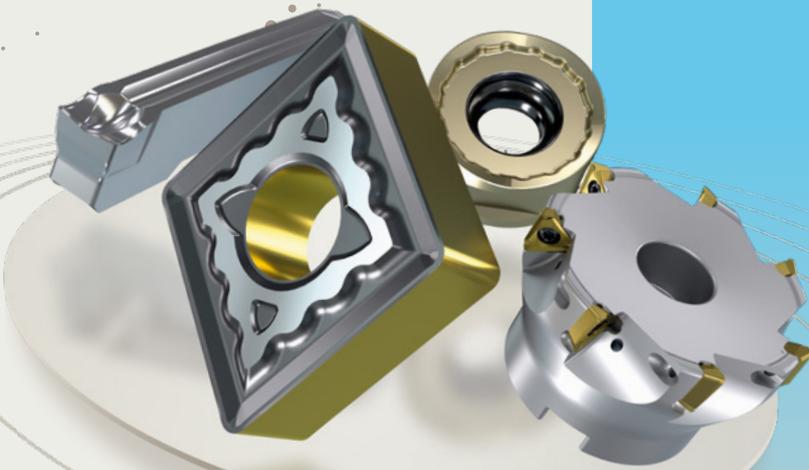


2025년 신제품



**Certainty
at every turn™**



머리말

독자 여러분,

2025년 신제품을 소개하게 되어 큰 자부심과 설렘을 느낍니다. 이 제품들은 최신 기술 발전뿐만 아니라 마스터 브랜드로서 도머 프라멧의 통합된 힘을 상징합니다. 이는 혁신적이고 지속 가능한 고객 중심 솔루션을 제공하기 위해 우리의 역량을 한데 모으는 새로운 시대의 시작을 의미합니다. 도머 프라멧의 강점은 단결에 있습니다. 전 세계 팀의 전문성, 유산, 자원을 하나의 응집력 있는 브랜드로 통합함으로써 오늘날의 역동적인 시장의 도전에 대응할 수 있는 역량을 그 어느 때보다 잘 갖추고 있습니다. 이러한 시너지를 통해 고객에게 최고의 신뢰성, 혁신, 가치를 제공할 수 있게 되었으며, 매순간 확실성에 대한 약속을 구현할 수 있게 되었습니다.

2025 신제품을 통해 한계를 뛰어넘을 수 있도록 도와드리겠습니다. 아직 개발되지 않은 성능의 잠재력을 소개하고 이전과는 전혀 다른 방식으로 생산성을 최적화할 수 있도록 지원합니다. 새로운 KM 칩브레이커가 적용된 T5415 재종의 공구는 작업의 수준을 향상시켜 문제를 해결하고 기대치를 뛰어넘는 데 필요한 정밀도와 신뢰성을 제공하도록 설계되었습니다.

도머 프라멧은 단순한 이름이 아니라 약속입니다. 앞으로도 함께 성장하고, 함께 혁신하며, 함께 더 많은 것을 성취하겠다는 약속입니다.

이 브로셔를 살펴보면서 우리의 통합 브랜드와 새로운 제품 포트폴리오가 어떻게 귀사의 운영을 혁신하고 성공을 높이는지 알아보시기 바랍니다.

함께하면 더 좋습니다.

따뜻한 안부 전해드립니다,
에두아르도 마틴
도머 프라멧 사장



지속 가능성

6

새로운 터닝 제품

T5415 재종

8

KM 칩브레이크

26

GL 인서트

46

새로운 밀링 제품

STD 시리즈

54

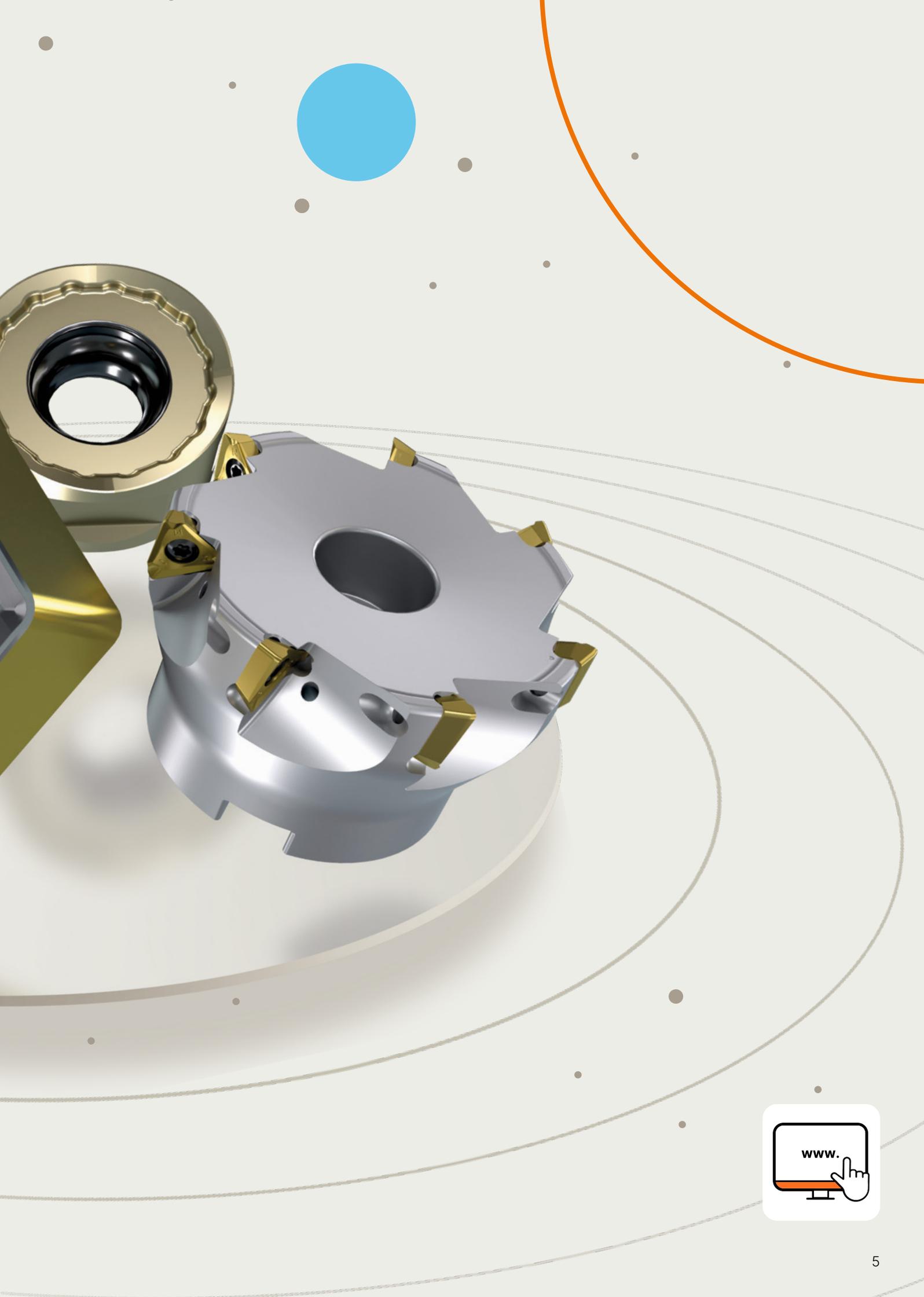
SRN 시리즈

66

한계를 뛰어넘기



새로운 고성능 인덱서블 공구로
생산성 극대화





지속 가능성

함께 지속 가능한 미래 구축

도머 프라멧에게 지속 가능성은 도전이 아니라 기회입니다. 하지만 이는 우리 혼자서 해결할 수 있는 문제가 아닙니다. 고객, 파트너, 커뮤니티와 함께 하나의 팀으로서 혁신하고, 배우고, 성장하면서 이 여정을 헤쳐 나가고 있습니다. 함께라면 의미 있는 영향력을 발휘할 수 있습니다. 우리의 접근 방식은 간단합니다. 우리는 함께한다는 것입니다.

도전 과제에 직면한 솔루션 제공

세상과 여러분의 비즈니스에 대한 저희의 약속은 모든 결정을 내리는 5가지 핵심 요소에 기반을 두고 있습니다.

1. 순환성

우리는 폐기물, 제품, 포장재에 대해 최소 90%의 물질 순환성을 보장할 것입니다. 새로운 고객 프로젝트에서는 재사용 및 재활용을 위해 설계된 새로운 모델을 통해 재료 및 자원 효율성에 초점을 맞출 것입니다.

2. CO₂ 감축

2030년까지 2016~2018년 이산화탄소 배출량을 절반으로 줄이겠습니다. 우리 팀은 태양광 패널 사용을 포함하여 전력 소비를 줄이기 위한 환경 개선 프로젝트를 체계적으로 진행하고 있습니다.

3. 무재해

워크숍, 나노 학습, 연례 안전의 날 행사를 통해 정기적으로 직원들의 보건 및 안전 의식을 높이고 있습니다. 2030년까지 2016년부터 2018년까지 기록된 총 기록 가능한 재해 빈도율(TRIFR)을 절반으로 줄이는 것을 목표로 하고 있습니다.



모든 공구의 핵심인 지속 가능성

지속 가능한 선택은 단순히 옳은 일을 하는 것만이 아니라는 것을 잘 알고 있습니다. 비즈니스에도 옳은 일을 하는 것이 중요합니다. 저희의 공구는 더 오래 지속되고 더 열심히 작동하며 더 효율적으로 설계되어 환경 발자국을 줄이는 동시에 성과를 개선할 수 있도록 도와드립니다.

공구 수명은 길게, 폐기물은 적게:

우리의 제품은 내구성을 고려하여 설계되었기 때문에 교체 횟수가 적고 폐기물이 적으며 장기적으로 더 많은 가치를 창출합니다. 공구의 수명을 늘리고 귀중한 자원을 절약하는 것이 바로 지속 가능성을 실천하는 것입니다.

에너지 소비 감소, 생산성 향상:

우리는 고객이 더 많은 작업을 하면서도 에너지를 덜 사용할 수 있도록 도울 수 있는 제품을 만듭니다. 절삭력 감소와 생산성 향상을 통해 고객의 작업을 더욱 효율적이고 친환경적으로 만듭니다.

4. 카바이드 재활용

카바이드 재활용 제도를 통해 고객은 사용한 카바이드를 현금으로 전환할 수 있습니다. 카바이드를 수거할 수 있는 상자를 무료로 제공하고, 상자가 가득 차면 수거한 후 그 양만큼 시장 가격을 지불합니다. 그런 다음 사용한 카바이드를 새로운 공구로 재활용합니다.

5. 포장

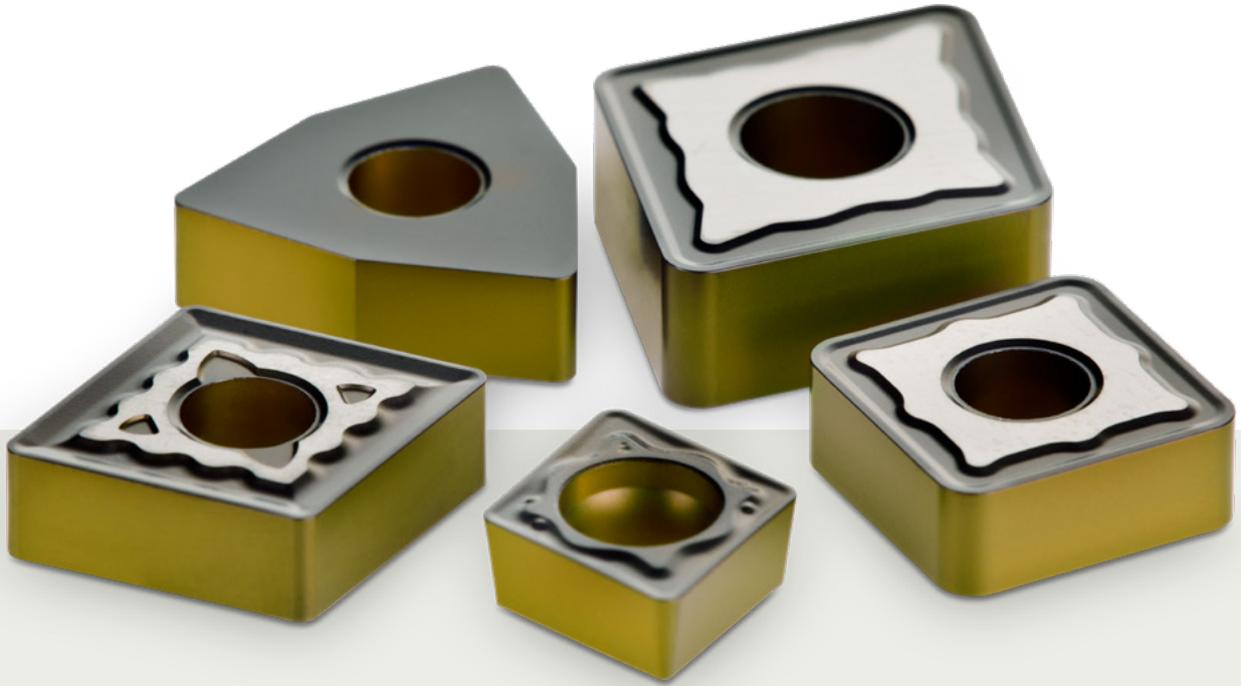
2023년 소비 후 재활용 소재로 전환한 이후, 상파울루 생산 공장에서 출고되는 제품의 약 95%가 재활용 플라스틱으로 포장됩니다. 현재까지 100톤 이상의 기존 플라스틱을 재활용하여 상파울루의 CO₂ 배출량을 6.7% 줄였습니다.





구상흑연주철을 위한 새로운 고유 CVD 재종

고성능 터닝을 위한 생산성 재정의



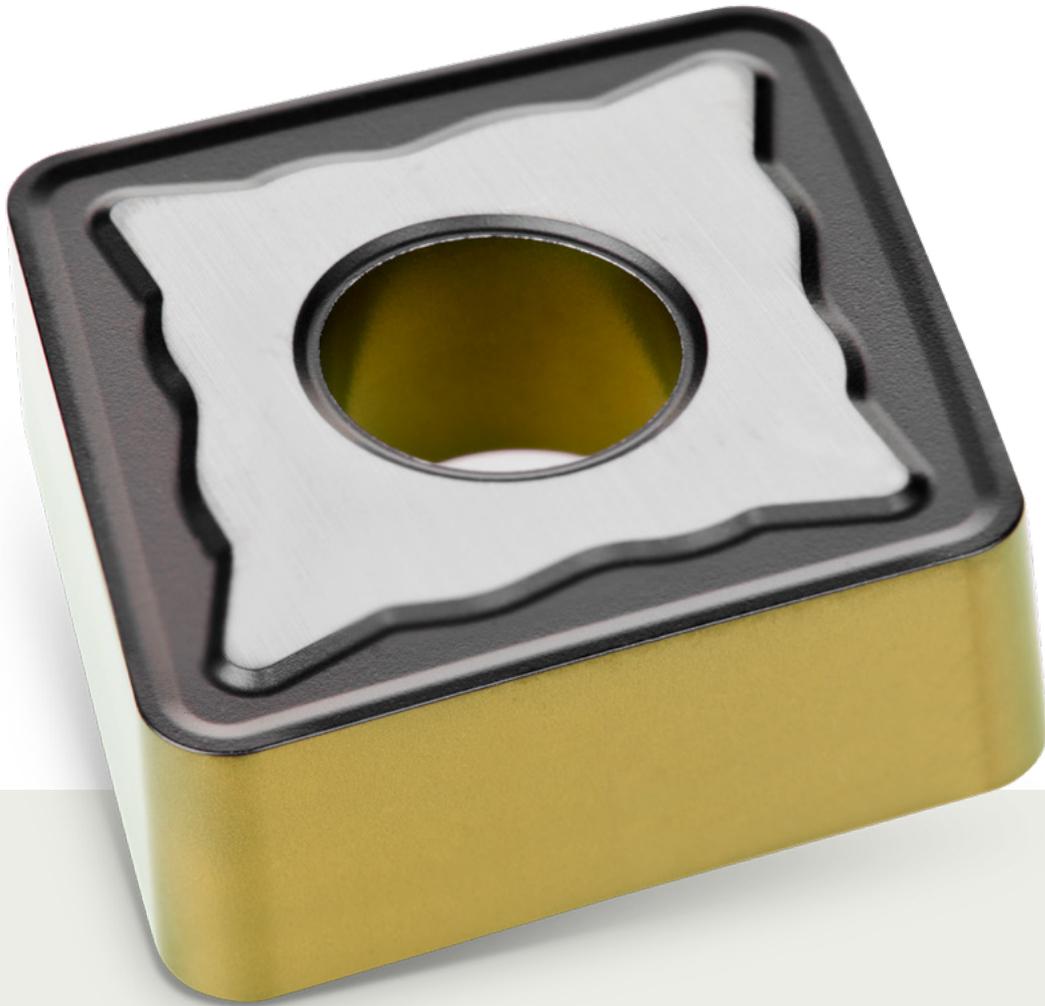
T5415는 구상 흑연 주철 및 H그룹 소재의 효율적이고 안정적인 선택의 새로운 표준을 제시합니다. 이 고급 CVD 재종은 특히 단속 절삭에서 탁월한 안정성과 내구성을 제공하여 모든 조건에서 일관된 성능을 발휘합니다.

차세대 코팅과 플랭크의 TiN 코팅으로 마모 식별을 개선한 T5415는 까다로운 적용 분야에서 가장 먼저 선택되는 제품입니다.

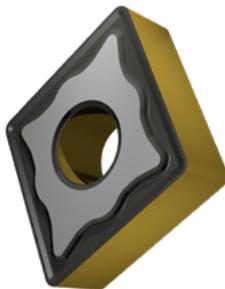




관련 제품



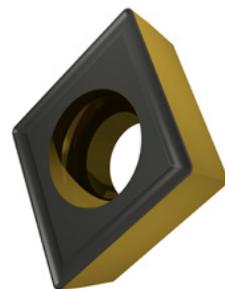
T5415



네거티브 인서트

구상 흑연 주철 및 H그룹 소재

T5415



포지티브 인서트

구상 흑연 주철 및 H그룹 소재



기능 및 이점

두꺼운 MT-CVD 코팅층은 플랭크 마모, 크레이터 마모 및 소성 변형에 대한 내성을 강화합니다.

→ **증가한 공구 수명**
생산성을 크게 향상시킵니다.

α -Al₂O₃ 코팅은 뛰어난 내마모성과 열 안정성을 제공합니다.

→ **정밀한 절삭 성능**
까다로운 작업의 효율성을 개선합니다.

새로운 후처리 공정으로 절삭 날의 안정성이 향상되었습니다.

→ **향상된 안정성**
특히 불안정한 상황에서는 더욱 그렇습니다.

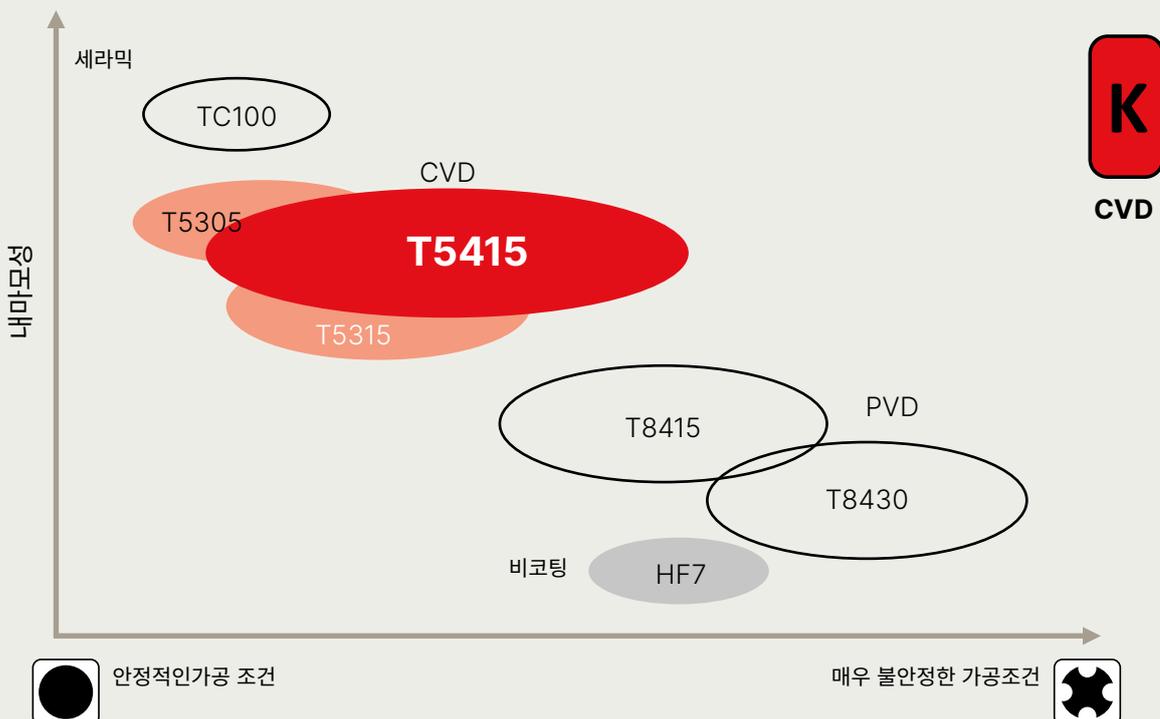
연마 시팅 면은 더 넓은 접촉 면적을 제공하고 열 전달을 최적화합니다.

→ **향상된 시트 안정성**
일관된 고품질 성능을 보장합니다.

측면의 금색 TiN 코팅은 공구 상태를 효과적으로 모니터링하는 데 도움이 됩니다.

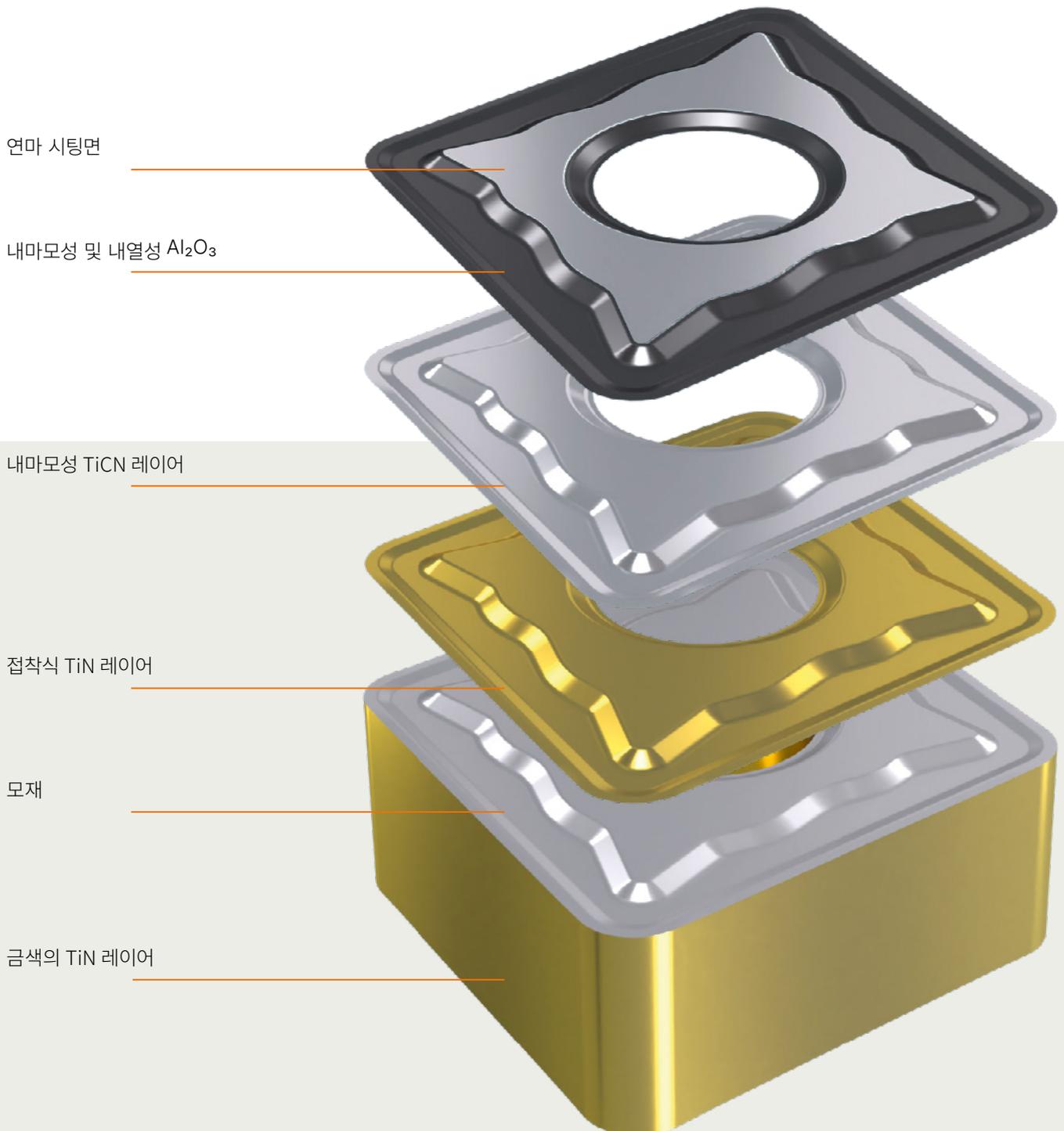
→ **손쉬운 마모 감지**
다운타임을 줄입니다.

MT-CVD 터닝 재종의 적용 분야





30% 더 두꺼운 코팅으로 내구성 강화





가공 예제

구상흑연주철 가공을 위한 탁월한 성능

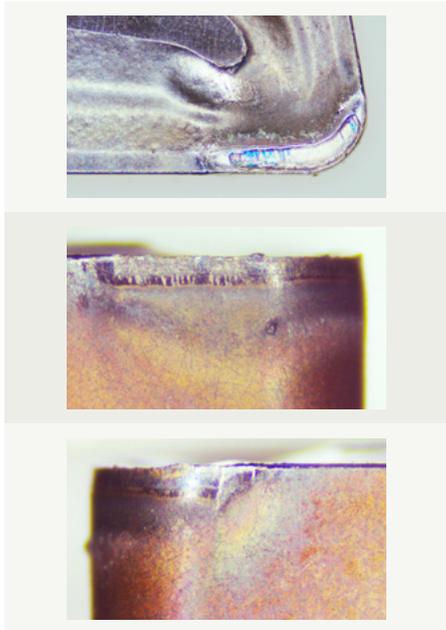
T5415는 주철 가공의 새로운 기준을 제시하며 경쟁사보다 최대 90% 더 긴 공구 수명을 제공합니다. 23.3분 동안 중단 없이 가공할 수 있어 가동 중단 시간을 줄이고 공구 교환 시간을 줄이며 생산성을 높여 까다로운 산업 분야에 이상적입니다.

가공:	연속 가공
애플리케이션:	터닝
소재:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
절삭유:	아니오

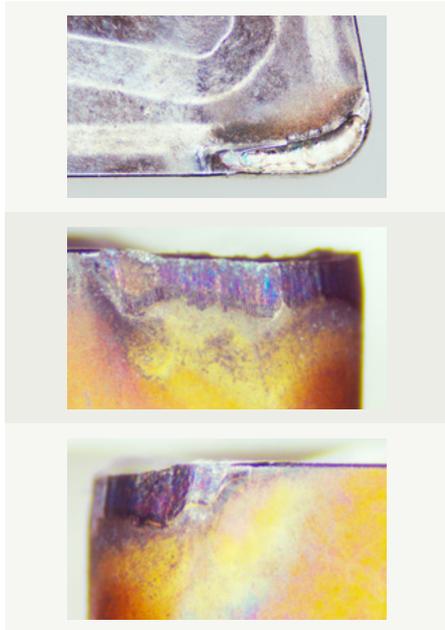
도머 프라멧 솔루션:		
CNMG 120408-KM		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

WMG K3.1

T5415



경쟁사 A



경쟁사 E



사진 T5415.
모두 20분 후에 촬영한 사진입니다.

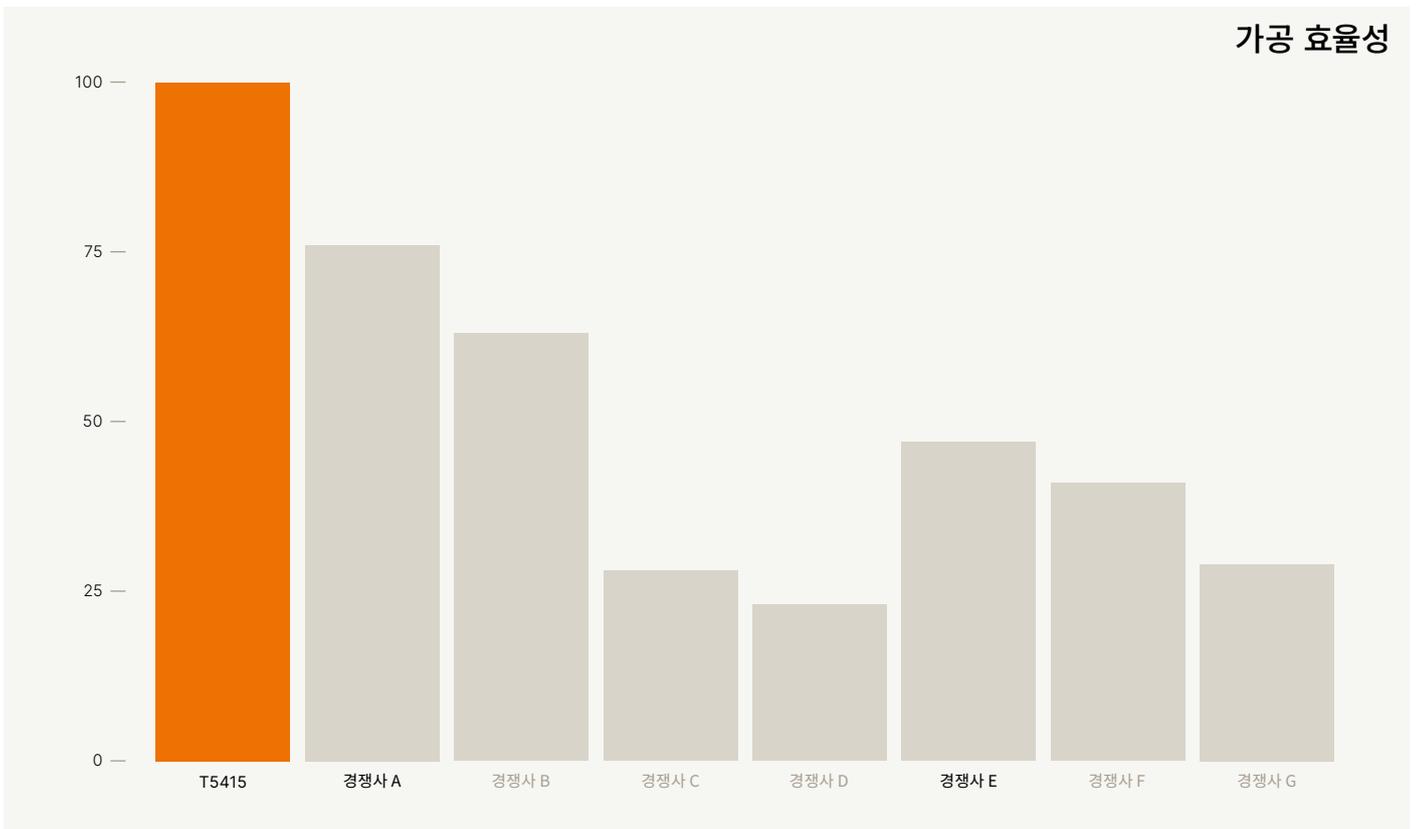
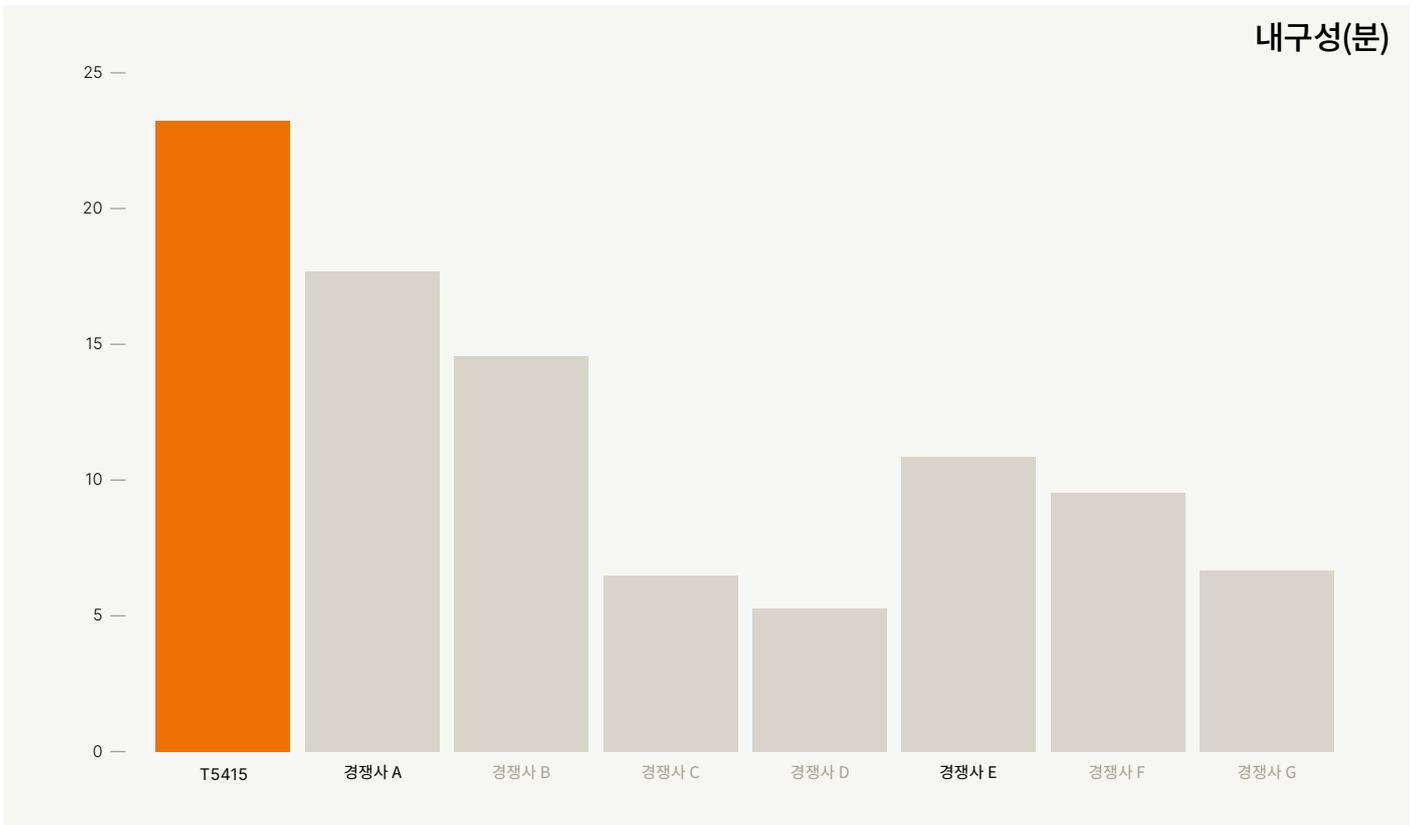
사진 경쟁사 A.
모두 20분 후에 촬영한 사진입니다.

사진 경쟁사 E.
모두 10분 후에 촬영한 사진입니다.

v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)



가공 예제





가공 예제

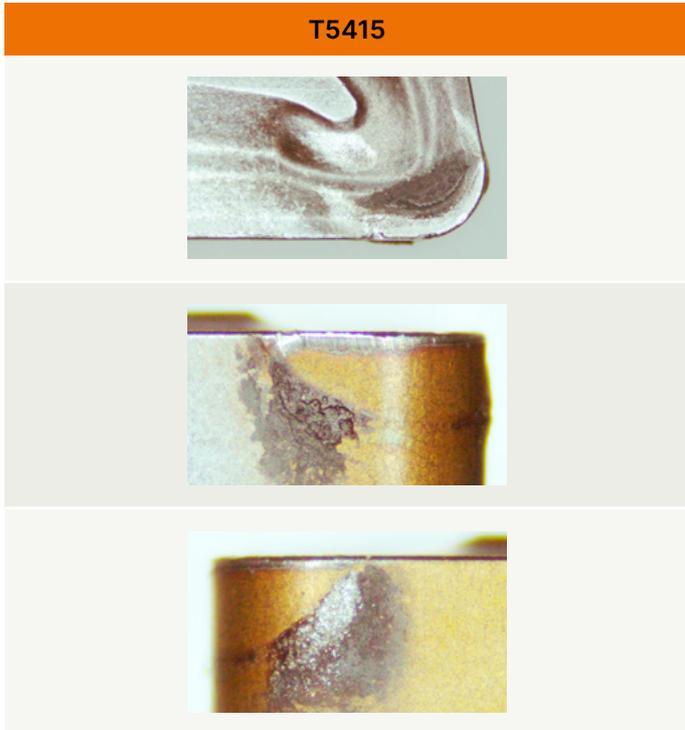
성능 및 효율성 극대화를 위한 최적화된 재종

새로운 T5415 재종은 내구성과 효율성을 개선하여 이전 재종에 비해 2배 이상 긴 공구 수명과 123% 향상된 절삭 효율을 제공합니다. 지금 업그레이드하여 생산성을 최적화하고 가동 중단 시간을 줄여보세요.

가공:	연속 가공
애플리케이션:	터닝
소재:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
절삭유:	아니오

도머 프라멧 솔루션:		
CNMG 120408-KM		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2



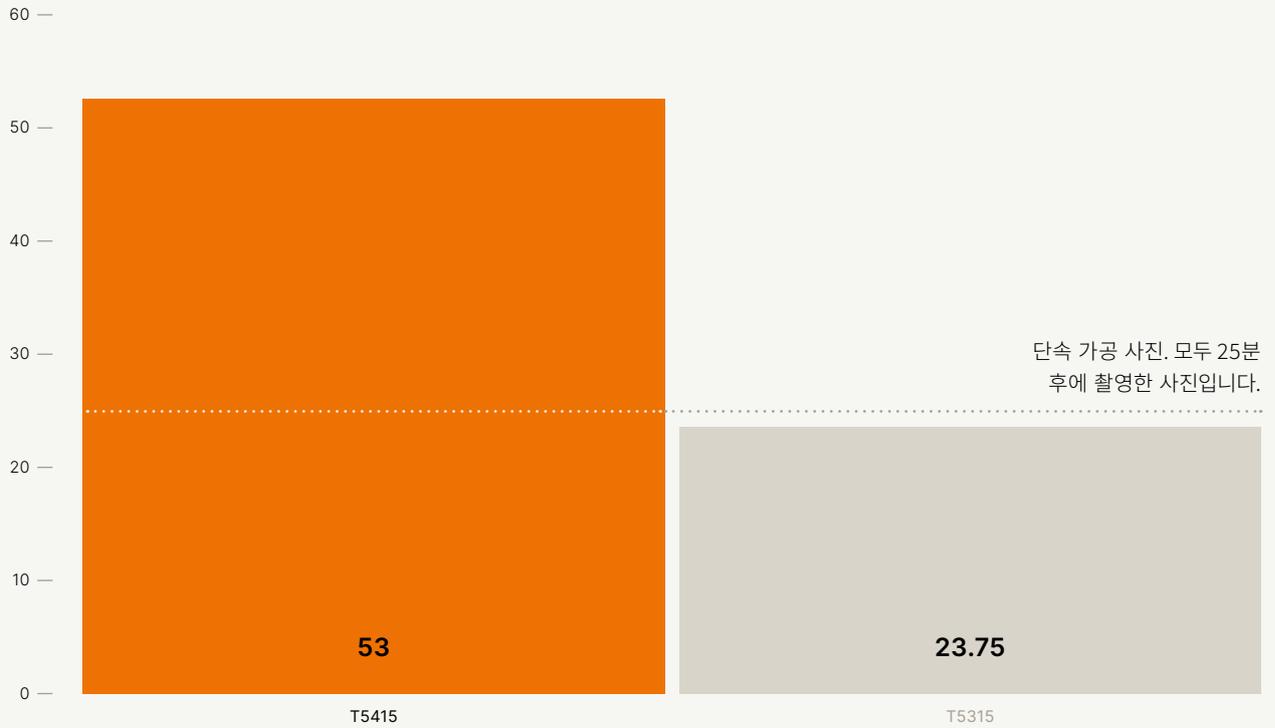
연속 촬영한 사진. 모두 25분 후에 촬영한 사진입니다.

v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)

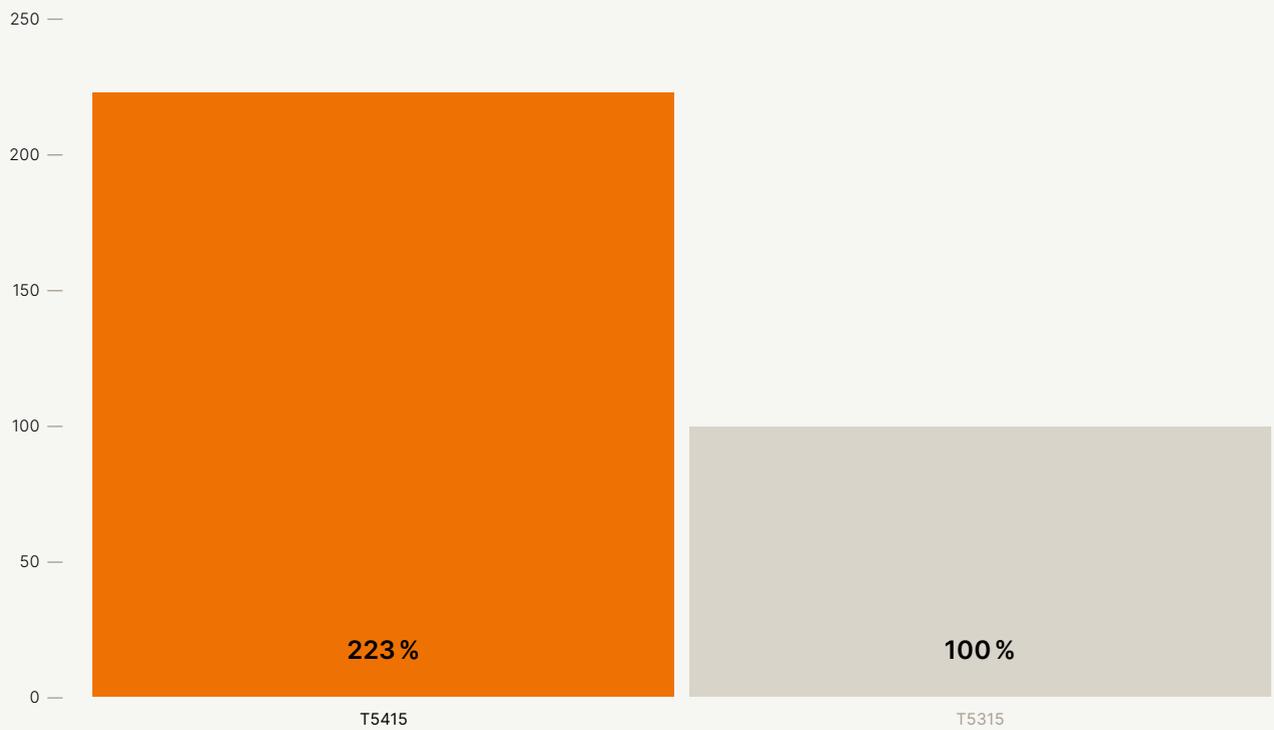


가공 예제

내구성(분)



가공 효율성





가공 예제

단속 가공의 효율성 향상

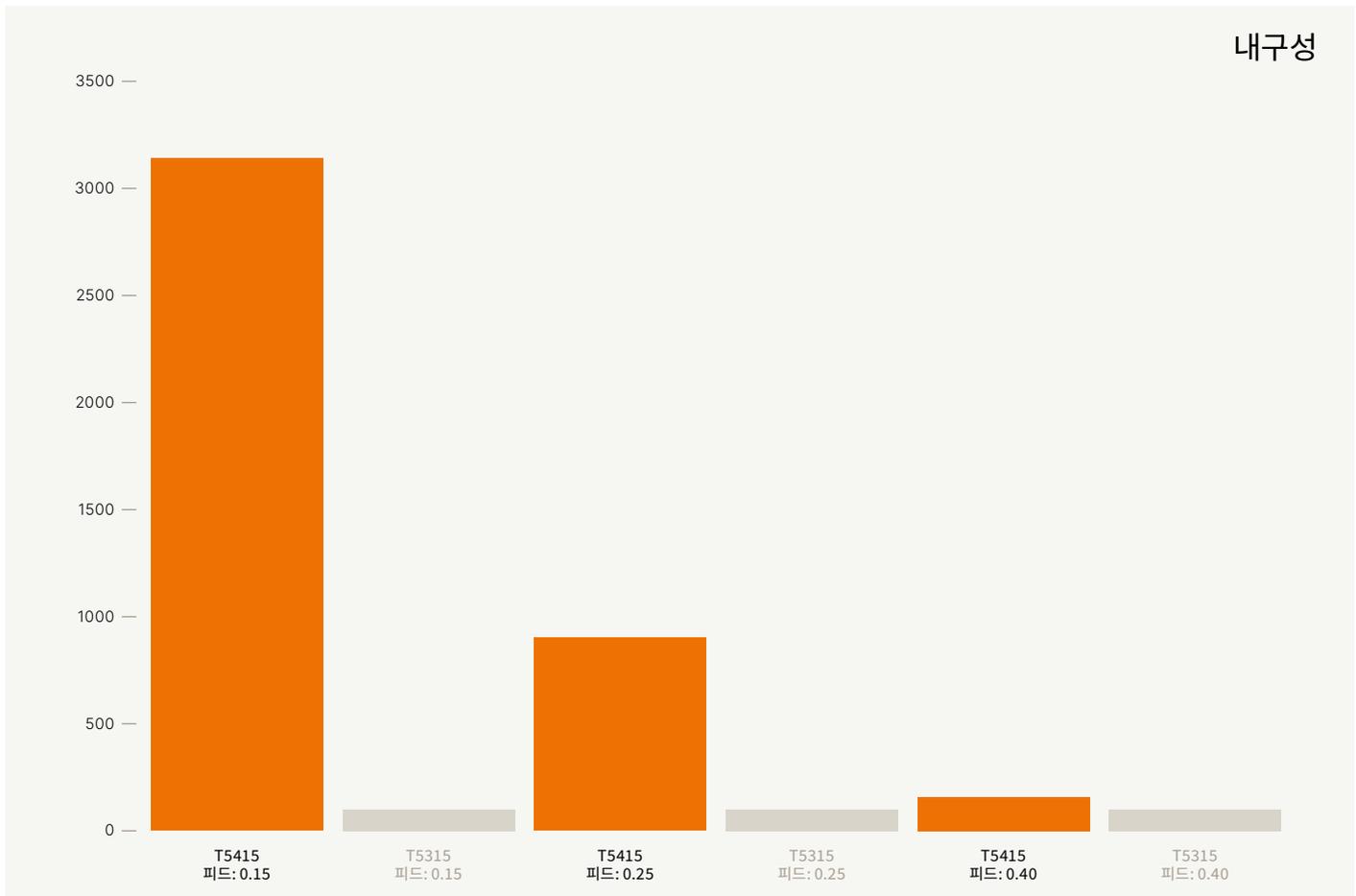
T5415는 최신 후처리 기술로 불안정한 가공 조건에서도 뛰어난 성능을 발휘하여 타의 추종을 불허하는 신뢰성과 내구성을 보장하였습니다.

가공:	단속 가공
애플리케이션:	터닝
소재:	37Cr4
절삭유:	아니오

도머 프라멧 솔루션:
CNMG 120408-KM

가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2

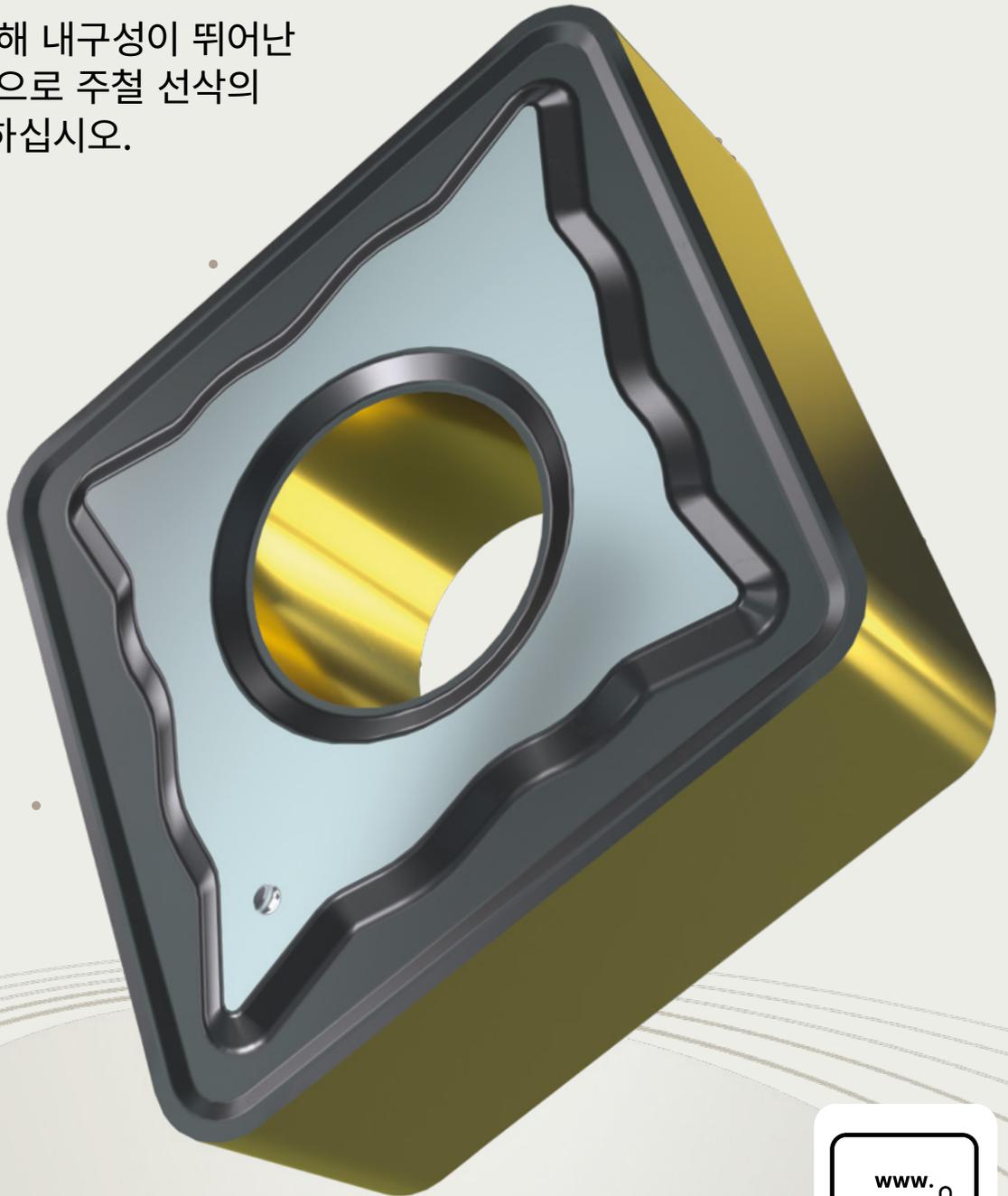


v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)

T5415

더 높은 절삭 성능과 더 많은 가공.

일관된 결과를 위해 내구성이 뛰어난
새로운 CVD 재종으로 주철 선삭의
생산성을 최적화하십시오.





성공 사례

생산성 87.5% 향상 및 57% 더 많은 생산량 달성

고객 결과: T5415 재종은 중요한 적용 분야에서 탁월한 효율성을 제공했습니다. 단속 가공인 내경 황삭의 경우 내구성이 87.5% 향상되어 7개의 공작물을 추가로 생산할 수 있었습니다. 정상 작업에서는 내구성이 57% 증가하여 표준 공구를 사용한 21개에 비해 33개의 공작물을 가공할 수 있었습니다.



세그먼트:	금속 가공 및 정밀 엔지니어링
애플리케이션:	단속의 내경 황삭 가공 및 정삭
소재:	EN-GJS-400-15
절삭유:	예

도머 프라멧 솔루션:

CNMG 160616E-KR:T5415(황삭용)
WNMG080408E-KR T5415(정삭용)

가공 데이터:

v_c	f_n	a_p
190/220	0.35/0.25	5/0.5

WMG K3.2



v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)



성공 사례

생산성 100% 향상

고객 결과: 이 공구는 단속 가공 중에도 강력한 내구성을 보였고 연속 가공에서도 일관된 성능을 제공했습니다. 전반적으로 고객은 생산성이 100% 향상되고 높은 표면 품질을 달성하여 자동차 주철 부품 가공에서 이 공구의 효율성을 입증했습니다.

까다로운 애플리케이션에서 내구성 50% 향상

고객 결과: 고객은 내마모성이 50% 가까이 향상되어 이전 재중에서는 두 번만 통과할 수 있었던 것을 거의 세 번 통과할 수 있게 되었습니다. 이러한 놀라운 개선은 공구 수명 연장, 가동 중단 시간 감소, 까다로운 애플리케이션에서의 효율성 증가로 이어졌습니다.

세그먼트:	자동차
애플리케이션:	단속 가공
소재:	EN - GJS - 400 - 15
절삭유:	아니오

세그먼트:	기계 생산업체
애플리케이션:	황삭
소재:	결절 주철
절삭유:	아니오

도머 프라멧 솔루션:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

도머 프라멧 솔루션:		
SNMA 250924S:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)



성공 사례

공구 수명 **33%** 향상 및 비용 **4.9%** 절감

고객 결과: T5415는 생산성을 7.39% 향상시키고 공구 수명을 33% 연장하며 가공 비용을 4.9% 절감하여 이전 공구에 비해 효율성과 비용 절감 효과를 제공했습니다. 까다로운 응용 분야에서 성능을 최적화하고 비용을 절감할 수 있는 신뢰할 수 있는 선택입니다.

공구 교체에 소요되는 시간 **33%** 단축

고객 결과: KM 칩브레이커가 적용된 T5415는 경쟁 공구에 비해 공구 수명이 33% 더 길었습니다. 그 결과 공구 교체 횟수가 줄어들고 가동 시간이 늘어났습니다. 황삭 및 정삭을 위한 이 내구성 있는 솔루션으로 일관된 성능과 안정적인 정삭을 달성했습니다.

세그먼트:	일반 엔지니어링
애플리케이션:	황삭
소재:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
절삭유:	예

세그먼트:	사출 모델 가공
애플리케이션:	황삭 & 정삭
소재:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
절삭유:	예

도머 프라멧 솔루션:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

도머 프라멧 솔루션:		
WNMG 080408-KM:T5415		
가공 데이터:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)



성공 사례

53% 더 길어진 공구 수명으로 생산성 향상

고객 결과: KM 칩브레이커가 장착된 T5415는 주철의 황삭
선삭 가공에서 공구 수명이 53% 더 길어지고 생산성이
일관되게 유지되었습니다. 비용 절감과 효율성 향상을 위해 이
신뢰할 수 있는 솔루션을 선택하였습니다.

세그먼트:	자동차
애플리케이션:	황삭
소재:	EN-GJS-500-7
절삭유:	예

도머 프라멧 솔루션:

WNMG 080412-KM:T5415

가공 데이터:

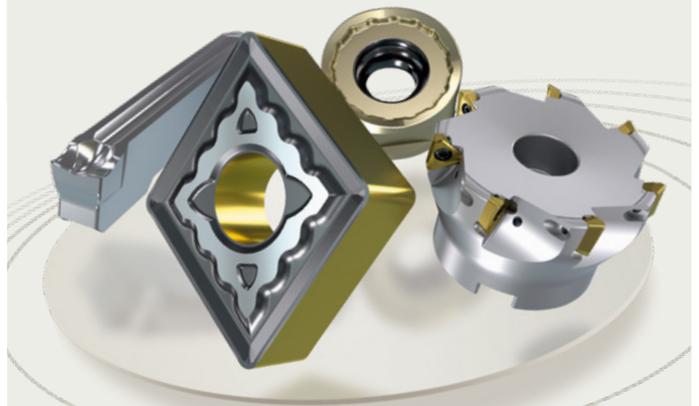
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WMG K3.2



한계를 뛰어넘기

새로운 고성능 인덱서블 공구로 생산성 극대화

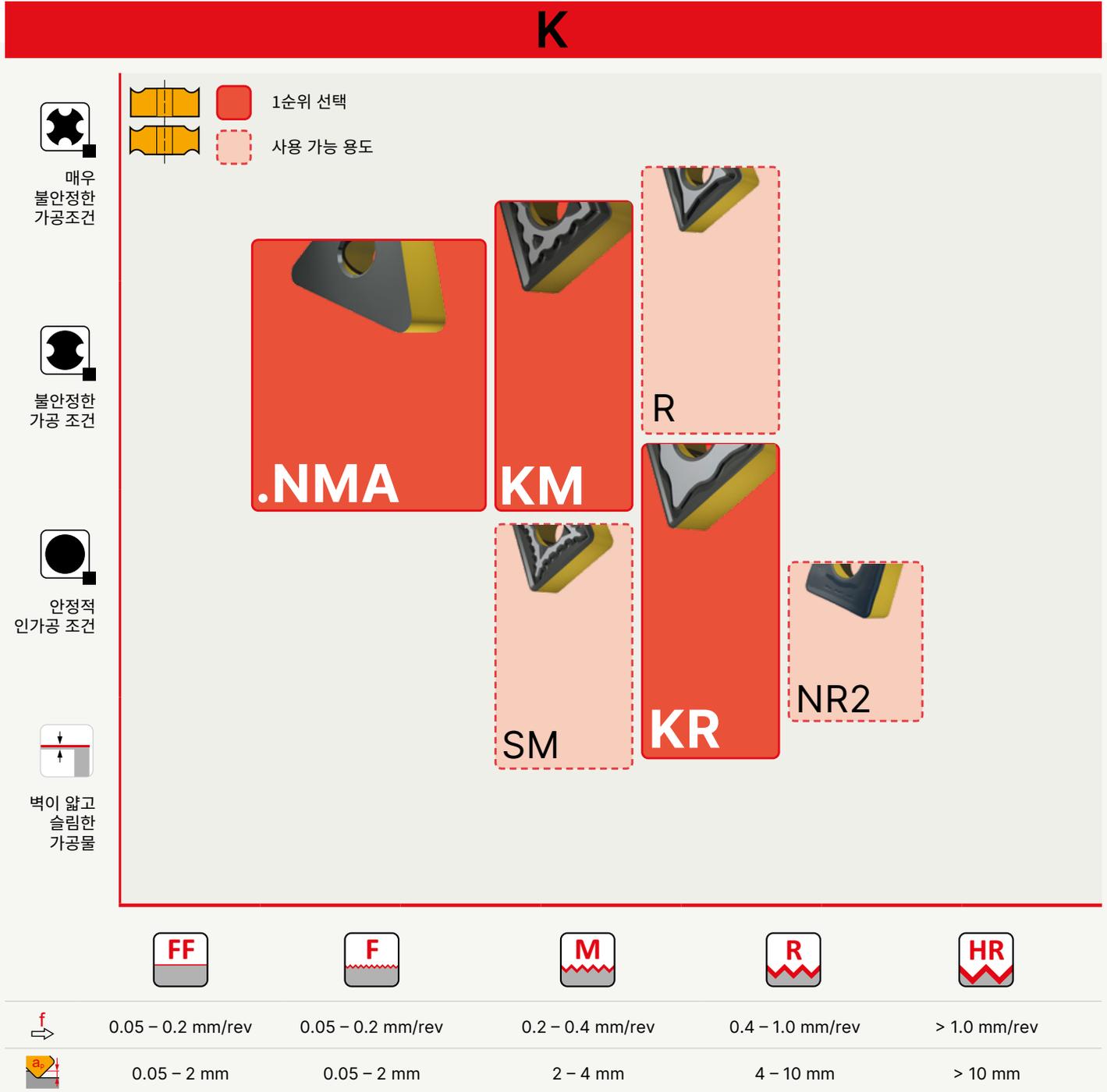


v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), a_p = 축 방향 절삭 깊이(mm)



기술 정보

네거티브 T5415 인서트용 칩브레이커

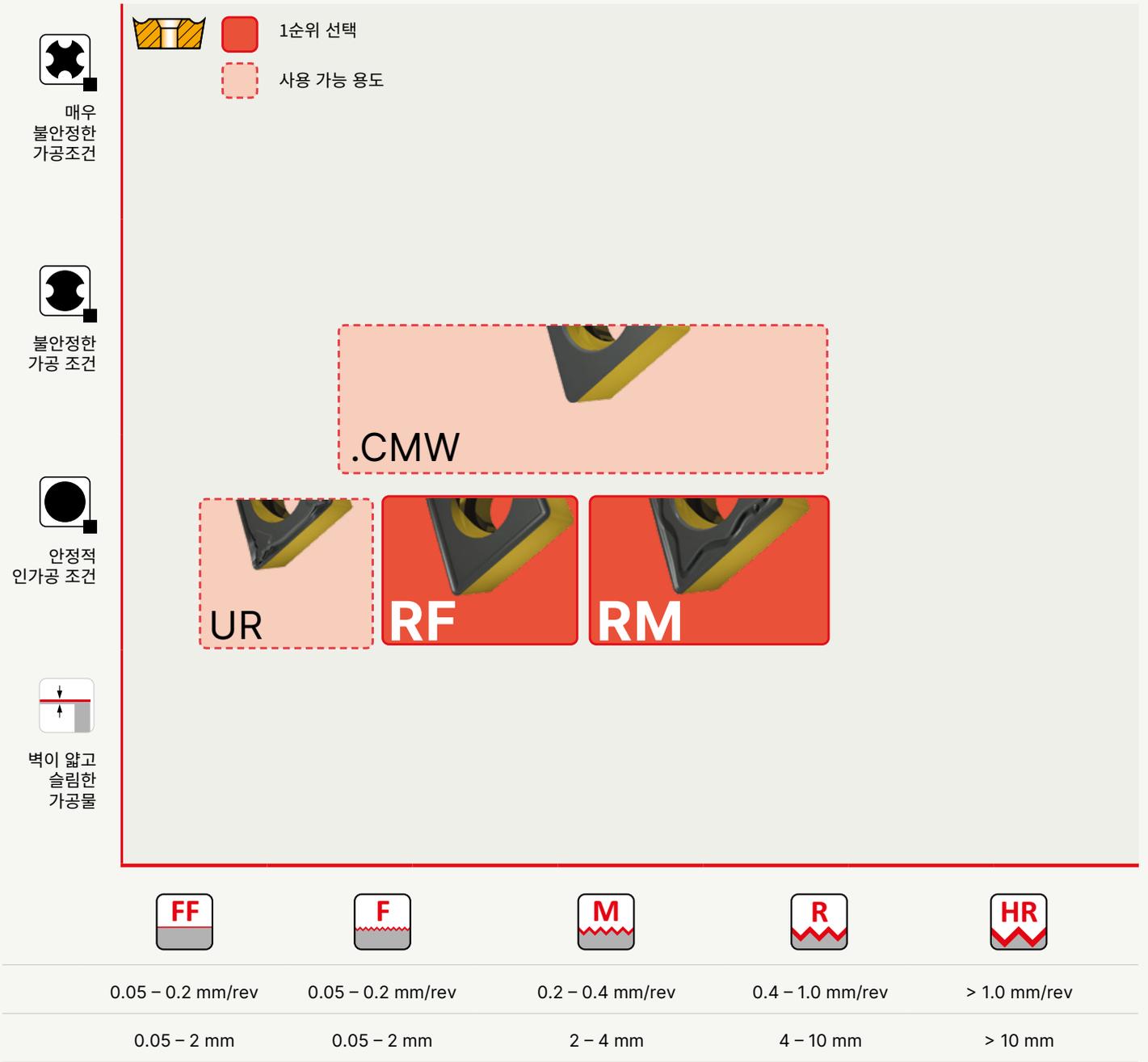




기술 정보

포지티브 T5415 인서트용 칩브레이커

K





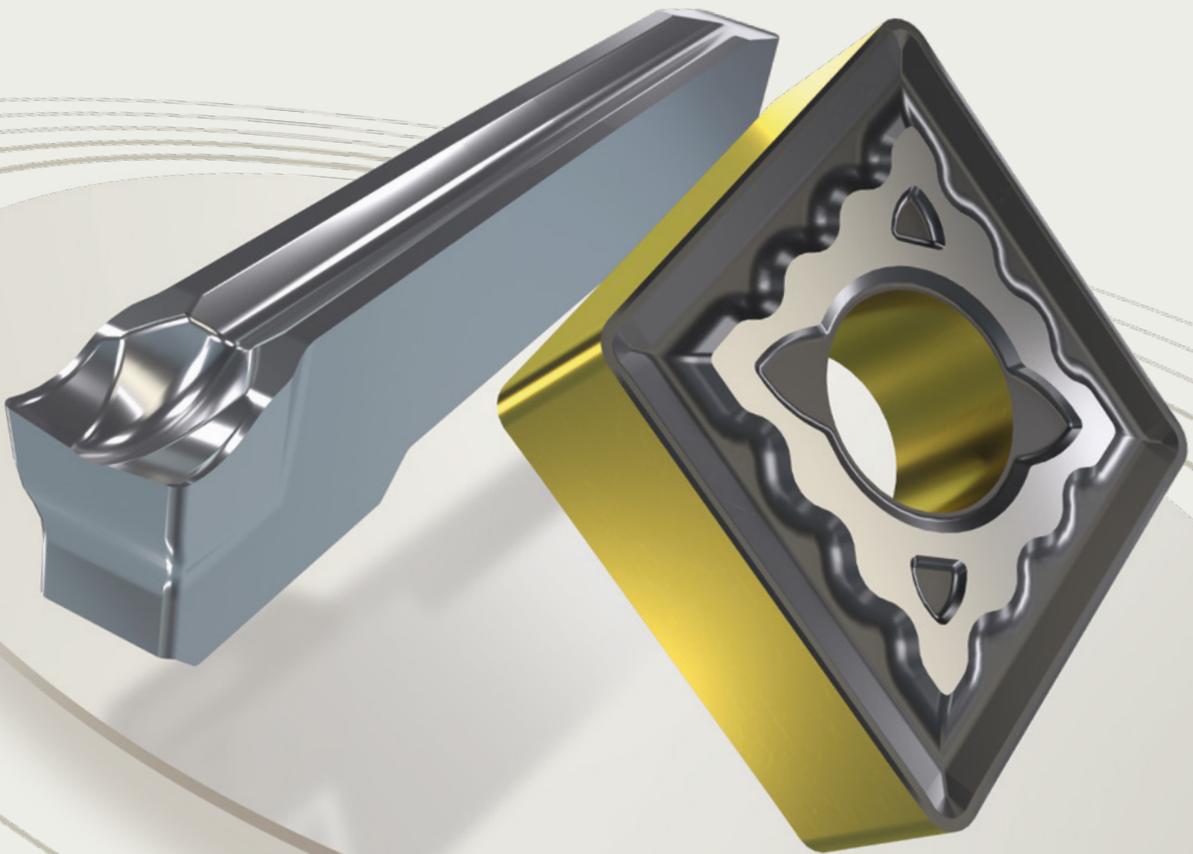
기술 정보

재종 식별	적용 분야	애플리케이션	피드	절삭 속도	불안정한 가공 조건에 대한 저항성	코팅	색상	모재	절삭유 혜택	재종 설명
T5415	P10 - P25	■				MT-CVD		H	++	<p>주로 주철(구상 흑연 주철) 선삭과 경화 및 강화 소재의 가공을 위해 설계된 생산성이 높은 재종으로 강도와 경도가 높은 일반 탄소강 및 합금강 선삭에도 사용할 수 있습니다. 높은 내마모성에도 불구하고 가공 조건이 불안정한 작업에도 적합합니다. 특히 생산성이 높은 생산 분야에서 대부분의 선삭 작업에 이 소재를 우선적으로 권장합니다.</p>
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								

새로운 터닝 제품

레벨업

원하는 공구로 생산성 향상하기





주철 선삭을 위한 새로운 칩브레이커

선삭 성능 향상



새로운 KM 칩브레이커는 주철(K그룹 소재)을 위해 특별히 설계되었으며 중삭 선삭 작업에 적합한 솔루션입니다. 이 제품은 안정적이고 넓은 T-랜드와 작은 양의 경사각으로 부드럽고 일관된 절삭이 가능합니다.

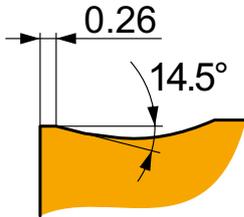
T5415 재종과 함께 사용하면 안정성과 신뢰성이 결합되어 모든 작업에서 탁월한 생산성, 성능 및 공정 신뢰성을 제공합니다.





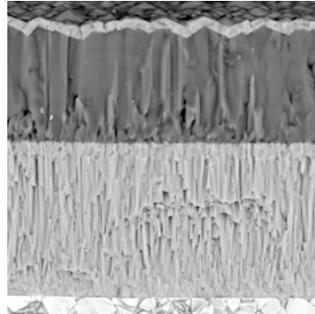
관련 제품

KM



주물의 중삭 및 준 황삭 가공을 위한 디자인, 상황에 따라 강 및 경질소재의 연속 및 단속 가공에 적합

T5415

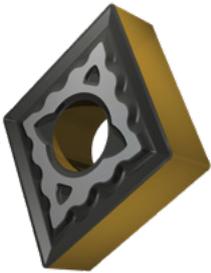


MT-CVD 재종

두꺼운 TiCN 및 Al₂O₃

내마모성

CNMG-KM

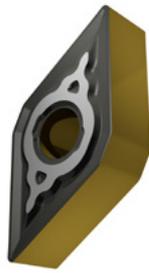


생산적인 인서트

K 소재

중삭에서 준 황삭 가공

DNMG-KM

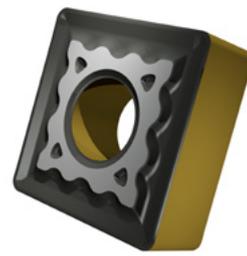


다용도 인서트

K 소재

가벼운 준 황삭 가공

SNMG-KM

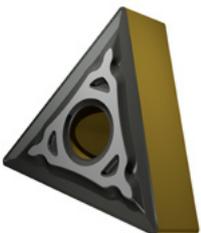


준 황삭 인서트

K 소재

중삭에서 준 황삭 가공

TNMG-KM

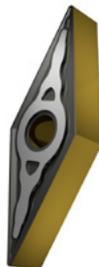


경제적인 인서트

K 소재

가벼운 중삭 가공

VNMG-KM

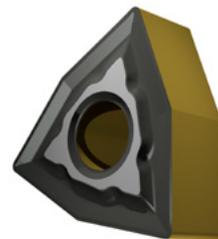


다용도 인서트

K 소재

가벼운 중삭 가공

WNMG-KM



다용도 인서트

K 소재

중삭에서 준 황삭 가공



특징 및 이점

진보된 형상으로 효율적인 칩브레이킹 및 배출이 가능합니다.

→ **공정 신뢰성 향상**
기계 가동 중단 시간을 감소

안정적이고 넓은 T-랜드가 예지 안정성을 높입니다.

→ **안정적인 성능**
열악한 조건에서도 고품질의 결과를 보장합니다.

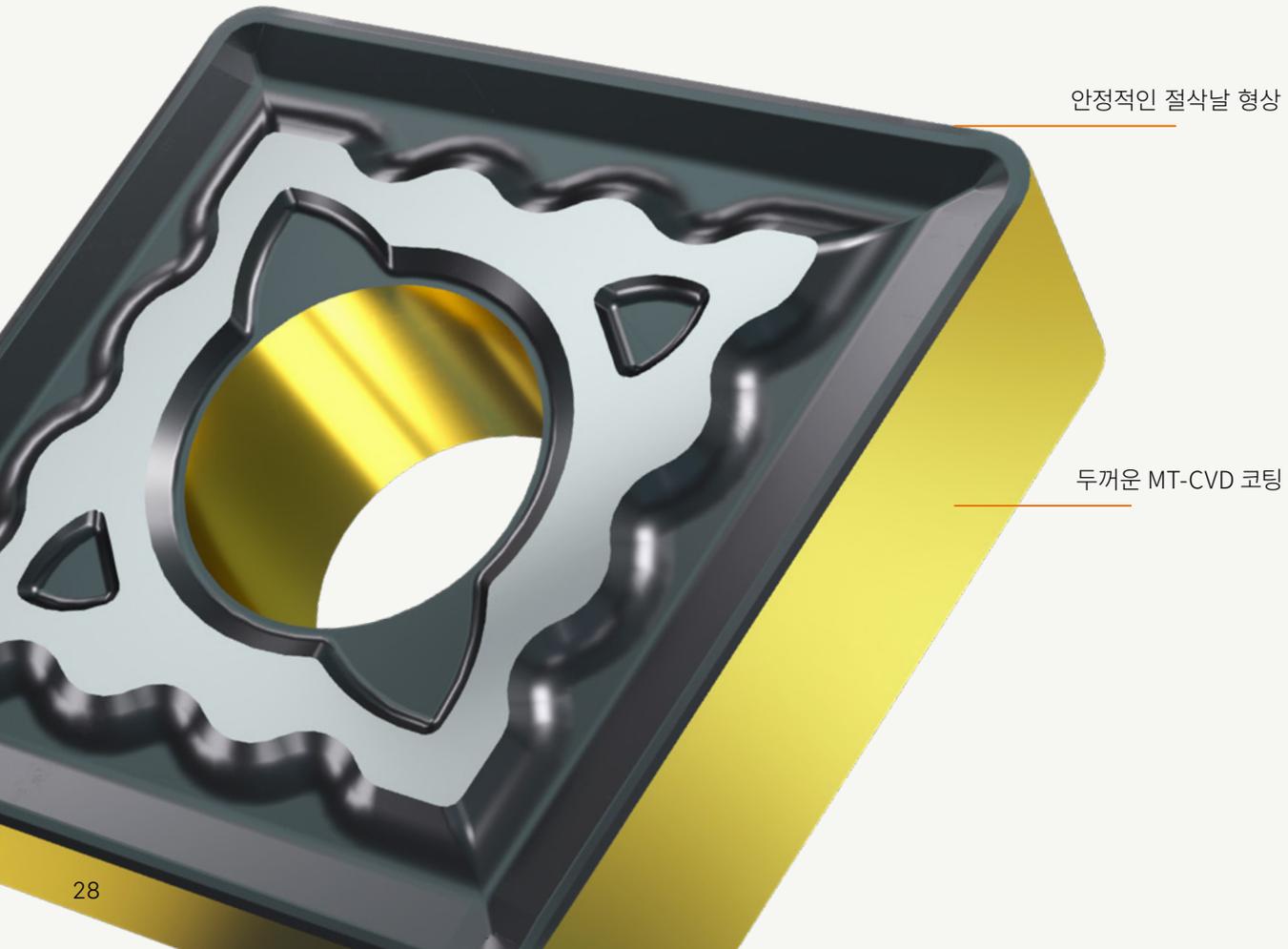
작은 포지티브 경사각으로 절삭력, 열 및 마모가 감소합니다.

→ **공구 수명 연장**
비용 효율성이 향상됩니다.

더 두꺼운 코팅이 적용된 CVD 재종 T5415로 제공됩니다.

→ **향상된 내구성**
생산성을 향상시킵니다.

주철 선삭의 높은 성능과 안정성

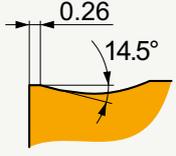


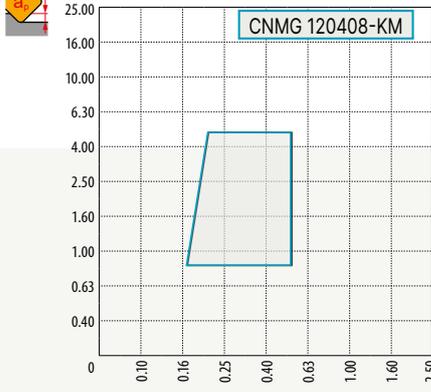


KM 칩브레이커 적용 범위 및 소재 호환성

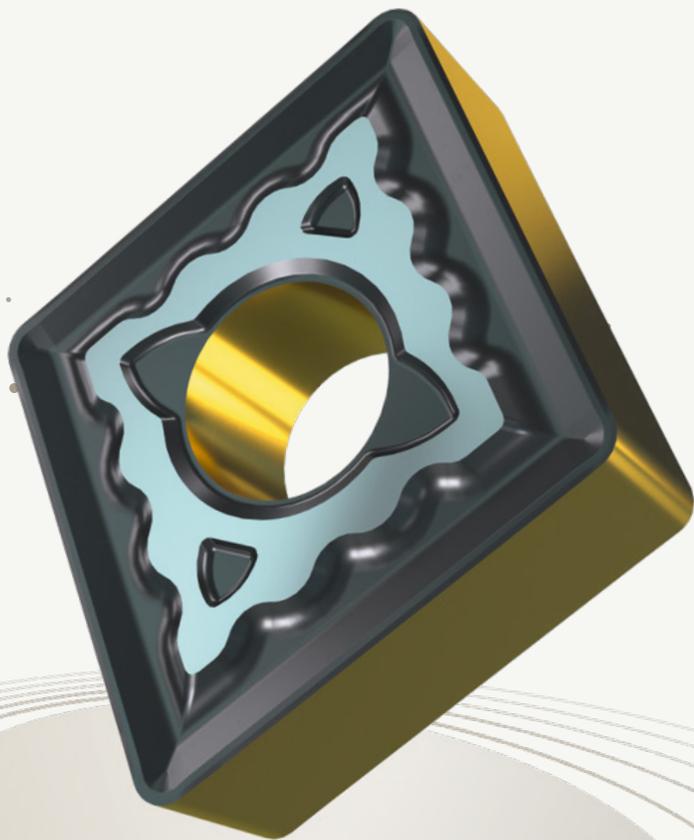
KM







P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
	0.15 - 0.55				
	0.4 - 4.5				
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

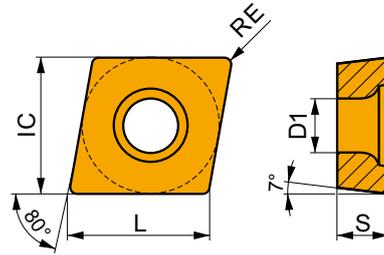




CCMT

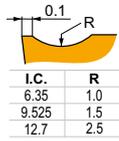
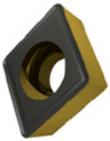


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



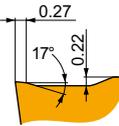
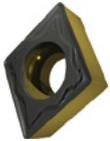
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



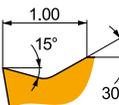
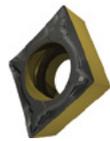
RF 칩 브레이커는 견고하며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과 안정적이고 적당한 T-랜드가 특징입니다. 또한 강에 적합하며 상황에 따라 스테인리스강 및 경질 재료에도 적합합니다.

CCMT 060204E-RF:T5415	●	0.4	250	0.15	1.0	-	-	-	250	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.10	0.3
CCMT 09T308E-RF:T5415	●	0.8	260	0.20	1.5	-	-	-	260	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.7
CCMT 120408E-RF:T5415	●	0.8	240	0.22	2.2	-	-	-	240	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7



RM 칩 브레이커는 견고하며 강과 주철의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강에 적합하며 상황에 따라 초합금 및 경질 소재에도 사용할 수 있습니다.

CCMT 09T304E-RM:T5415	●	0.4	245	0.25	2.2	-	-	-	245	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5415	●	0.8	280	0.30	2.2	-	-	-	280	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 09T312E-RM:T5415	●	1.2	275	0.35	2.2	-	-	-	275	0.35	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.17	0.7
CCMT 120408E-RM:T5415	●	0.8	275	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7



UR 은 다용도로 사용할 수 있으며 주물의 정삭 가공에 우선 추천되는 칩 브레이커 입니다.. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 강에도 적합하며 상황에 따라 스테인리스강에도 적용 가능합니다.

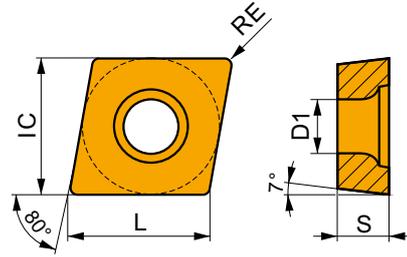
CCMT 060204E-UR:T5415	●	0.4	265	0.15	1.0	-	-	-	265	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.0	-	-	-	285	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T5415	●	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	265	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.2	-	-	-	285	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T5415	●	0.4	255	0.15	1.7	-	-	-	255	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T5415	●	0.8	270	0.20	1.7	-	-	-	270	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T5415	●	1.2	255	0.27	1.7	-	-	-	255	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-



CCMW

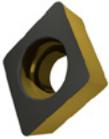


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



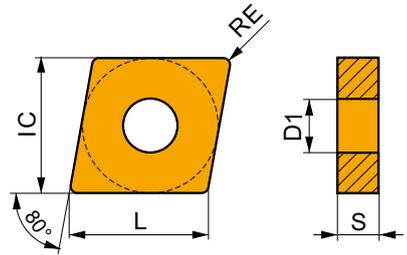
.CMW 플랫폼 인서트는 주철의 중삭 가공용으로 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 상황에 따라 경질 소재에 적용 가능합니다.

CCMW 09T308:T5415	☛	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.11	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

CNMA

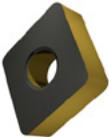


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



.NMA 플랫폼 인서트는 주철의 중삭 가공을 위해 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 고경도 소재에 적용 가능합니다.

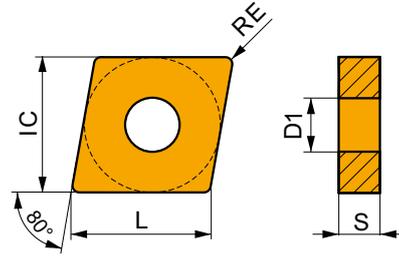
CNMA 120408:T5415	☛	0.8	-	-	-	-	-	-	215	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.5
CNMA 120412:T5415	☛	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.21	0.5
CNMA 120416:T5415	☛	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.5



CNMG

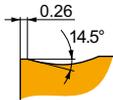
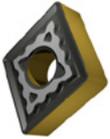


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



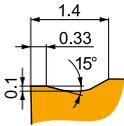
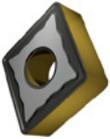
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



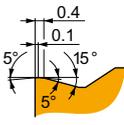
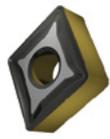
KM 칩 브레이커는 다목적이며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약간 양의 경사각과 안정적인 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철 및 경질 소재에 조건부로 적합합니다.

CNMG 120404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	265	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.8
CNMG 120408-KM:T5415	●	0.8	265	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.22	0.8
CNMG 120412-KM:T5415	●	1.2	260	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.28	0.8



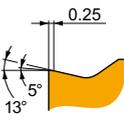
KR 칩 브레이커는 견고하며 주물의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과, 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 강 및 경질 소재에 적합합니다.

CNMG 120408E-KR:T5415	●	0.8	240	0.35	4.0	-	-	-	240	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.7
CNMG 120412E-KR:T5415	●	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR:T5415	●	1.6	245	0.45	4.0	-	-	-	245	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	0.8
CNMG 160608E-KR:T5415	●	0.8	235	0.35	4.5	-	-	-	235	0.35	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.24	0.8
CNMG 160612E-KR:T5415	●	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR:T5415	●	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	230	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.35	0.8
CNMG 190608E-KR:T5415	●	0.8	225	0.35	7.0	-	-	-	225	0.35	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.24	0.8
CNMG 190612E-KR:T5415	●	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	220	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR:T5415	●	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	220	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.35	0.8



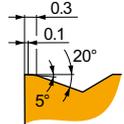
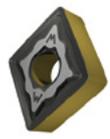
R 칩 브레이커는 견고하며 강 및 주철의 황삭용으로 설계되었습니다. 작은 포지티브의 경사각과 네거티브/안정적인 매우 넓은 이중 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 단단한 소재에도 적합합니다.

CNMG 120408E-R:T5415	●	0.8	230	0.40	4.0	-	-	-	230	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.5
CNMG 160612E-R:T5415	●	1.2	225	0.45	5.5	-	-	-	225	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T5415	●	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	220	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:T5415	●	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	220	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



SM 칩 브레이커는 다목적으로 강 및 초합금의 중삭 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약 포지티브의 경사각과 안정적인 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강, 주철 및 비철 합금 및 경질 재료에 적용 가능합니다.

CNMG 120412E-SM:T5415	●	1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	300	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



W-M 칩 브레이커는 와이퍼 에지가 있으며 강 정삭용으로 설계되었습니다. 포지티브 레이크 각도와 포지티브이며 일반적인 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 주철에도 적합합니다.

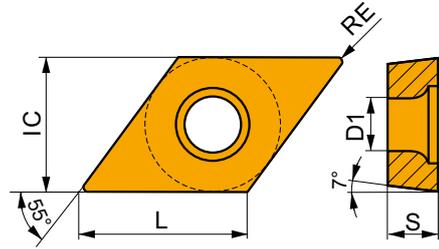
CNMG 120408W-M:T5415	●	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	245	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



DCMT

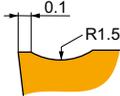
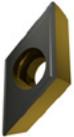


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



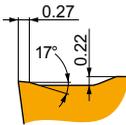
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



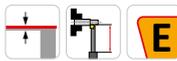
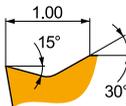
RF 칩 브레이커는 견고하며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과 안정적이고 적당한 T-랜드가 특징입니다. 또한 강에 적합하며 상황에 따라 스테인리스강 및 경질 재료에도 적합합니다.

DCMT 11T304E-RF-T5415	●	0.4	185	0.20	0.8	-	-	-	185	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM 칩 브레이커는 견고하며 강과 주철의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강에 적합하며 상황에 따라 초합금 및 경질 소재에도 사용할 수 있습니다.

DCMT 11T304E-RM-T5415	●	0.4	230	0.20	1.0	-	-	-	230	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM-T5415	●	0.8	255	0.27	0.8	-	-	-	255	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7



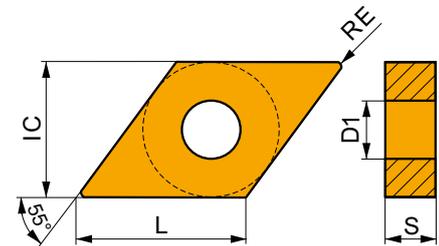
UR은 다용도로 사용할 수 있으며 주물의 정삭 가공에 우선 추천되는 칩 브레이커입니다. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 강에도 적합하며 상황에 따라 스테인리스강에도 적용 가능합니다.

DCMT 11T304E-UR-T5415	●	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-UR-T5415	●	0.8	245	0.17	0.8	-	-	-	245	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DNMA

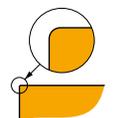


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



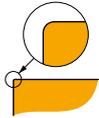
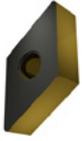
DNMA 플랫폼 인서트는 주철의 중삭 가공을 위해 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 고경도 소재에 적용 가능합니다.

DNMA 150608-T5415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.5
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



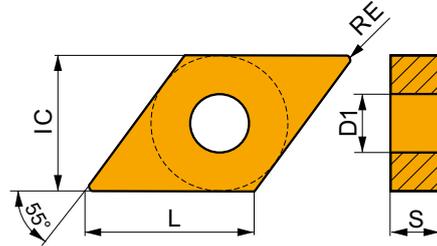
.NMA 플랫폼 인서트스는 주철의 중삭 가공을 위해 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 고경도 소재에 적용 가능합니다.

DNMMA 150612:T5415	↻	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.5
---------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

DNMG

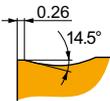
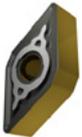


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	4.40	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



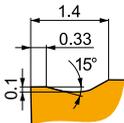
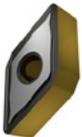
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



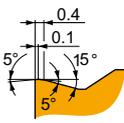
KM 칩 브레이커는 다목적이며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약간 양의 경사각과 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철 및 경질 소재에 조건부로 적합합니다.

DNMG 110404-KM:T5415	●	0.4	220	0.20	1.2	-	-	-	220	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.8
DNMG 110408-KM:T5415	●	0.8	225	0.30	1.2	-	-	-	225	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.21	0.8
DNMG 150404-KM:T5415	●	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.8
DNMG 150408-KM:T5415	●	0.8	215	0.30	1.9	-	-	-	215	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.21	0.8
DNMG 150412-KM:T5415	↻	1.2	205	0.40	1.9	-	-	-	205	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.8
DNMG 150604-KM:T5415	●	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.8
DNMG 150608-KM:T5415	●	0.8	215	0.30	1.9	-	-	-	215	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.21	0.8
DNMG 150612-KM:T5415	↻	1.2	205	0.40	1.9	-	-	-	205	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.8



KR 칩 브레이커는 견고하며 주물의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과, 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 강 및 경질 소재에 적합합니다.

DNMG 150608-KR:T5415	●	0.8	195	0.35	3.0	-	-	-	195	0.35	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.8
DNMG 150612-KR:T5415	↻	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.8
DNMG 150616E-KR:T5415	↻	1.6	190	0.50	3.0	-	-	-	190	0.50	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.35	0.8



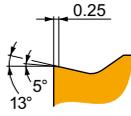
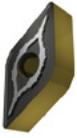
R 칩 브레이커는 견고하며 강 및 주철의 황삭용으로 설계되었습니다. 작은 포지티브의 경사각과 네거티브/안정적인 매우 넓은 이중 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 단단한 소재에도 적합합니다.

DNMG 150408E-R:T5415	●	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5415	↻	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5415	↻	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T5415	↻	1.6	205	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.5



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



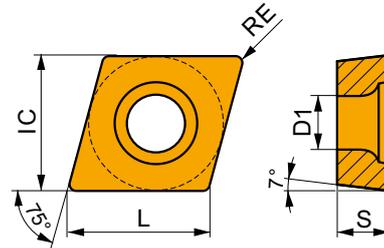
SM 칩 브레이커는 다목적으로 강 및 초합금의 중삭 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약 포지티브의 경사각과 안정적인 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강, 주철 및 비철 합금 및 경질 재료에 적용 가능합니다.

DNMG 150612E-SM:T5415	●	1.2	■	245	0.30	1.7	-	-	-	■	245	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	■	50	0.15	0.9
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

ECMT

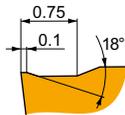
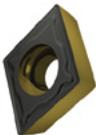


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



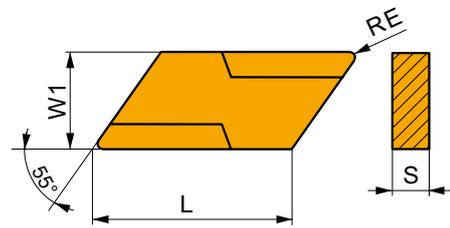
FM2 칩 브레이커는 견고하며 강의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 이 제품은 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 적당한 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 주철 및 스테인리스강에도 적합합니다.

ECMT 080304E-FM2:T5415	●	0.4	■	275	0.12	1.0	-	-	-	■	275	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

KNUX

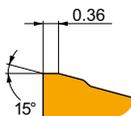


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



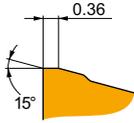
L방향 설계로 정삭부터 준 황삭 가공 및 연속 가공까지 가능한 L-32 형상.

KNUX 160405L-32:T5415	●	0.5	■	195	0.25	2.7	-	-	-	■	195	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



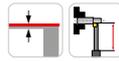
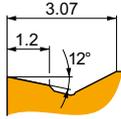
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



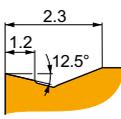
R방향 설계로 정삭부터 준 황삭 가공 및 연속 가공까지 가능한 R-32 형상.

KNUX 160405R-32:T5415	●	0.5	195	0.25	2.7	-	-	-	195	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



R방향설계로 정삭 가공 및 연속 가공이 가능한 ER-72 형상.

KNUX 160405ER-72:T5415	●	0.5	270	0.20	2.0	-	-	-	270	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



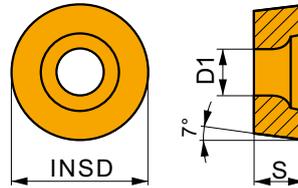
R방향 설계로 정삭에서 준 황삭 가공 및 연속 가공이 가능한 ER-73 형상.

KNUX 160410SR-73:T5415	●	1.0	255	0.40	3.0	-	-	-	255	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

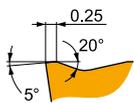
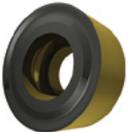


	D1 (mm)	S (mm)
1606	5.50	6.35



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



RM3 는 강 및 주철의 황삭용으로 설계된 견고한 칩 브레이커입니다. 포지티브 경사각과 넓은 네거티브 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 스테인리스강 및 경질 소재에 적용 가능합니다.

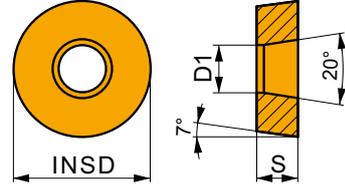
RCMT 1606MOS-RM3:T5415	●	-	240	0.65	2.0	-	-	-	240	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.33	1.1
-------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RCMX

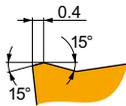
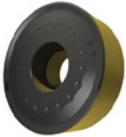


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
3209	32.000	9.50	9.53



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



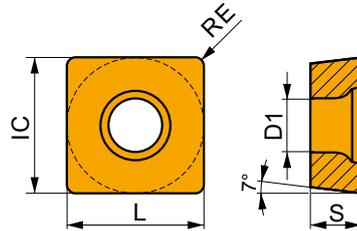
세미 황삭에서 황삭 가공, 연속 가공에서 단속 가공을 위한 RM2 형상.

RCMX 3209MO-RM2:T5415	●	-	100	1.00	4.5	-	-	-	100	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SCMT

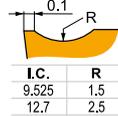
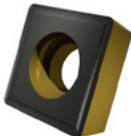


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



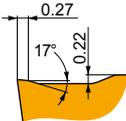
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



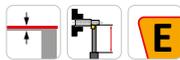
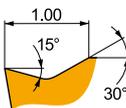
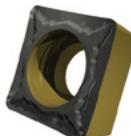
RF 칩 브레이커는 견고하며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과 안정적이고 적당한 T-랜드가 특징입니다. 또한 강에 적합하며 상황에 따라 스테인리스강 및 경질 재료에도 적합합니다.

SCMT 120408E-RF:T5415	●	0.8	255	0.22	2.2	-	-	-	255	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM 칩 브레이커는 견고하며 강과 주철의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강에 적합하며 상황에 따라 초합금 및 경질 소재에도 사용할 수 있습니다.

SCMT 09T308E-RM:T5415	●	0.8	290	0.30	2.0	-	-	-	290	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5415	●	0.8	285	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7



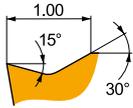
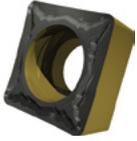
UR 은 다용도로 사용할 수 있으며 주물의 정삭 가공에 우선 추천되는 칩 브레이커 입니다.. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 강에도 적합하며 상황에 따라 스테인리스강에도 적용 가능합니다.

SCMT 09T308E-UR:T5415	●	0.8	295	0.20	1.2	-	-	-	295	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.6	-	-	-	285	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



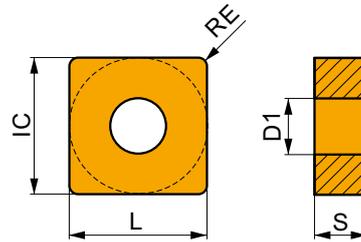
UR 은 다용도로 사용할 수 있으며 주물의 정삭 가공에 우선 추천되는 칩 브레이커 입니다.. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 강에도 적합하며 상황에 따라 스테인리스강에도 적용 가능합니다.

SCMT 120412E-UR:T5415	●	1.2	■	275	0.27	1.6	-	-	-	■	275	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

SNMA

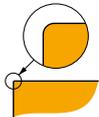


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



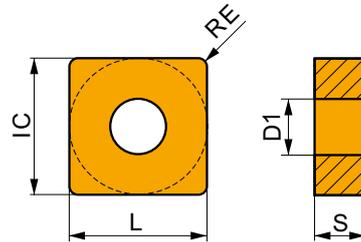
.NMA 플랫폼 인서트는 주철의 중삭 가공을 위해 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 고경도 소재에 적용 가능합니다.

SNMA 120412:T5415	●	1.2	-	-	-	-	-	-	■	205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	■	40	0.15	1.0
SNMA 250924:T5415	●	2.4	-	-	-	-	-	-	■	105	0.60	8.0	-	-	-	-	-	■	20	0.30	2.0

SNMG

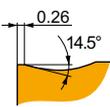
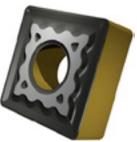


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



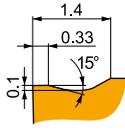
KM 칩 브레이커는 다목적이며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약간 양의 경사각과 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철 및 경질 소재에 조건부로 적합합니다.

SNMG 120408-KM:T5415	●	0.8	■	275	0.32	2.1	-	-	-	■	275	0.32	2.1	-	-	-	-	-	■	55	0.22	0.8
----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



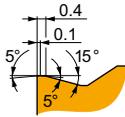
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



KR 칩 브레이커는 견고하며 주물의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과, 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 강 및 경질 소재에 적합합니다.

SNMG 120408E-KR-T5415	●	0.8	250	0.35	3.8	-	-	-	250	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.7
SNMG 120412E-KR-T5415	●	1.2	255	0.40	3.8	-	-	-	255	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR-T5415	●	1.6	260	0.45	3.8	-	-	-	260	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	55	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR-T5415	●	1.2	240	0.45	4.5	-	-	-	240	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	50	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR-T5415	●	1.6	240	0.50	4.5	-	-	-	240	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	50	0.35	0.8
SNMG 190612E-KR-T5415	●	1.2	230	0.45	7.0	-	-	-	230	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	0.8
SNMG 190616E-KR-T5415	●	1.6	230	0.50	7.0	-	-	-	230	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.35	0.8



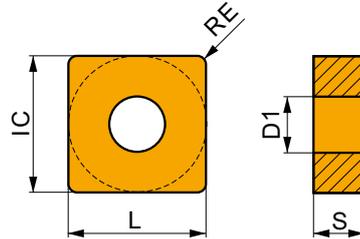
R 칩 브레이커는 견고하며 강 및 주철의 황삭용으로 설계되었습니다. 작은 포지티브의 경사각과 네거티브/안정적인 매우 넓은 이중 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 단단한 소재에도 적합합니다.

SNMG 150612E-R-T5415	●	1.2	240	0.45	4.5	-	-	-	240	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	50	0.23	1.0
SNMG 150616E-R-T5415	●	1.6	240	0.50	4.5	-	-	-	240	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3

SNMM

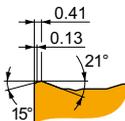
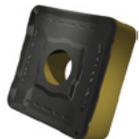


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



NR2 칩 브레이커는 견고하며 스테인리스강의 거친 황삭에 가장 먼저 선택되는 제품입니다. 포지티브 레이크 각도와 네거티브/네거티브, 매우 넓은 더블 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철에 적합하며 상황에 따라 주철 및 초합금에도 적합합니다.

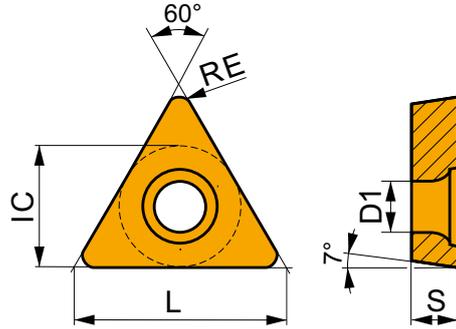
SNMM 190616E-NR2-T5415	●	1.6	255	0.50	8.0	-	-	-	255	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



TCMT

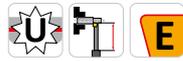
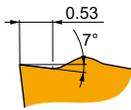
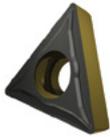


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



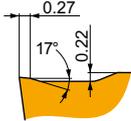
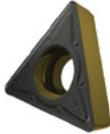
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



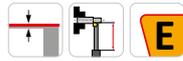
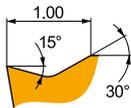
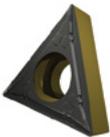
FF2는 날카로운 칩 브레이커로 강의 정삭 가공에 우선추천됩니다. T-랜드가 없는 낮은 포지티브 경사각이 특징입니다. 주철에도 적용가능합니다.

TCMT 090204E-FF2:T5415	●	0.4	260	0.12	1.0	-	-	-	260	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



RM 칩 브레이커는 견고하며 강과 주철의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강에 적합하며 상황에 따라 초합금 및 경질 소재에도 사용할 수 있습니다.

TCMT 16T308E-RM:T5415	●	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM:T5415	●	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.9



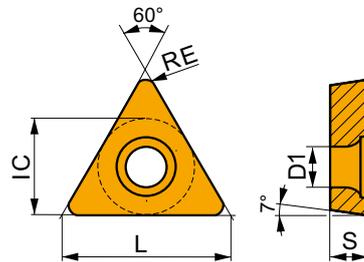
UR은 다용도로 사용할 수 있으며 주물의 정삭 가공에 우선 추천되는 칩 브레이커입니다. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 강에도 적합하며 상황에 따라 스테인리스강에도 적용 가능합니다.

TCMT 16T308E-UR:T5415	●	0.8	260	0.17	0.8	-	-	-	260	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMW

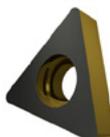


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



.CMW 플랫 인서트는 주철의 중삭 가공용으로 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 상황에 따라 경질 소재에 적용 가능합니다.

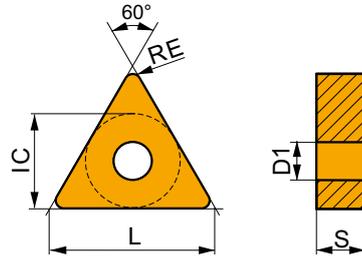
TCMW 16T308:T5415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.11	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



TNMA

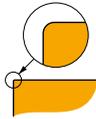
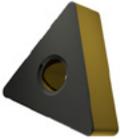


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



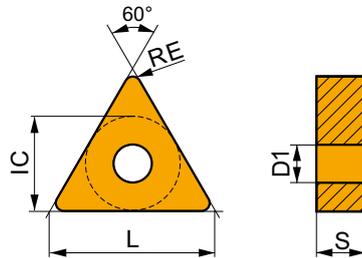
NMA 플랫폼 인서트는 주철의 중삭 가공을 위해 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 고경도 소재에 적용 가능합니다.

TNMA 160412:T5415	●	1.2	-	-	-	-	-	-	■	210	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	■	45	0.10	0.9
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

TNMG

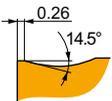
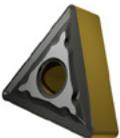


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



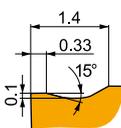
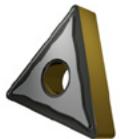
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



KM 칩 브레이커는 다목적이며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약간 양의 경사각과 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철 및 경질 소재에 조건부로 적합합니다.

TNMG 160404-KM:T5415	●	0.4	■	225	0.20	1.6	-	-	-	■	225	0.20	1.6	-	-	-	-	-	■	45	0.14	0.8
TNMG 160408-KM:T5415	●	0.8	■	235	0.30	1.6	-	-	-	■	235	0.30	1.6	-	-	-	-	-	■	50	0.21	0.8
TNMG 160412-KM:T5415	●	1.2	■	225	0.40	1.6	-	-	-	■	225	0.40	1.6	-	-	-	-	-	■	45	0.28	0.8
TNMG 220408-KM:T5415	●	0.8	■	230	0.30	2.1	-	-	-	■	230	0.30	2.1	-	-	-	-	-	■	45	0.21	0.8
TNMG 220412-KM:T5415	●	1.2	■	215	0.40	2.1	-	-	-	■	215	0.40	2.1	-	-	-	-	-	■	45	0.28	0.8



KR 칩 브레이커는 견고하며 주물의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과, 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 강 및 경질 소재에 적합합니다.

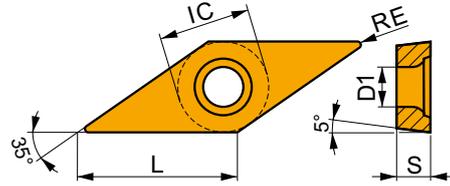
TNMG 160408E-KR:T5415	●	0.8	■	210	0.35	3.0	-	-	-	■	210	0.35	3.0	-	-	-	-	-	■	45	0.17	0.7
TNMG 220408E-KR:T5415	●	0.8	■	200	0.35	4.0	-	-	-	■	200	0.35	4.0	-	-	-	-	-	■	40	0.24	0.8
TNMG 220412E-KR:T5415	●	1.2	■	205	0.40	4.0	-	-	-	■	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	■	40	0.28	0.8



VBMT

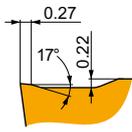


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



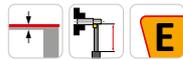
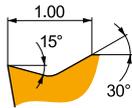
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



RM 칩 브레이커는 견고하며 강과 주철의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 스테인리스강에 적합하며 상황에 따라 초합금 및 경질 소재에도 사용할 수 있습니다.

VBMT 160404E-RM:T5415	● 0.4	■ 250	0.12	1.2	-	-	-	■ 250	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM:T5415	● 0.8	■ 265	0.17	1.2	-	-	-	■ 265	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.11	0.7



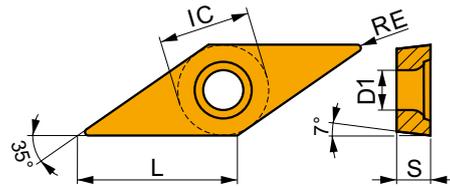
UR 은 다용도로 사용할 수 있으며 주물의 정삭 가공에 우선 추천되는 칩 브레이커 입니다.. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 강에도 적합하며 상황에 따라 스테인리스강에도 적용 가능합니다.

VBMT 160404E-UR:T5415	● 0.4	■ 205	0.12	1.2	-	-	-	■ 205	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T5415	● 0.8	■ 215	0.17	1.2	-	-	-	■ 215	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

VCGT

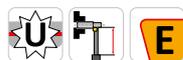
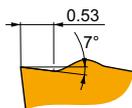


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



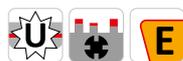
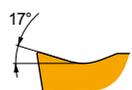
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



FF2 는 날카로운 칩 브레이커로 강의 정삭 가공에 우선추천됩니다. T-랜드가 없는 낮은 포지티브 경사각이 특징입니다. 주철에도 적용가능합니다.

VCGT 130304E-FF2:T5415	● 0.4	■ 210	0.12	1.0	-	-	-	■ 210	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



NF2 는 스테인리스강 정삭에 우선추천되는 날카로운 칩 브레이커입니다. T-랜드가 없는 포지티브 레이크 각도가 특징입니다. 또한 초합금에 적합하며, 상황에 따라 강, 주철 및 비철 합금에 적합합니다.

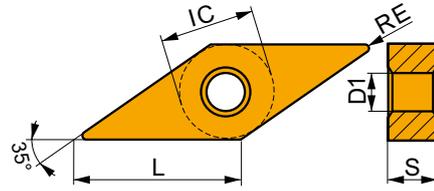
VCGT 130308E-NF2:T5415	● 0.8	■ 220	0.17	1.0	-	-	-	■ 220	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



VNMG

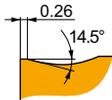


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



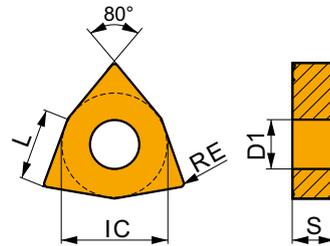
KM 칩 브레이커는 다목적이며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약간 양의 경사각과 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철 및 경질 소재에 조건부로 적합합니다.

VNMG 160404-KM:T5415	●	0.4	190	0.20	1.2	-	-	-	190	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.8
VNMG 160408-KM:T5415	●	0.8	190	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.21	0.8

WNMA

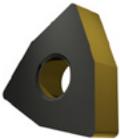


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



WNMA 플랫폼 인서트는 주철의 중삭 가공을 위해 설계되었습니다. T-랜드가 없는 중립 경사각이 특징입니다. 또한 고경도 소재에 적용 가능합니다.

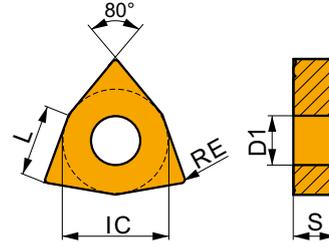
WNMA 080408:T5415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	215	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
WNMA 080412:T5415	●	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0



WNMG

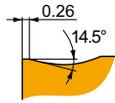


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



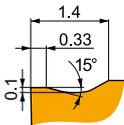
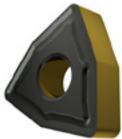
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Intermittent/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)															



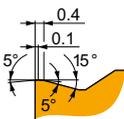
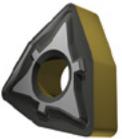
KM 칩 브레이커는 다목적이며 주철의 중간 가공을 위한 첫 번째 선택입니다. 약간 양의 경사각과 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 강철 및 경질 소재에 조건부로 적합합니다.

WNMG 060404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	1.8	-	-	-	265	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.8
WNMG 060408-KM:T5415	●	0.8	270	0.32	1.8	-	-	-	270	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.22	0.8
WNMG 080404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	265	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.8
WNMG 080408-KM:T5415	●	-	265	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.22	0.8
WNMG 080412-KM:T5415	●	1.2	260	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.28	0.8



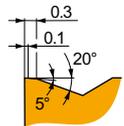
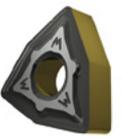
KR 칩 브레이커는 견고하며 주물의 황삭을 위한 첫 번째 선택입니다. 작은 포지티브 경사각과, 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 강 및 경질 소재에 적합합니다.

WNMG 080408E-KR:T5415	●	0.8	245	0.35	3.5	-	-	-	245	0.35	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.7
WNMG 080412E-KR:T5415	●	1.2	245	0.40	3.5	-	-	-	245	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
WNMG 080416E-KR:T5415	●	-	235	0.50	3.5	-	-	-	235	0.50	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.35	0.5



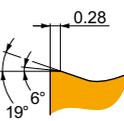
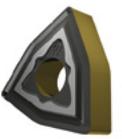
R 칩 브레이커는 견고하며 강 및 주철의 황삭용으로 설계되었습니다. 작은 포지티브의 경사각과 네거티브/안정적인 매우 넓은 이중 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 단단한 소재에도 적합합니다.

WNMG 080408E-R:T5415	●	0.8	230	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5415	●	1.2	235	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.23	1.0
WNMG 080416E-R:T5415	●	1.6	235	0.50	3.5	-	-	-	235	0.50	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3



W-M 칩 브레이커는 와이퍼 에지가 있으며 강 정삭용으로 설계되었습니다. 포지티브 레이크 각도와 포지티브이며 일반적인 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 주철에도 적합합니다.

WNMG 060412W-M:T5415	●	1.2	245	0.55	1.2	-	-	-	245	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



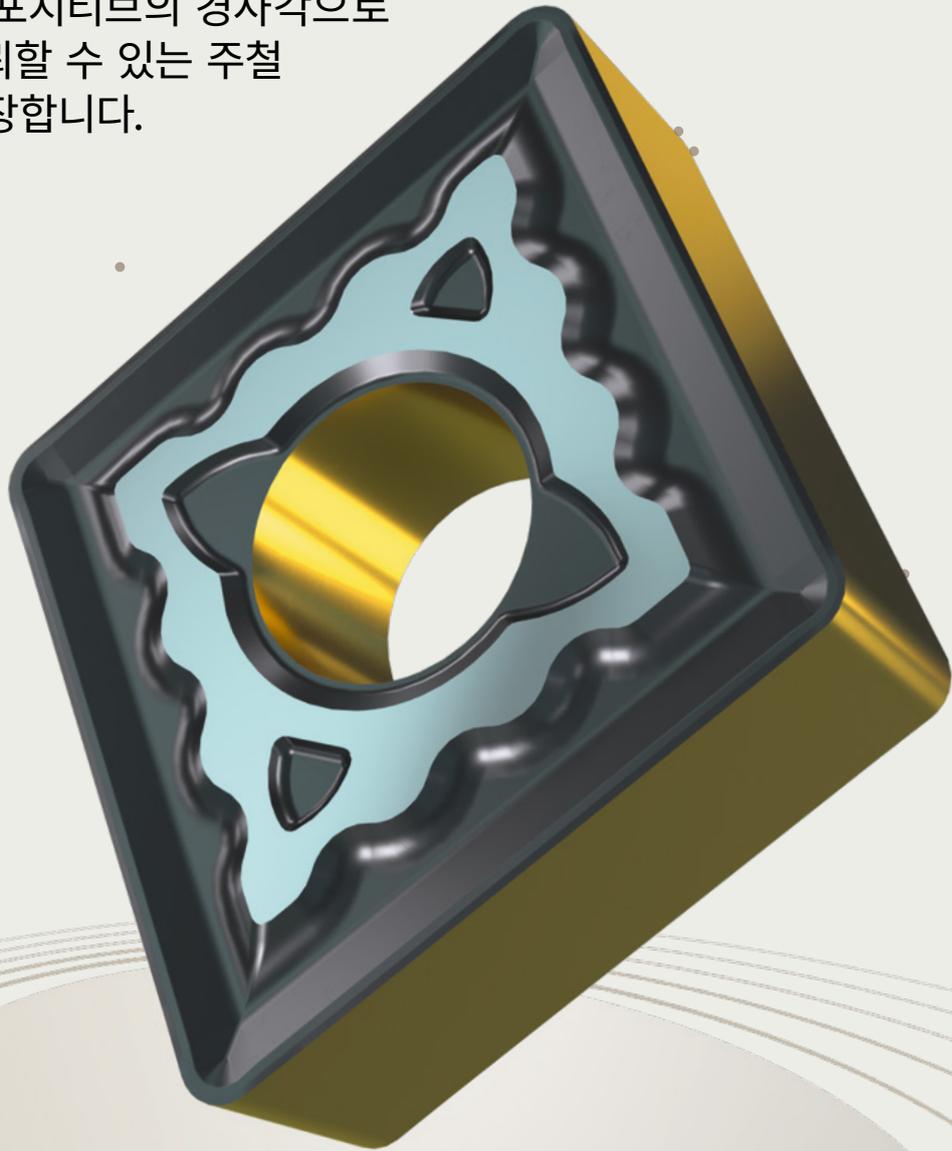
W-MR 칩 브레이커는 와이퍼 에지가 있으며 강의 정삭용으로 설계되었습니다. 포지티브 레이크 각도와 안정적이고 넓은 T-랜드가 특징입니다. 또한 상황에 따라 스테인리스강과 주철에도 적합합니다.

WNMG 080412W-MR:T5415	●	1.2	240	0.55	1.5	-	-	-	240	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

KM 칩브레이커

공구 수명 연장. 가동 중단 시간 단축.

넓은 T-랜드와 포지티브의 경사각으로
안정적이고 신뢰할 수 있는 주철
선삭가공을 보장합니다.





ISO N 소재용 P&G 폴리싱 정밀 GL. S-PM 인서트

비용 효율적인 절단 솔루션으로 생산성 향상



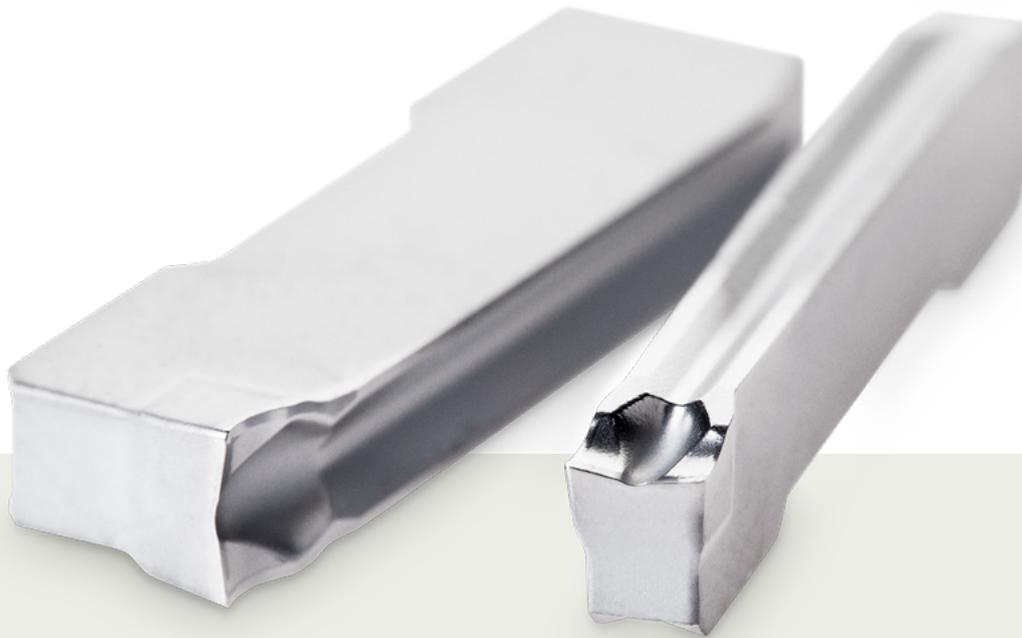
비철 소재 및 티타늄 기반 초합금의 깊은 절단 및 홈 가공을 위해 설계된 새로운 GL. S-PM 인sert를 소개합니다. 이 한 면 인서트는 큰 양의 경사각과 연마된 칩 브레이커가 특징이며, 연속 절삭에서 약 단속의 절삭까지 탁월한 칩 제어와 원활한 배출을 보장합니다.

H07 재종의 비코팅 WC-Co 카바이드로 제작된 이 인sert는 정삭 가공에서 중삭 가공에 적합하며 탁월한 내마모성과 연장된 공구 수명을 제공합니다. 2, 3, 4mm 폭으로 제공되는 이 인sert는 절삭 폭 공차가 $\pm 0.05\text{mm}$ 로 정밀도가 뛰어나 대량 생산 환경에 이상적입니다.

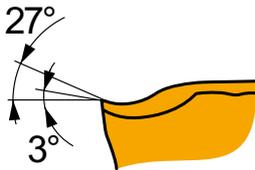




관련 제품

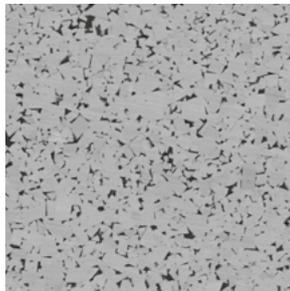


PM



단면 인서트에 큰 포지티브 레이크각이 있는 PM 형상으로 깊은 절단 및 연속 가공에서 약단속의 절삭에 가장 적합한 선택입니다.

H07



비철 금속 및 Ti-계 초합금의 정삭 가공에서 중삭 가공을 위해 설계된 ISO 범위 N10-N30 및 S01-S20 이내의 비코팅 WC-Co 카바이드.

GL. S-PM



단면 인서트

0.2mm 코너 R반경

절삭 폭 공차 ± 0.05 mm



특징 및 장점

프레스형 칩 브레이커는 칩 형성을 촉진하고 깊은 절삭시 칩 제어를 개선합니다.



안전한 칩 배출

공정 신뢰성을 높입니다.

연마된 칩 브레이커는 칩 유착을 줄이고 절삭 성능을 향상시킵니다.



칩 고착 최소화

부드럽고 중단 없는 절삭을 보장합니다.

단면 설계로 절삭의 유연성이 뛰어납니다.



무제한 절단 깊이

다양한 절삭 용도에 맞게 다양하게 사용할 수 있습니다.

사용 가능한 모든 GL 홀더 및 블레이드와 완벽하게 호환됩니다.



완벽한 통합

효율성을 향상시킵니다.

코드 지정으로 홀더와 인서트를 빠르게 매칭할 수 있습니다.



손쉬운 식별

빠른 공구 선택을 보장합니다.

날카로운 절삭날



절삭저항 최소화

연질 소재에서도 성능을 향상시킵니다.





기능 및 이점

우수한 절단 및 홈 가공을 위한 정밀의 재 정의

매우 작은 에지
호닝의 날카로운
절삭날

H07 재종

폴리싱 & 프레스
칩브레이커



성공사례

빠른 가공으로 절삭시간 40% 단축

고객 결과: 비코팅의 폴리싱 인서트는 절삭력이 낮아져 절삭속도를 높일 수 있어 생산성을 크게 향상시키고 절삭시간을 40% 단축하였습니다. 이러한 개선으로 고사양의 장비 없이도 더 효율적인 가공이 가능해졌습니다.



분야:	일반기계
적용:	절단 가공
소재:	6082 AlMgSi1
절삭유:	네

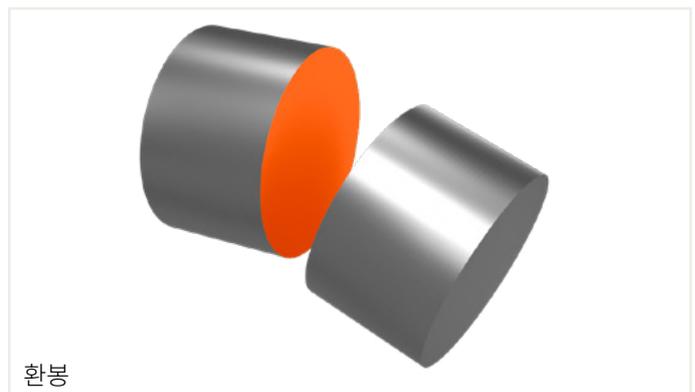
Dormer Pramet 솔루션:

GL3-S300M02-PM:H07

절삭데이터:

v_c	f_n	CD
76-100	0.13	35

WMG N1.3



환봉

v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), CD = 절삭 깊이 (mm)



성공사례

알루미늄 가공에서 우수한 칩 컨트롤 제어

고객 결과 : 새로운 GL 인서트는 깊은절단(CD=35mm)과 약단속 조건에서도 뛰어난 칩 제어와 깔끔한 표면을 제공했습니다. 부드러운 성능, 내구성, 높은 생산성을 보장했습니다. 비철소재의 고속 가공에 적합합니다.

플라스틱 가공의 정밀도와 효율성 향상

고객결과 : GL. S-PM 인서트는 플라스틱 가공에서 정밀하고 신뢰할수 있는 성능을 보여주며 고객의 목표를 쉽게 달성했습니다. 인서트는 부드러운 절삭, 효율적인 칩 제어, 깊은 가공에서도 우수한 결과를 보장했습니다. 부드러운 소재의 정밀 가공에 적합합니다.

분야:	일반기계
적용:	깊은 홈 가공
소재:	6082 AlMgSi1
절삭유:	네

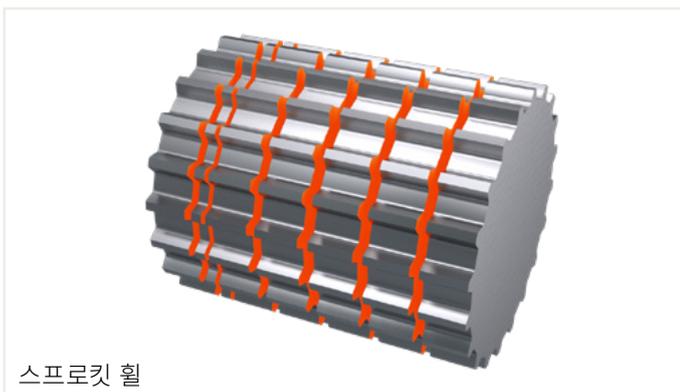
분야:	일반기계
적용:	절단 가공
소재:	플라스틱
절삭유:	네

Dormer Pramet 솔루션:		
GL3-S300M02-PM:H07		
절삭데이터:		
v_c	f_n	CD
350	0.13	35

WMG N1.3

Dormer Pramet 솔루션:		
GL3-S300M02-PM:H07		
절삭데이터:		
v_c	f_n	CD
250	0.10	40

WMG N4.1



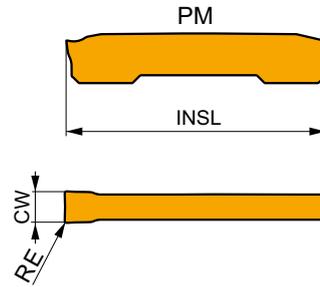
v_c = 절삭 속도(m/min), f_n = 회전당 이송량(mm/rev), CD = 절삭 깊이 (mm)



GL S - PM

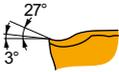


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	24.5
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



절삭 속도(vc) 및 이송(f)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)												



단면 인서트에 매우 포지티브한 레이크가 있는 PM 형상은 깊은 절단 및 연속 절단에서 약단속 절단에 가장 적합한 선택입니다.

GL2-S200M02-PM:H07	●	0.2	-	-	50	0.07	85	0.08	270	0.10	25	0.06	-	-	-	-
GL3-S300M02-PM:H07	●	0.2	-	-	50	0.09	85	0.10	270	0.12	25	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:H07	●	0.2	-	-	50	0.11	85	0.12	270	0.14	25	0.10	-	-	-	-

GL. S-PM 인서트

깊은 절삭. 완전한 제어.

뛰어난 칩 제어와 깊은 절삭을 위한
프레스 및 연마 칩 브레이커로 절단
작업을 향상시킵니다.





다용도 솔더 밀링 제품군

모든 가공에서 경제성을 갖춘 다양한 활용성



새로운 솔더 밀링 제품군으로 활용성과 비용 효율성을 높여보세요. STD 시리즈는 4개의 적응형 캐리어와 결합된 네 개의 삼각형 인서트가 특징입니다. 각 인서트는 3개의 절삭 날을 제공하여 공작물당 비용을 낮춥니다. 다양한 용도에 맞게 설계된 이 제품군에는 정삭, 중삭, 황삭 및 효율적인 알루미늄 가공을 위해 맞춤화된 4가지 특수 형상이 포함되어 있습니다.

최대 11mm의 절삭 깊이를 처리할 수 있는 이 다용도 제품군은 광범위한 밀링 요구 사항에 이상적입니다.





관련 제품

TDET-M



정밀 연마 인서트

스틸, 스테인리스 스틸 및 주철

중삭

TDET-R

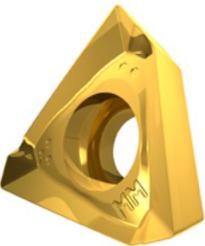


정밀 연마 인서트

강철, 주철 및 단단한 소재

황삭

TDET-MM

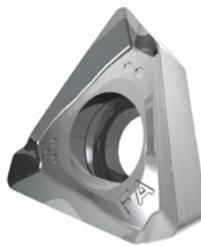


정밀 연마 인서트

스테인리스 스틸 및 슈퍼 합금

정삭에서 중삭

TDET-FA



정밀 연마 인서트

비철 재료

정삭에서 황삭

STD 17



웰던 생크

미터식 범위: 32 - 40mm

STD 17



원통형 생크

미터식 범위: 32 - 42mm

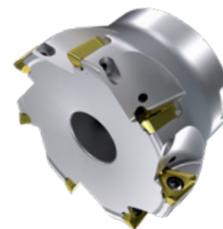
STD 17



모듈형 생크

미터식 범위: 32 - 40mm

STD 17



셸 바디

미터식 범위: 42 - 200mm



기능 및 이점

인서트

램핑, 헬리컬 보간, 슬롯팅, 플런지, 사각 솔더 밀링 등 다양한 분야에 적용할 수 있도록 설계되었습니다.

→ **운영의 다양성**
정지 시간과 공구 비용을 줄입니다.

세 개의 절삭날이 있는 삼각의 정밀 연마 포지티브 인서트.

→ **경제성 향상**
가공물 당 비용을 절감할 수 있습니다.

포지티브 레이크 각 설계로 더 부드러운 절삭과 향상된 표면 마감으로 이어집니다.

→ **최적화된 효율성**
에너지 소비를 줄이세요.

MM 형상은 HRSA의 원활한 가공으로 이어집니다.

→ **향상된 내구성**
프로세스 안정성을 보장합니다.

신뢰할 수 있는 네 가지 형상 M, MM, R 및 FA.

→ **간편한 공구 선택**
정삭, 중삭, 황삭 절삭 및 효율적인 알루미늄 가공에 적합합니다.





기능 및 이점

커터

웰던, 원통형, 모듈형 및 셸 타입 커터입

→ **다중 선택**
다양한 범위의 장비 크기를 지원합니다.

인서트 포켓의 최적화된 모양.

→ **간편하고 안전한**
인서트 클램핑.

대형 직경을 포함한 내부 절삭유의 전체 제품.

→ **향상된 공구 수명**
칩 배출을 개선합니다.

넓은 직경 범위와 다양한 날 피치로 제공되는 셸 타입 커터.

→ **다양한 옵션**
넓은 범위의 적용을 위한

고품질의 니켈 처리된 공구강으로 제작된 커터 바디.

→ **높은 내구성**
경화 커터 바디





가공 예제

공작물:	탄소강 플레이트(193 HB)
커터:	32A3R040B32-STD17D-C
삽입:	TDET 170408SR-M:M8330
소재:	1.1191/C45
절삭유:	압축 공기

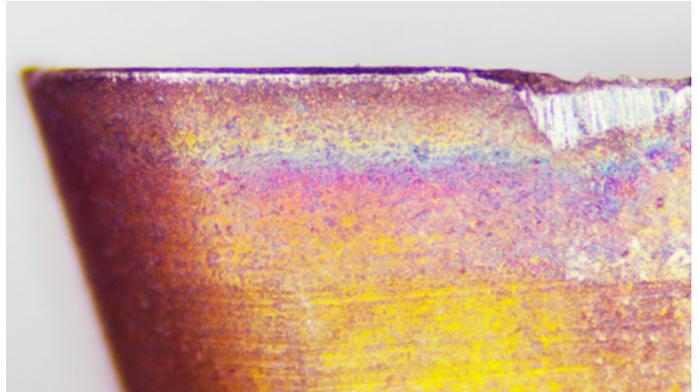
공작물:	스테인리스 스틸 플레이트(141 HB)
커터:	32A3R040B32-STD17D-C
삽입:	TDET 170408SR-MM:M6330
소재:	1.4404/316L
절삭유:	압축 공기

가공 데이터:				
v_c	f_z	a_p	a_e	공구 수명(분)
270	0.20	2.50	24	36

가공 데이터:				
v_c	f_z	a_p	a_e	도구 수명(분)
170	0.15	2.50	24	33

WMG P2.2

WMG M3.1



한 사진 TDET 170408SR-M:M8330, 모두 36분 후에 촬영한 사진입니다.

한 사진 TDET 170408SR-MM:M6330, 모두 33분 후에 촬영한 사진입니다.

v_c = 절삭 속도(m/min), f_z = 날당 이송(mm), a_p = 축 방향 절입 깊이(mm), a_e = 반경 방향 절입 깊이(mm)



가공 예제

공작물:	스테인리스 스틸 플레이트(147 HB)
커터:	32A3R040B32-STD17D-C
삽입:	TDET 170408SR-MM:M6330
소재:	1.4404/316L
절삭유:	수용성 오일 에멀전(10%)

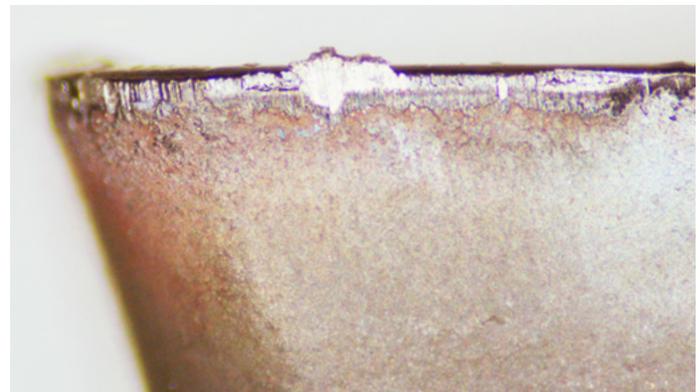
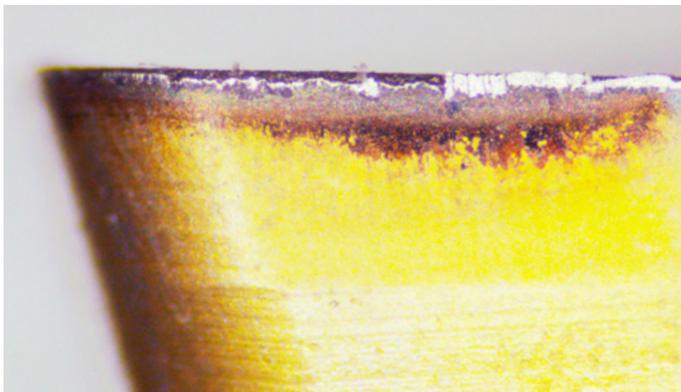
공작물:	주철 플레이트(219 HB)
커터:	50A05R-S90TD17D-C
삽입:	TDET 170408PR-R:M5315
소재:	GG25/FC250
절삭유:	수용성 오일 에멀전(10%)

가공 데이터:				
v_c	f_z	a_p	a_e	도구 수명(분)
90	0.12	2.5	24	46

가공 데이터:				
v_c	f_z	a_p	a_e	도구 수명(분)
340	0.25	2.5	40	55

WMG M3.1

WMG K1.2



한 사진 TDET 170408SR-MM:M6330, 모두 46분 후에 촬영한 사진입니다.

한 사진 TDET 170408PR-R:M5315, 모두 55분 후에 촬영한 사진입니다.

 v_c = 절삭 속도(m/min), f_z = 날당 이송(mm), a_p = 축 방향 절입 깊이(mm), a_e = 반경 방향 절입 깊이(mm)



STD17

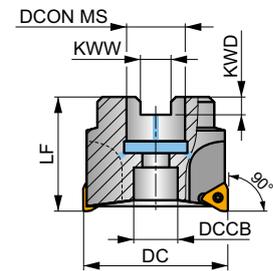
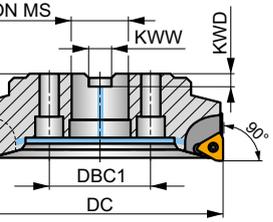
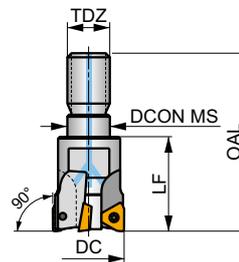
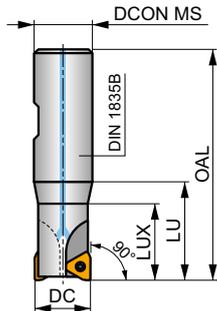
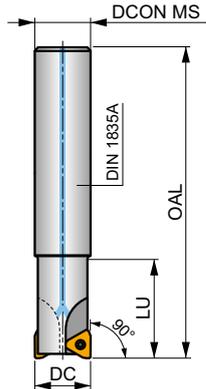
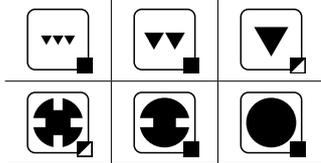
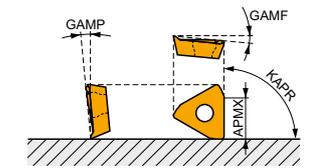


S

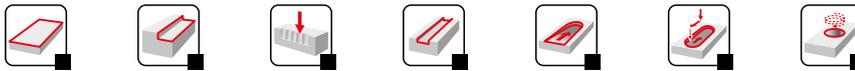


포지티브 설계 및 내부 절삭유를 갖춘 VER TD17 90° 사각 솔더밀 단면 TD.17 스타일 인서트와 11.0mm의 APMX를 활용한 다용도 90° 사각 솔더밀. 모든 공작물 소재의 광범위한 적용 분야에 적합합니다. 원통형, 웰던, 모듈형 및 아머 스타일, 디퍼런셜 피치 사용 가능. 공구 수명을 연장하기 위한 바디의 강화 처리.

KAPR	90°
APMX	11 mm



	0.04-0.4
	0.04-0.4



	DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)							
	32A2R034A32-STD17D-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-9	6	2	-	17700	✓	1.09	G113	C0411
	32A3R034A32-STD17D-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	1.06	G113	C0411
	32A3R080A32-STD17D-C	32	195	32	-	-	80	-	-	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	1.01	G113	C0411
	35A3R034A32-STD17D-C	35	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-9	6	3	-	17000	✓	1.09	G113	C0411
	42A4R080A32-STD17D-C	42	195	32	-	-	80	-	-	-	-	-8.5	6	4	✓	15500	✓	1.12	G113	C0411
	32A2R042B32-STD17D-C	32	110	32	-	-	42	38	-	-	-	-9	6	2	-	17700	✓	0.57	G113	C0411
	32A3R042B32-STD17D-C	32	110	32	-	-	42	38	-	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	0.55	G113	C0411
	40A3R050B32-STD17D-C	40	120	32	-	-	50	48	-	-	-	-8.5	6	3	-	15900	✓	0.68	G113	C0411
	40A4R050B32-STD17D-C	40	120	32	-	-	50	48	-	-	-	-8.5	6	4	✓	15900	✓	0.67	G113	C0411
	32A2R043M16-STD17D-C	32	66	17	-	-	-	43	M16	-	-	-9	6	2	-	17700	✓	0.20	G113	C0411
	32A3R043M16-STD17D-C	32	66	17	-	-	-	43	M16	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	0.18	G113	C0411
	40A3R043M16-STD17D-C	40	66	17	-	-	-	43	M16	-	-	-8.5	6	3	-	15900	✓	0.24	G113	C0411
	40A4R043M16-STD17D-C	40	66	17	-	-	-	43	M16	-	-	-8.5	6	4	✓	15900	✓	0.24	G113	C0411
	42A04R-S90TD17D-C	42	-	16	12.4	-	-	40	-	8.4	5.6	-8.5	6	4	✓	15500	✓	0.22	G113	C0412
	50A04R-S90TD17D-C	50	-	22	18.1	-	-	40	-	10.4	6.3	-8	6	4	✓	14200	✓	0.33	G113	C0413
	50A05R-S90TD17D-C	50	-	22	18.1	-	-	40	-	10.4	6.3	-8	6	5	✓	14200	✓	0.32	G113	C0413
	52A05R-S90TD17D-C	52	-	22	18.1	-	-	40	-	10.4	6.3	-8	6	5	✓	13900	✓	0.34	G113	C0413
	63A04R-S90TD17D-C	63	-	22	18.1	-	-	40	-	10.4	6.3	-7.5	6	4	✓	12600	✓	0.48	G113	C0413
	63A06R-S90TD17D-C	63	-	22	18.1	-	-	40	-	10.4	6.3	-7.5	6	6	✓	12600	✓	0.49	G113	C0413
	66A06R-S90TD17D-C	66	-	22	18.1	-	-	40	-	10.4	6.3	-7.5	6	6	✓	12300	✓	0.52	G113	C0413
	80A07R-S90TD17D-C	80	-	27	22.1	-	-	50	-	12.4	7	-7	6	7	✓	11200	✓	1.06	G113	C0414
	80A08R-S90TD17D-C	80	-	27	22.1	-	-	50	-	12.4	7	-7	6	8	✓	11200	✓	1.03	G113	C0414
	100A08R-S90TD17D-C	100	-	32	45.1	-	-	50	-	14.4	8	-6.5	6	8	✓	10000	✓	1.66	G113	C0415
	100A10R-S90TD17D-C	100	-	32	45.1	-	-	50	-	14.4	8	-6.5	6	10	✓	10000	✓	1.62	G113	C0415
	115A10R-S90TD17D-C	115	-	32	45.1	-	-	50	-	14.4	8	-6.5	6	10	✓	9300	✓	2.03	G113	C0415
	125A10R-S90TD17D-C	125	-	40	56.1	-	-	63	-	16.4	9	-6.5	6	10	✓	8900	✓	3.00	G113	C0415
	125A12R-S90TD17D-C	125	-	40	56.1	-	-	63	-	16.4	9	-6.5	6	12	✓	8900	✓	2.98	G113	C0415



	DC	OAL	DCONIMS	DCCB	DBC1	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
	140A12R-S90TD17D-C	140	-	40	56.1	-	-	63	-	16.4	9	-4	6	12	✓	8400	✓	3.56	G1113 C0415
	160C13R-S90TD17D-C	160	-	40	-	66.7	-	63	-	16.4	9.25	-5	6	13	✓	7900	✓	4.96	G1113 C0416
	175C14R-S90TD17D-C	175	-	40	-	66.7	-	63	-	16.4	9.25	-5	6	14	✓	7500	✓	5.66	G1113 C0416
	200C15R-S90TD17D-C	200	-	60	-	101.6	-	63	-	25.7	14.25	-5	6	15	✓	7000	✓	8.12	G1113 C0417

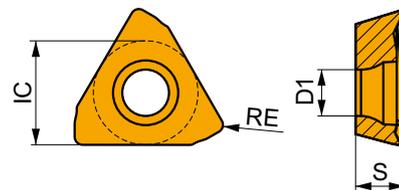
	G1113		TD.T 1704..
--	-------	--	-------------

CO411	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	Flag T15P	-	-	-	-	-	-	-
CO412	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	SDRT15P-T	HCS 0840C	-	-	-	-	-
CO413	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	SDRT15P-T	HS 1030C	-	-	-	-	-
CO414	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	SDRT15P-T	HS 1230C	-	-	-	-	-
CO415	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	SDRT15P-T	-	-	-	-	-	-
CO416	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	SDRT15P-T	HS 1240C	HSD 0825C	CAC 160C	-	-	HXK 5
CO417	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	SDRT15P-T	HS 1655C	HSD 1025C	CAC 200C	-	-	HXK 7

TDET 17

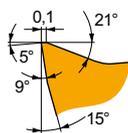
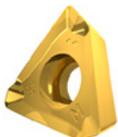


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1704	10.300	4.40	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/Continuous cut	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap															
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)															



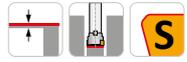
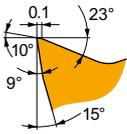
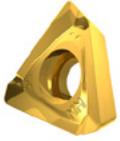
M 형상은 다목적이며 다양한 작업 조건에서 가장 먼저 선택됩니다. 포지티브 레이크, 중간 T-랜드 및 중간 가공을 위한 절삭날의 라운딩으로 설계되었습니다.

TDET 170404SR-M:M8330	●	0.4	■	165	0.14	4.0	■	95	0.13	4.0	■	155	0.14	4.0	■	40	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170404SR-M:M8340	●	0.4	■	150	0.14	4.0	■	90	0.13	4.0	■	140	0.14	4.0	■	35	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-M:8215	●	0.8	■	200	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	190	0.14	4.0	■	50	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-M:M6330	●	0.8	■	170	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	-	-	-	■	50	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-M:M8310	●	0.8	■	220	0.14	4.0	■	110	0.13	4.0	■	205	0.14	4.0	■	-	-	-	-	-	-
TDET 170408SR-M:M8330	●	0.8	■	195	0.14	4.0	■	115	0.13	4.0	■	185	0.14	4.0	■	45	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-M:M8340	●	0.8	■	180	0.14	4.0	■	105	0.13	4.0	■	170	0.14	4.0	■	45	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-M:M9325	●	0.8	■	250	0.14	4.0	■	-	-	-	■	235	0.14	4.0	■	-	-	-	-	-	-
TDET 170416SR-M:M8330	●	1.6	■	220	0.14	4.0	■	130	0.13	4.0	■	205	0.14	4.0	■	55	0.11	3.2	-	-	-
TDET 170416SR-M:M8340	●	1.6	■	200	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	190	0.14	4.0	■	50	0.11	3.2	-	-	-



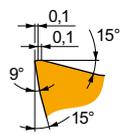
절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



MM 형상은 날카롭고 정삭용으로 사용되며 오버행이 크거나 벽이 얇고 슬림한 공작물 가공에 적합합니다. 높은 포지티브 레이크, 좁은 T-랜드 및 가벼운 가공을 위한 절삭날의 라운딩으로 설계되었습니다.

TDET 170404SR-MM:M6330	●	0.4	145	0.13	4.0	105	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170404SR-MM:M8340	●	0.4	155	0.13	4.0	90	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-MM:M6330	⊕	0.8	170	0.13	4.0	120	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-MM:M8330	⊕	0.8	205	0.13	4.0	120	0.12	4.0	-	-	-	615	0.16	4.0	50	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-MM:M8340	⊕	0.8	185	0.13	4.0	110	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-MM:M8345	⊕	0.8	145	0.13	4.0	85	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170408SR-MM:M9340	⊕	0.8	235	0.13	4.0	140	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170416SR-MM:M6330	⊕	1.6	195	0.13	4.0	135	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.10	3.2	-	-	-
TDET 170416SR-MM:M8340	⊕	1.6	200	0.13	4.0	120	0.12	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.10	3.2	-	-	-



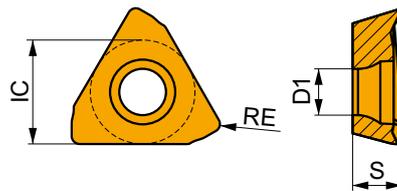
R 형상은 강하며 황삭 및 무거운 작업 조건에 사용됩니다. 약간 양의 레이크, 넓은 T-랜드, 거친 가공을 위한 절삭날의 라운딩으로 설계되었습니다.

TDET 170408PR-R:8215	⊕	0.8	185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	-	-	-	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M5315	⊕	0.8	240	0.20	4.0	-	-	-	225	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M8310	⊕	0.8	200	0.20	4.0	100	0.18	4.0	190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M8330	⊕	0.8	185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	-	-	-	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M9325	⊕	0.8	225	0.20	4.0	-	-	-	210	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.13	1.1
TDET 170416PR-R:M5315	⊕	1.6	265	0.20	4.0	-	-	-	250	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.13	1.1
TDET 170416PR-R:M8330	⊕	1.6	200	0.20	4.0	120	0.18	4.0	190	0.20	4.0	-	-	-	50	0.18	3.2	40	0.13	1.1

TDET 17-FA

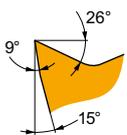


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1704	10.300	4.40	4.76



절삭 속도(vc), 이송(f) 및 절삭 깊이(ap)에 대한 적합성 및 시작 값입니다. 자세한 계산은 가공 계산기 앱을 참고하세요.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



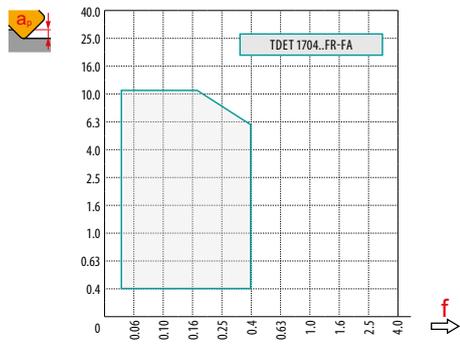
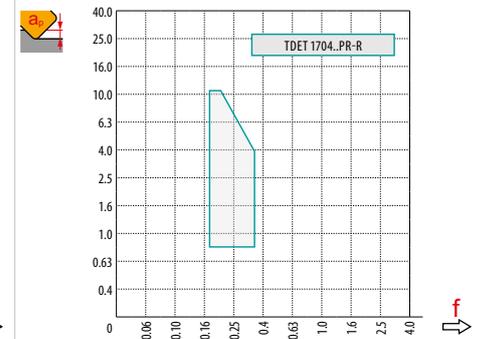
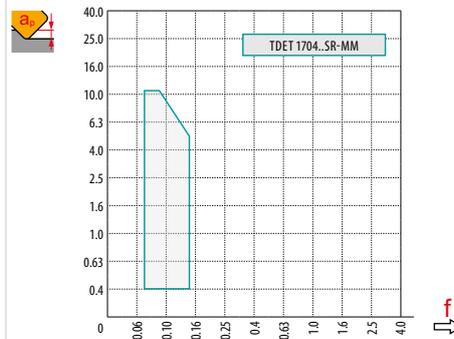
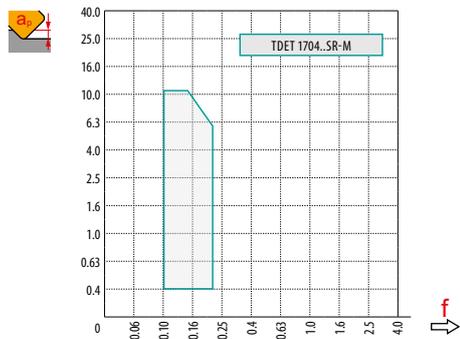
FA 형상은 날카롭고 비철 합금 가공에 사용되며, 오버행이 크거나 벽이 얇고 슬림한 공작물 가공에 적합합니다. 고도의 포지티브 레이크가 있는 연마 및 연삭 디자인.

TDET 170408FR-FA:HF7	●	0.8	-	-	-	-	-	-	210	0.24	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TDET 170408FR-FA:M0315	●	0.8	-	-	-	-	-	-	480	0.24	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



a_p DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%	60%	70%	75%	80%	90%	100%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	TDET 17-M			TDET 17-MM			TDET 17-R		TDET 17-FA
	0.4	0.8	1.6	0.4	0.8	1.6	0.8	1.6	0.8
	1.7	1.3	0.5	1.7	1.3	0.5	1.3	0.5	1.3



a_p	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00	11.00
	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10



DC	RPMX	APMX//I
32	2.3°	3.9/100
35	2.1°	3.5/100
40	2.0°	3.3/100
42	2.0°	3.3/100
50	1.0°	1.6/100
52	1.0°	1.6/100
63	1.0°	1.6/100
66	0.8°	1.2/100

DC	RPMX	APMX//I
80	0.8°	1.2/100
100	0.7°	1.1/100
115	0.5°	0.7/100
125	0.5°	0.7/100
140	0.4°	0.5/100
160	0.4°	0.5/100
175	0.4°	0.5/100
200	0.3°	0.4/100



DC	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
32	54.1	63.0	2.8	3.9
35	63.7	69.0	3.3	3.9
40	70.5	79.0	3.3	4.3
42	74.5	83.0	3.6	4.5
50	90.3	99.0	2.2	2.7
52	94.3	103.0	2.3	2.8
63	116.1	125.0	2.9	3.4
66	122.1	131.0	2.5	2.9

DC	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
80	150.0	159.0	3.1	3.5
100	190.0	199.0	3.5	3.8
115	220.0	229.0	2.9	3.1
125	240.0	249.0	3.2	3.4
140	270.0	279.0	2.9	3.0
160	310.0	319.0	3.3	3.5
175	340.0	349.0	3.6	3.8
200	390.0	399.0	3.1	3.3



DC	a ₀	f _{max}
32	1.2	0.14
35	1.2	0.14
40	1.2	0.13
42	1.2	0.13
50	1.2	0.13
52	1.2	0.13
63	1.2	0.12
66	1.2	0.12

DC	a ₀	f _{max}
80	1.2	0.12
100	1.2	0.11
115	1.2	0.11
125	1.2	0.11
140	1.2	0.10
160	1.2	0.10
175	1.2	0.10
200	1.2	0.10



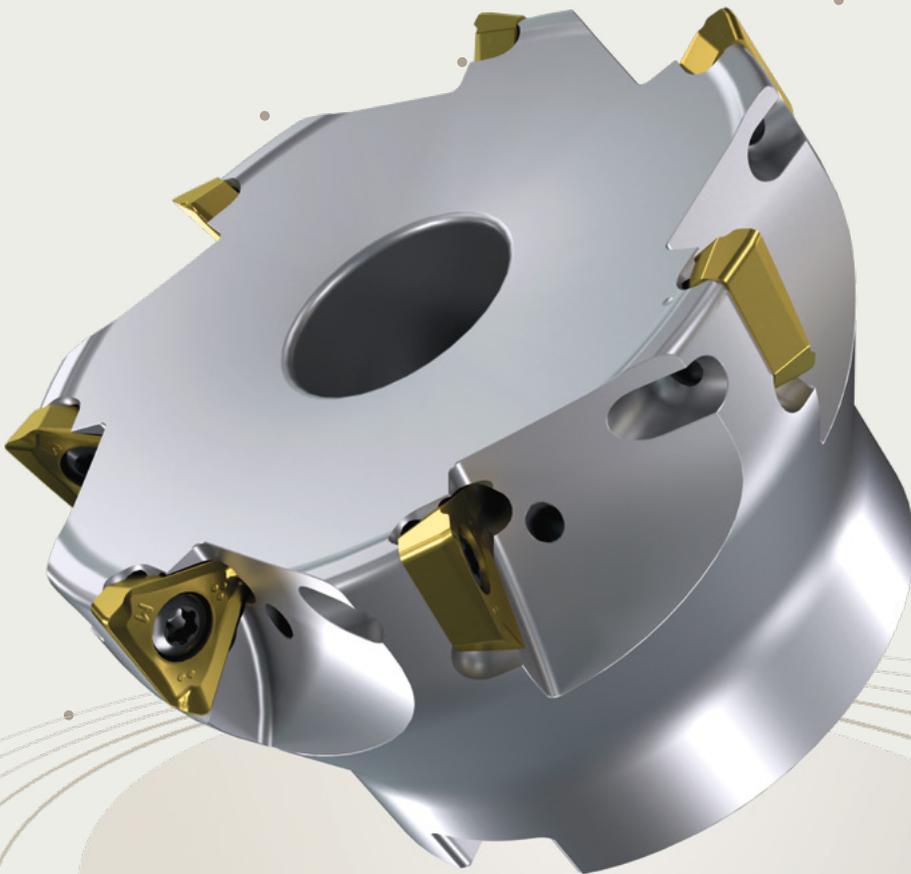
DC	G _{max}	f _{max}
32	2.5	0.10
35	2.5	0.10
40	2.5	0.10
42	2.5	0.10
50	2.5	0.10
52	2.5	0.10
63	2.5	0.11
66	2.5	0.11

DC	G _{max}	f _{max}
80	2.5	0.11
100	2.5	0.12
115	2.5	0.12
125	2.5	0.12
140	2.5	0.13
160	2.5	0.13
175	2.5	0.13
200	2.5	0.13

STD 시리즈

더 많이 가공하고, 지출을 줄이세요.

삼각 인서트와 4개의 적용가능한
커터로 다목적 밀링 성능 달성





카피 밀링용 양면 원형 인서트

효율성을 극대화하는 동시에 개당 비용 절감



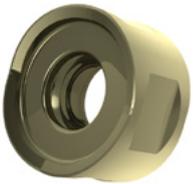
까다로운 적용 분야를 위해 설계된 새로운 카피 밀링 제품군인 SRN을 소개합니다. 8개의 절삭 날을 갖춘 경제적인 양면 원형 인서트가 특징인 SRN은 금속 제거율을 극대화하는 동시에 소재 비용을 최대 20%까지 절감합니다. 포지티브 형상은 부드럽고 효율적인 절삭을 보장하며, 향상된 안정성으로 고온 합금도 정밀 가공할 수 있습니다. 경 및 중 절삭 형상이 모두 제공되는 SRN은 항공우주, 에너지 및 기타 고성능 가공이 필요한 산업에 이상적인 솔루션입니다.





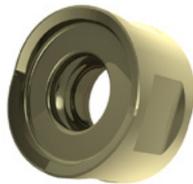
관련 제품

RNMU-MM



경제적 양면 원형 인서트
연강, 스테인리스강, HRSA
중삭 가공

RNMU-MF



경제적 양면 원형 인서트
연강, 스테인리스강, HRSA
경질 가공

SRN 10



원통형 샹크
미터식 범위: 25 - 32mm

SRN 10



모듈식 샹크
미터식 범위: 25 - 42 mm

SRN 10



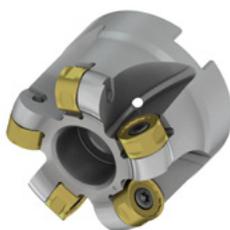
셸 바디
미터식 범위: 40 - 52mm

SRN 12



모듈식 샹크
미터식 범위: 32 - 40mm

SRN 12



셸 바디
미터식 범위: 50 - 80 mm



기능 및 이점

인서트

8개의 절삭날이 있는 양면 원형 인서트.

→ **효율성 극대화**
소재 비용을 최대 20%까지 절감합니다.

포지티브 절삭 형상으로 부드럽고 부하가 적은 절삭을 보장합니다.

→ **향상된 성능**
전력 소비를 최소화합니다.

클리어런스 페이스의 인덱싱으로 클램핑 안정성이 향상됩니다.

→ **향상된 신뢰성**
가공 프로세스의 안정성을 향상시킵니다.

MM 및 MF 형상으로 공구 선택이 용이합니다.

→ **최적화된 정밀도**
까다로운 환경에서도.





기능 및 이점

커터

원통형, 모듈형 및 셀 스타일 커터.

→ **다양한 선택**
다양한 장비의 크기에 맞게 선택할 수 있습니다.

최적화된 인서트 포켓 모양.

→ **간단하고 안전한**
인서트 클램핑.

전체 제품군에 내부 절삭유 사용.

→ **공구 수명 향상**
더 나은 칩 배출.

고품질의 니켈 처리된 공구강으로 제작된 커터 본체.

→ **높은 내구성**
경화 커터 바디.

기능 세부 정보

양면 원형 인서트

내부 절삭유 채널

8개의 사용 가능한 커팅 엣지





가공 사례

더 깔끔한 작업으로 **30% 더 긴** 공구 수명 달성

강 페이스 밀링의 경우, RNMU 1004OT-MM:M6040 커터는 경쟁 제품보다 30% 더 긴 64분의 공구 수명을 제공했습니다. 수용성 오일 에멀전은 칩 배출을 개선하고 더 부드럽고 효율적인 성능을 보장합니다.

향상된 안정성으로 공구 수명 **20% 연장**

RNMU 1004MOT-MF:M6040 커터는 공구 수명을 30분으로 연장하여 20% 향상되었습니다. 날카로운 형상으로 까다로운 공구 오버행 조건에서도 안정적인 안정성을 제공합니다.

가공물:	강
커터:	25E3R060A20-SRN10-C
인서트:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
소재:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
절삭유:	오일 에멀전

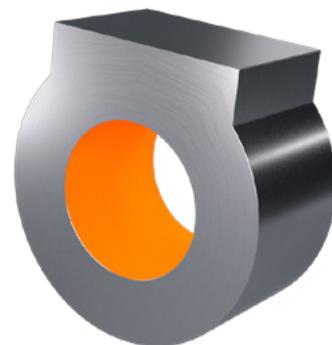
가공물:	스테인리스 스틸 부품
커터:	25E3R035M12-SRN10-C
인서트:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
소재:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
절삭유:	오일 에멀전

가공 데이터:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	도구 수명 (분)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

가공 데이터:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	도구 수명 (분)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG P4.2

WMG M3.1



v_c = 절삭 속도(m/min), f_z = 날당 이송(mm), a_p = 축방향 절삭 깊이(mm), a_e = 반경방향 절삭 깊이(mm), TOH = 총 오버행 길이(mm)



가공 사례

40% 더 길어진 공구 수명으로 생산성 극대화

RNMU 1205MOT-MF:M6040 커터는 50분의 공구 수명을 달성하여 경쟁 제품보다 40% 더 뛰어난 성능을 발휘하였습니다. 오일 에멀전이 부드러운 가공과 탁월한 칩 제어를 보장하였습니다.

20% 더 길어진 공구 수명과 더 매끄러운 결과물로 더 스마트한 절삭

RNMU 1205MOT-MF:M6040 커터는 공구 수명이 44분으로 경쟁사보다 20% 더 길어졌습니다. 압축 공기 냉각으로 칩 제어 및 공정 일관성이 향상되었습니다.

가공물:	스테인리스 스틸 터빈 블레이드
커터:	63A07R-SMORN12-C
인서트:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
소재:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
절삭유:	오일 에멀전

가공물:	주철 블레이드
커터:	63A07R-SMORN12-C
인서트:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
소재:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
절삭유:	압축 공기

가공 데이터:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	도구 수명 (분)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



가공 데이터:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	도구 수명 (분)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = 절삭 속도(m/min), f_z = 날당 이송(mm), a_p = 축방향 절삭 깊이(mm), a_e = 반경방향 절삭 깊이(mm), TOH = 총 오버행 길이(mm)

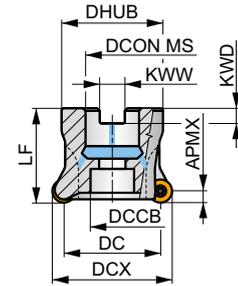
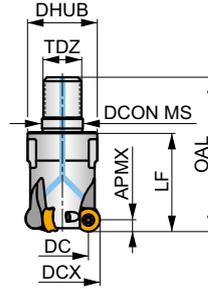
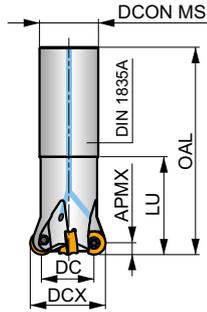
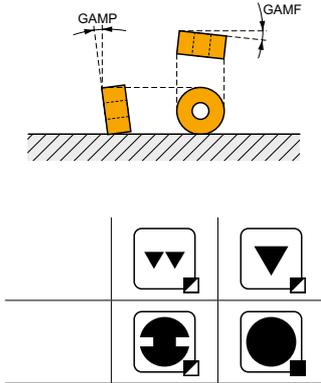


SRN10



이중 네거티브 설계와 내부 냉각수가 있는 ECON RN10 복사기 APMX 4.5mm의 양면 네거티브 인서트 RNMU 10을 사용하는 경제적인 카피 밀입입니다. 페이스 밀링, 카피 밀링 및 고속 절삭에 적합합니다. 원통형, 모듈형 및 아버 스타일로 제공됩니다. 공구 수명을 연장하기 위해 바디를 처리했습니다.

APMX	4.5 mm
------	--------



	0.08 - 0.23
	0.08 - 0.23



	DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
25E3R060A25-SRN10-C	25	15	150	25	-	-	60	-	-	-	-	-14	-4	3	-	18500	✓	0.48	G110	C0404
32E4R070A32-SRN10-C	32	22	131	32	-	-	70	-	-	-	-	-12	-4	4	-	16300	✓	0.67	G110	C0404
25E3R032M12-SRN10-C	25	15	54	12.5	22	-	-	32	M12	-	-	-14	-4	3	-	18500	✓	0.08	G110	C0404
32E4R042M16-SRN10-C	32	22	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	16300	✓	0.20	G110	C0404
35E4R042M16-SRN10-C	35	25	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	15600	✓	0.21	G110	C0404
42E5R042M16-SRN10-C	42	32	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	5	-	14200	✓	0.24	G110	C0404
40A05R-SMORN10-C	40	30	-	16	38	14.1	-	40	-	5.6	8.4	-12	-4	5	-	14600	✓	0.22	G110	C0405
50A06R-SMORN10-C	50	40	-	22	48	18.1	-	40	-	6.3	10.4	-12	-4	6	-	13000	✓	0.35	G110	C0406
52A06R-SMORN10-C	52	42	-	22	48	18.1	-	40	-	6.3	10.4	-12	-4	6	-	12800	✓	0.36	G110	C0406

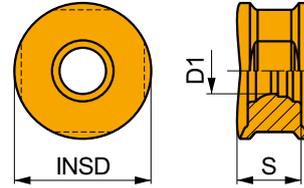
	RNMU 1004..
--	-------------

C0404	US63009A-T09P	2.0	M3	9	FLAG T09P	-	-	-
C0405	US63009A-T09P	2.0	M3	9	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 0830C
C0406	US63009A-T09P	2.0	M3	9	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030C

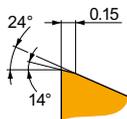
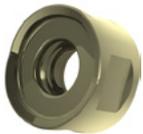


RNMU10

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1004	10.000	3.40	4.45

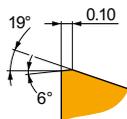
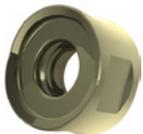


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



MF - 가벼운 가공을 위한 매우 긍정적인 디자인의 MF 지오메트리.

RNMU 1004MOT-MF:M6030	✳	-	-	-	■	140	0.10	3.0	-	-	-	-	-	■	55	0.08	2.4	-	-	-	
RNMU 1004MOT-MF:M6040	✳	-	■	205	0.11	3.0	■	120	0.10	3.0	-	-	-	-	■	50	0.08	2.4	-	-	-



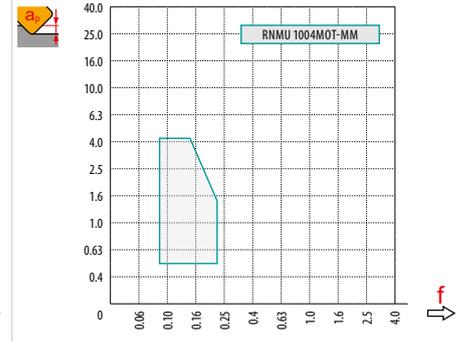
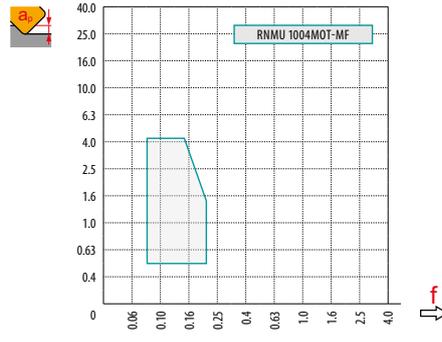
MM - 네거티브 T-랜드와 포지티브 디자인으로 중간 가공을 위한 MM 지오메트리.

RNMU 1004MOT-MM:M6030	✳	-	-	-	■	130	0.12	3.0	-	-	-	-	-	■	55	0.09	2.4	-	-	-	
RNMU 1004MOT-MM:M6040	✳	-	■	195	0.13	3.0	■	115	0.12	3.0	-	-	-	-	■	45	0.09	2.4	-	-	-



a_e / DCX	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%	60%	70%	75%	80%	90%	100%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RNMU 10-MF	RNMU 10-MM
	5.0	5.0
	-	-



DCX	a_e	0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
25		15.00	17.43	18.41	19.36	21.00	22.14	23.00	23.66	24.17	24.54	24.80	24.95
32		22.00	24.43	25.41	26.36	28.00	29.14	30.00	30.66	31.17	31.54	31.80	31.95
35		25.00	27.43	28.41	29.36	31.00	32.14	33.00	33.66	34.17	34.54	34.80	34.95
40		30.00	32.43	33.41	34.36	36.00	37.14	38.00	38.66	39.17	39.54	39.80	39.95
42		32.00	34.43	35.41	36.36	38.00	39.14	40.00	40.66	41.17	41.54	41.80	41.95
50		40.00	42.43	43.41	44.36	46.00	47.14	48.00	48.66	49.17	49.54	49.80	49.95
52		42.00	44.43	45.41	46.36	48.00	49.14	50.00	50.66	51.17	51.54	51.80	51.95
	a_e	0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
		-	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10



DCX	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
5.0	μm	0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000

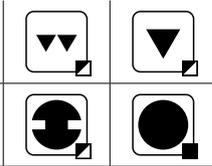
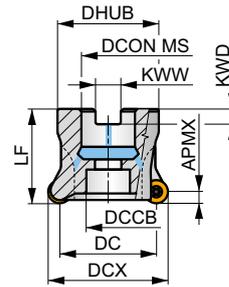
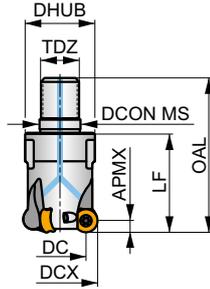
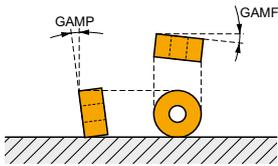


SRN12



이중 네거티브 설계와 내부 냉각수가 있는 ECON RN12 복사기 APMX 5.5mm의 양면 네거티브 인서트 RNMU 12를 사용하는 경제적인 카피 밀입니다. 페이스 밀링, 카피 밀링 및 고이송 절삭에 적합합니다. 모듈형 및 아버 스타일로 제공됩니다. 공구 수명을 연장하기 위해 본체 처리.

APMX	5.5 mm
------	--------



	0.11-0.31
	0.11-0.31



	DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	32E3R042M16-SRN12-C	32	20	65	17	29	-	42	M16	-	-	-14	-4	3	-	16600	✓	0.19	GI111	C0400
	40E4R042M16-SRN12-C	40	28	65	17	29	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	14800	✓	0.24	GI111	C0400
	50A05R-SMORN12-C	50	38	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	5	-	13200	✓	0.31	GI111	C0401
	50A06R-SMORN12-C	50	38	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	6	-	13200	✓	0.32	GI111	C0401
	52A05R-SMORN12-C	52	40	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	5	-	13000	✓	0.33	GI111	C0401
	52A06R-SMORN12-C	52	40	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	6	-	13000	✓	0.34	GI111	C0401
	63A07R-SMORN12-C	63	51	-	27	58	22.1	50	-	12.4	7	-11	-4	7	-	11800	✓	0.68	GI111	C0402
	66A07R-SMORN12-C	66	54	-	27	58	22.1	50	-	12.4	7	-11	-4	7	-	11500	✓	0.73	GI111	C0402
	80A08R-SMORN12-C	80	68	-	27	58	22.1	50	-	12.4	7	-10	-4	8	-	10500	✓	0.98	GI111	C0402



GI111



RNMU 1205..

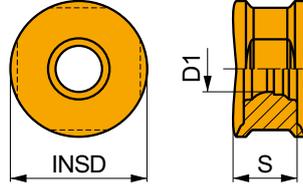
C0400	US64010A-T15P	3.5	M4	10	FLAG T15P	-	-
C0401	US64010A-T15P	3.5	M4	10	-	SDRT15P-T	HS 1030C
C0402	US64010A-T15P	3.5	M4	10	-	SDRT15P-T	HS 1230C



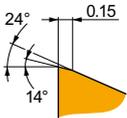
RNMU12



	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.000	4.40	5.40

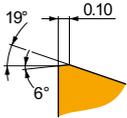
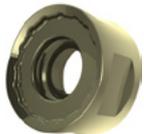


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



MF - 가벼운 가공을 위한 매우 긍정적인 디자인의 MF 지오메트리.

RNMU 1205MOT-MF:M6030	✳	-	-	-	-	■	125	0.14	4.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.11	3.2	-	-	-
RNMU 1205MOT-MF:M6040	✳	-	■	190	0.15	4.0	■	110	0.14	4.0	-	-	-	-	-	■	45	0.11	3.2	-	-	-



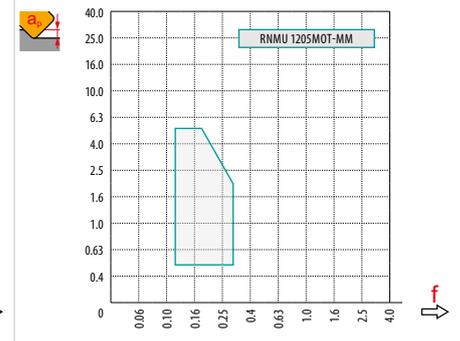
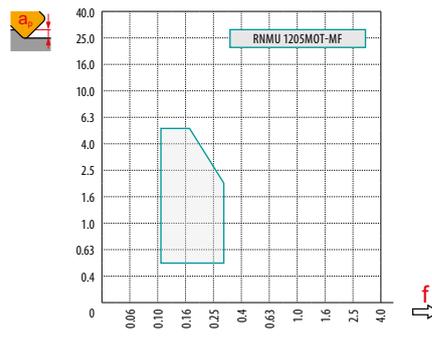
MM - 네거티브 T-랜드와 포지티브 디자인으로 중간 가공을 위한 MM 지오메트리.

RNMU 1205MOT-MM:M6030	✳	-	-	-	-	■	120	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.12	3.2	-	-	-
RNMU 1205MOT-MM:M6040	✳	-	■	185	0.17	4.0	■	110	0.15	4.0	-	-	-	-	-	■	45	0.12	3.2	-	-	-



a_e DCX	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%	60%	70%	75%	80%	90%	100%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	RNMU 12-MF	RNMU 12-MM
	6.0	6.0
	-	-



DCX	a_e	0.00	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50
32		20.00	24.80	26.63	27.94	28.94	29.75	30.39	30.91	31.31	31.62	31.83	31.96
40		28.00	32.80	34.63	35.94	36.94	37.75	38.39	38.91	39.31	39.62	39.83	39.96
50		38.00	42.80	44.63	45.94	46.94	47.75	48.39	48.91	49.31	49.62	49.83	49.96
52		40.00	44.80	46.63	47.94	48.94	49.75	50.39	50.91	51.31	51.62	51.83	51.96
63		51.00	55.80	57.63	58.94	59.94	60.75	61.39	61.91	62.31	62.62	62.83	62.96
66		54.00	58.80	60.63	61.94	62.94	63.75	64.39	64.91	65.31	65.62	65.83	65.96
80	68.00	72.80	74.63	75.94	76.94	77.75	78.39	78.91	79.31	79.62	79.83	79.96	
	a_e	0.00	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50
		-	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11



DCX	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80	0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657	
RE	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



매 순간의 확실함

우리는 현재와 미래에도 함께 세상을 계속 변화시켜 나갈 것입니다. 저희는 커뮤니티가 언제 어디서나 적절한 조언, 도구, 교육에 간편하게 접근하여 업무를 완수할 수 있다는 자신감을 가질 수 있도록 돕고자 합니다. 고객이 오늘 목표를 달성하고 내일을 준비할 수 있도록 확실성을 제공합니다.

도움이 필요하신가요?
영업 지원팀에 문의하세요



**Certainty
at every turn**TM

앱 다운로드



라이브러리 앱



계산기 앱