
2.1	-	∞	∞	∞	≤200	
2.0	∞	∞	∞	∞	∞	

Hexa Blade 19 *New*

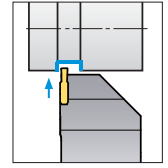
형상	형번	코팅	치수 (mm)						형상도면	
		PC5300	CW	RE	CDX	BW	IC	HAND		
	HB	19R050-000-P	○	0.5	0	2	3.75	19	R	
		19R075-000-P	○	0.75	0	2.5	3.75	19	R	
		19R080-000-P	○	0.8	0	2.5	3.75	19	R	
		19R080-040-P	○	0.8	0.4	2.5	3.75	19	R	
		19R095-000-P	○	0.95	0	3	3.75	19	R	
		19R100-010-P	○	1	0.1	3	3.75	19	R	
		19R100-050-P	○	1	0.5	3	3.75	19	R	
		19R120-010-P	○	1.2	0.1	3	3.75	19	R	
		19R140-010-P	○	1.4	0.1	3	3.75	19	R	
		19R150-010-P	○	1.5	0.1	4	3.75	19	R	
		19R157-010-P	○	1.57	0.1	4	3.75	19	R	
		19R157-079-P	○	1.57	0.79	4	3.75	19	R	
		19R170-010-P	○	1.7	0.1	4	3.75	19	R	
		19R175-010-P	○	1.75	0.1	4	3.75	19	R	
		19R196-010-P	●	1.96	0.1	4	3.75	19	R	
		19R200-010-P	●	2	0.1	4	3.75	19	R	
		19R200-020-P	●	2	0.2	4	3.75	19	R	
		19R200-100-P	●	2	1	4	3.75	19	R	
		19R222-010-P	●	2.22	0.1	4	3.75	19	R	
		19R230-010-P	●	2.3	0.1	4	3.75	19	R	
		19R239-010-P	●	2.39	0.1	4	3.75	19	R	
		19R239-120-P	●	2.39	1.2	4	3.75	19	R	
		19R247-010-P	●	2.47	0.1	4	3.75	19	R	
		19R250-010-P	●	2.5	0.1	4	3.75	19	R	
		19R250-020-P	●	2.5	0.2	4	3.75	19	R	
		19R270-010-P	●	2.7	0.1	4	3.75	19	R	
		19R287-010-P	●	2.87	0.1	4	3.75	19	R	
		19R300-010-P	●	3	0.1	4	3.75	19	R	
		19R300-020-P	●	3	0.2	4	3.75	19	R	
		19R300-150-P	●	3	1.5	4	3.75	19	R	
		19R318-010-P	●	3.18	0.1	4	3.75	19	R	

●: 재고관리 형번
○: Coming soon

HBEHR



HB19



· 본도는 우수수(R)를 도시했음

(mm)

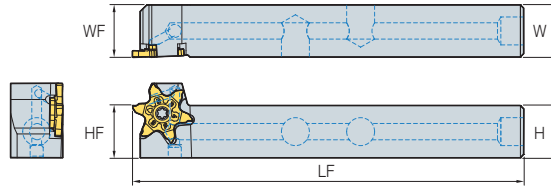
형번	재고	CW	H	W	LF	HF	WF	스크류	렌치
HBEHR 1212-19	●	0.75 ~ 3.18	12	12	120	12	12	PTMA0512D	TW15P
1616-19	●	0.75 ~ 3.18	16	16	120	16	16		

●: 재고관리 형번

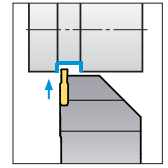
HBEHR-KHP



HB19



권장 사용압력
70 bar



· 본도는 우수수(R)를 도시했음

(mm)

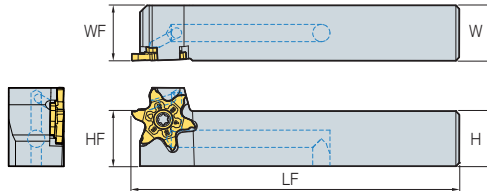
형번	재고	CW	H	W	LF	HF	WF	스크류	렌치	플러그
HBEHR 1212-19-KHP	●	0.75 ~ 3.18	12	12	120	12	12	PTMA0512D	TW15P HW50L	KHA0404-NYLOCK KHA516UNF-NYLOCK
1616-19-KHP	●	0.75 ~ 3.18	16	16	120	16	16			

●: 재고관리 형번

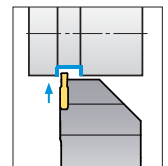
HBEHR-KHPV



HB19



권장 사용압력
70 bar




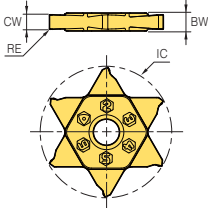
· 본도는 우수수(R)를 도시했음

(mm)

형번	재고	CW	H	W	LF	HF	WF	스크류	렌치	플러그
HBEHR 1616-19-KHPV	●	0.75 ~ 3.18	16	16	95	16	16	PTMA0512D	TW15P	KHA0404-NYLOCK KHA1075-W28

●: 재고관리 형번

Hexa Blade 27

형상	형번	코팅	치수 (mm)					형상도면
		PCS300	CW	RE	BW	IC	HAND	
	HB 27N178-018-M	●	1.78	0.18	2.7	27	N	
	27N185-015-M	●	1.85	0.15	2.7	27	N	
	27N196-015-M	●	1.96	0.15	2.7	27	N	
	27N200-020-M	●	2	0.2	2.7	27	N	
	27N200-040-M	●	2	0.4	2.7	27	N	
	27N270-010-M	●	2.7	0.1	3.7	27	N	
	27N287-020-M	●	2.87	0.2	3.7	27	N	
	27N300-000-M	●	3	0	3.7	27	N	
	27N300-020-M	●	3	0.2	3.7	27	N	
	27N300-040-M	●	3	0.4	3.7	27	N	
	27N374-020-M	●	3.74	0.2	4.7	27	N	
	27N398-020-M	●	3.98	0.2	4.7	27	N	
	27N400-040-M	●	4	0.4	4.7	27	N	

●: 재고관리 형번

HBEHR/L



HB27

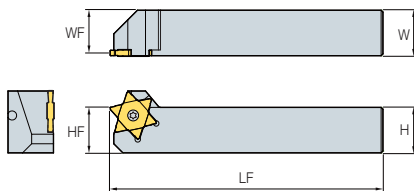


그림 1

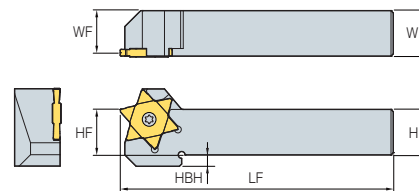
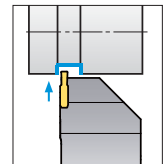


그림 2




· 본도는 우수수(R)를 도시했음

(mm)

형번	재고		CW	H	W	LF	HF	WF	HBH	스크류	렌치	그림
	R	L										
HBEHR/L 1616-27-2	●		1.78 ~ 2	16	16	100	16	15	9	PTMA0512D	TW15P	2
1616-27-3	●		2.7 ~ 3	16	16	100	16	14.5	9			2
1616-27-4	●		3.74 ~ 4	16	16	100	16	14	9			2
2020-27-2	●		1.78 ~ 2	20	20	120	20	19	5			2
2020-27-3	●		2.7 ~ 3	20	20	120	20	18.5	5			2
2020-27-4	●		3.74 ~ 4	20	20	120	20	18	5			2
2525-27-2	●		1.78 ~ 2	25	25	150	25	24	-			1
2525-27-3	●		2.7 ~ 3	25	25	150	25	23.5	-			1
2525-27-4	●		3.74 ~ 4	25	25	150	25	23	-			1

●: 재고관리 형번

HBEHR/L-KHP

권장 사용압력
70 bar 



HB27

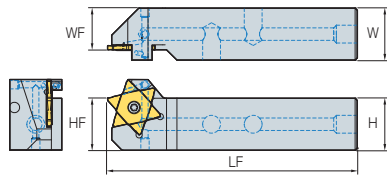


그림 1

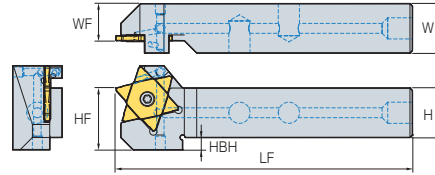
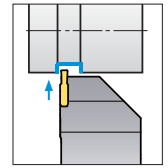




그림 2




· 본도는 우승수(R)를 도시했음

(mm)

형번	재고		CW	H	W	LF	HF	WF	HBH	스크류 	렌치 	플러그 	그림
	R	L											
HBEHR/L 2020-27-2-KHP			1.78 ~ 2	20	20	120	20	14	5	PTMA0512D	TW15P HW50L	KHA0404-NYLOCK KHA1075-W28	2
2020-27-3-KHP			2.7 ~ 3	20	20	120	20	14	5				2
2020-27-4-KHP			3.74 ~ 4	20	20	120	20	14	5				2
2525-27-2-KHP			1.78 ~ 2	25	25	120	25	19	-				1
2525-27-3-KHP			2.7 ~ 3	25	25	120	25	19	-				1
2525-27-4-KHP			3.74 ~ 4	25	25	120	25	19	-				1

●: 재고관리 형번

HBEHR/L-KHPV

권장 사용압력
70 bar 



HB27

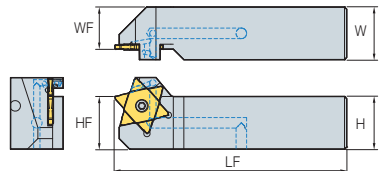


그림 1

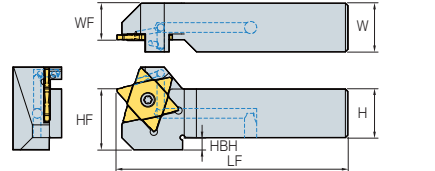
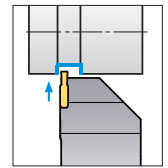





그림 2



· 본도는 우승수(R)를 도시했음

(mm)

형번	재고		CW	H	W	LF	HF	WF	스크류 	렌치 	플러그 	그림
	R	L										
HBEHR/L 2020-27-2-KHPV			1.78 ~ 2	20	20	95	20	14	PTMA0512D	TW15P	KHA0404-NYLOCK KHA1075-W28	2
2020-27-3-KHPV			2.7 ~ 3	20	20	95	20	14				2
2020-27-4-KHPV			3.74 ~ 4	20	20	95	20	14				2
2525-27-2-KHPV			1.78 ~ 2	25	25	95	25	19				1
2525-27-3-KHPV			2.7 ~ 3	25	25	95	25	19				1
2525-27-4-KHPV			3.74 ~ 4	25	25	95	25	19				1

●: 재고관리 형번

고압쿨러용 홀더용 연결 부품

구분	형번	부품 형상	
아답터	HPA3/8UNF1/8PF		
블랭크	HPB1/8PF		
밴조 스크류	HPZ1/8PF		
동와셔	HPW1/8PF		
퀵 아답터	HPAQ5/16UNF		

고압쿨러용 홀더용 고압 호스

고압호스 형상		길이	S 규격	B 규격	Q 규격
스트레이트-스트레이트 (HPH3/8UNF)		200mm	UNF3/8	-	-
		250mm			
스트레이트-밴조 (HPH3/8UNF1/8PF)		200mm	UNF3/8	내경 Ø10	-
		250mm			
밴조-밴조 (HPH1/8PF)		200mm	-	내경 Ø10	-
		250mm			
퀵-스트레이트 (HPHZ5/16UNF3/8UNF-500)		500mm	-	-	UNF5/16

주의사항

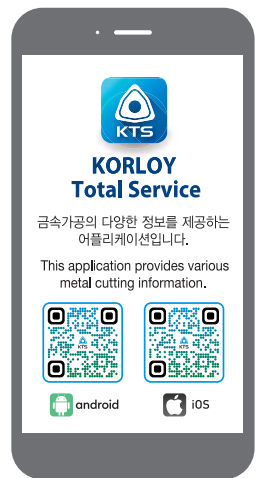
- 체결 시 규격에 맞는 스패너를 사용해야 됩니다.
- 고압 쿨러트 이용 시 잔압에 의한 절삭유 분사를 조심하십시오.
- 체결 시 부품끼리 완전히 체결하십시오.
- 체결 전 터닝머신에 남아있는 칩 및 불순물을 제거 후 사용하십시오.
- 부품에 오링이 포함되어있으니 별도 구입하실 필요가 없습니다.

⚠️ 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 상처 나 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 공구가 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
연구개발본부 Tel : (043) 262-0141

서울영업소 Tel : (02) 2614-2366
경인영업소 Tel : (02) 2619-2581
중부영업소 Tel : (041) 425-2366
호남영업소 Tel : (063) 837-0817~8

대구영업소 Tel : (053) 243-0863~5
울산영업소 Tel : (052) 273-6670
부산영업소 Tel : (051) 326-2215
창원영업소 Tel : (055) 241-1227~8

