

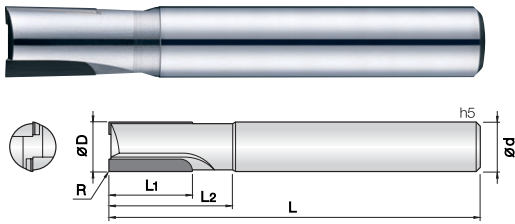
- **알루미늄 합금 및 비철 금속 전용 PCD 엔드밀**
 - LASER 가공으로 날부 인선을 $5\mu\text{m}$ 이하로 구현하여 탁월한 절삭성능과 피삭재의 표면 조도가 뛰어납니다.
 - 뛰어난 동심도로 제작되어 정밀가공이 가능합니다.
 - 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for aluminum alloys and non-ferrous metals.**
 - Laser processing enables the blade to be less than $5\mu\text{m}$, providing excellent cutting performance and surface finish of the workpiece.
 - Designed with excellent concentricity for precision machining.
 - An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø3 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm
ø16	+0 ~ -0.022mm

단위 : mm

[illegible]



- **알루미늄 합금 및 비철 금속 전용 PCD 엔드밀**
- LASER 가공으로 날부 인선을 $5\mu\text{m}$ 이하로 구현하여 탁월한 절삭성능과 피삭재의 표면 조도가 뛰어납니다.
- 뛰어난 동심도로 제작되어 정밀가공이 가능합니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- Laser processing enables the blade to be less than $5\mu\text{m}$, providing excellent cutting performance and surface finish of the workpiece.
- Designed with excellent concentricity for precision machining.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.

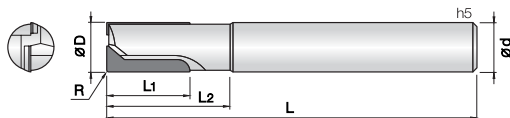


D Size	D Tolerance
ø3 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm
ø16 ~ 20	+0 ~ -0.022mm

단위 : mm

Order Number	날경 Diameter D ×R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d	비고
1PCD 030 080 S04	3 X R0.1	4	8	50	4	
2PCD 040 100 S06	4 X R0.1	5	10	50	6	
2PCD 060 200 S06	6 X R0.1	10	20	60	6	
2PCD 060 250 S06	6 X R0.1	15	25	60	6	
2PCD 060 250 080	6 X R0.1	15	25	80	6	
2PCD 080 200 S08	8 X R0.1	10	20	60	8	
2PCD 080 250 S08	8 X R0.1	15	25	60	8	
2PCD 080 300 S08	8 X R0.1	20	30	70	8	
2PCD 080 300 100	8 X R0.1	20	30	100	8	
2PCD 100 250 S10	10 X R0.1	10	25	70	10	
2PCD 100 300 S10	10 X R0.1	15	30	70	10	
2PCD 100 300 080	10 X R0.1	20	30	80	10	
2PCD 100 300 110	10 X R0.1	20	30	110	10	
2PCD 120 250 S12	12 X R0.1	10	25	80	12	
2PCD 120 300 S12	12 X R0.1	15	30	80	12	
2PCD 120 300 090	12 X R0.1	20	30	90	12	
2PCD 120 300 130	12 X R0.1	20	30	130	12	
2PCD 160 250 S16	16 X R0.1	10	25	90	16	
2PCD 160 300 S16	16 X R0.1	15	30	90	16	
2PCD 160 350 S16	16 X R0.1	20	35	100	16	
2PCD 200 250 S20	20 X R0.1	10	25	90	20	
2PCD 200 300 S20	20 X R0.1	15	30	90	20	
2PCD 200 300 100	20 X R0.1	20	30	100	20	

Order Number	날경 Diameter D×R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	샹크 Shank Dia d	비고
3PCD 120 300 090	12 X R0.1	20	30	90	12	
3PCD 160 250 S16	16 X R0.1	15	25	90	16	
3PCD 160 350 S16	16 X R0.1	20	35	130	16	
3PCD 160 400 S16	16 X R0.1	25	40	160	16	
3PCD 200 250 S20	20 X R0.1	15	25	90	20	
3PCD 200 350 S20	20 X R0.1	20	35	130	20	
3PCD 200 400 S20	20 X R0.1	25	40	160	20	
4PCD 160 250 S16	16 X R0.1	15	25	90	16	
4PCD 160 350 S16	16 X R0.1	20	35	130	16	
4PCD 160 400 S16	16 X R0.1	25	40	160	16	
4PCD 200 250 S20	20 X R0.1	15	25	90	20	
4PCD 200 350 S20	20 X R0.1	20	35	130	20	
4PCD 200 400 S20	20 X R0.1	25	40	160	20	



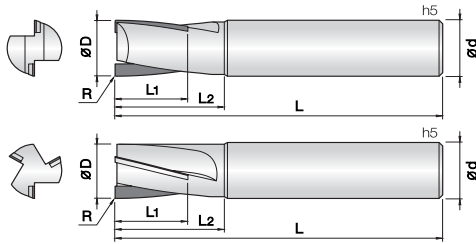
- **알루미늄 합금 및 비철 금속 전용 PCD 엔드밀**
- LASER 가공으로 날부 인선을 $5\mu\text{m}$ 이하로 구현하여 탁월한 절삭성능과 파삭새의 표면 조도가 뛰어납니다.
- 뛰어난 동심도로 제작되어 정밀가공이 가능합니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- Laser processing enables the blade to be less than $5\mu\text{m}$, providing excellent cutting performance and surface finish of the workpiece.
- Designed with excellent concentricity for precision machining.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm
ø16 ~ 20	+0 ~ -0.022mm

단위 : mm

[illegible][illegible]



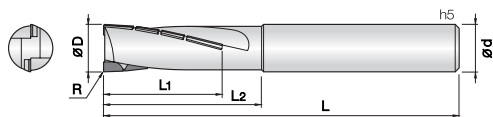
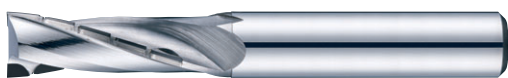
- **알루미늄 합금 및 비철 금속 전용 PCD 엔드밀.**
- LASER 가공으로 날부 인선을 5 μ m이하로 구현하여 탁월한 절삭성능과 피삭재의 표면 조도가 뛰어납니다.
- 뛰어난 동심도로 제작되어 정밀가공이 가능합니다.
- 옆날 인선부의 헬릭스 설계로 절삭저항이 적으며, 내마모 성능을 향상 시켰습니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- Laser processing enables the blade to be less than 5 μ m, providing excellent cutting performance and surface finish of the workpiece.
- Designed with excellent concentricity for precision machining.
- Helix design on the side of the edge reduces cutting resistance and improves wear resistance.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø4 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm
ø16 ~ 20	+0 ~ -0.022mm

단위 : mm

[illegible][illegible]



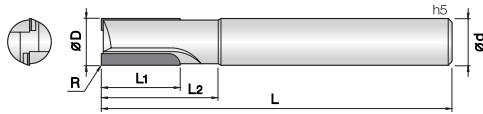
- **알루미늄 합금 및 비철 금속 전용 PCD 엔드밀**
- LASER 가공으로 날부 인선을 $5\mu\text{m}$ 이하로 구현하여 탁월한 절삭성능과 피삭재의 표면 조도가 뛰어납니다.
- 뛰어난 동심도로 제작되어 정밀가공이 가능합니다.
- 옆날 인선부의 헬릭스 설계로 절삭저항이 적으며, 내마모 성능을 향상 시켰습니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- Laser processing enables the blade to be less than $5\mu\text{m}$, providing excellent cutting performance and surface finish of the workpiece.
- Designed with excellent concentricity for precision machining.
- Helix design on the side of the edge reduces cutting resistance and improves wear resistance.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm
ø16 ~ 20	+0 ~ -0.022mm

단위 : mm

[illegible]



- **알루미늄 합금 및 비철 금속 전용 PCD 엔드밀**
- LASER 가공으로 날부 인선을 5 μ m 이하로 구현하여 탁월한 절삭성능과 피삭재의 표면 조도가 뛰어납니다.
- 뛰어난 동성도로 제작되어 정밀가공이 가능합니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.

- **PCD endmills for aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- Laser processing enables the blade to be less than $5\text{ }\mu\text{m}$, providing excellent cutting performance and surface finish of the workpiece.
- Designed with excellent concentricity for precision machining.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.

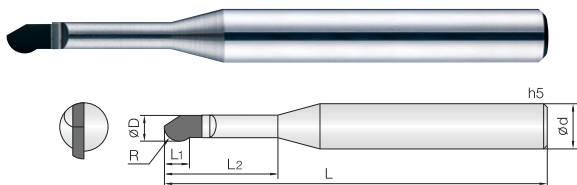


D Size	D Tolerance
ø4 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm

단위 : mm

Order Number	날경 Diameter D × R	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d	비고
1PCDC 040 002 100	4 X R0.2	5	10	50	6	
1PCDC 040 003 100	4 X R0.3	5	10	50	6	
2PCDC 060 003 200	6 X R0.3	6	20	60	6	
2PCDC 060 003 250	6 X R0.3	15	25	60	6	
2PCDC 060 005 200	6 X R0.5	6	20	60	6	
2PCDC 060 005 250	6 X R0.5	15	25	60	6	
2PCDC 060 010 200	6 X R1	6	20	60	6	
2PCDC 060 010 250	6 X R1	15	25	60	6	
2PCDC 080 003 200	8 X R0.3	8	20	60	8	
2PCDC 080 003 250	8 X R0.3	15	25	60	8	
2PCDC 080 005 200	8 X R0.5	8	20	60	8	
2PCDC 080 005 250	8 X R0.5	15	25	60	8	
2PCDC 080 010 200	8 X R1	8	20	60	8	
2PCDC 080 010 250	8 X R1	15	25	60	8	
2PCDC 100 005 250	10 X R0.5	10	25	70	10	
2PCDC 100 005 300	10 X R0.5	15	30	70	10	
2PCDC 100 010 250	10 X R1	10	25	70	10	
2PCDC 100 010 300	10 X R1	15	30	70	10	
2PCDC 120 005 250	12 X R0.5	10	25	80	12	
2PCDC 120 005 300	12 X R0.5	15	30	80	12	
2PCDC 120 010 250	12 X R1	10	25	80	12	
2PCDC 120 010 300	12 X R1	15	30	80	12	

[illegible]



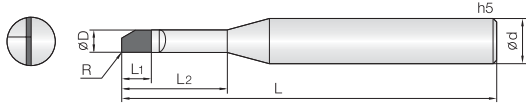
- **그라파이트(흑연, 알루미늄 합금 및 비철 금속 전용)**
- PCD 날부 인선을 구현하여 그라파이트 가공시 파삭새의 표면 조도가 뛰어나며 내마모성이 탁월합니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for graphite, aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- The edge of the PCD flute enables excellent surface finish and wear resistance during graphite machining.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø3 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm

단위 : mm

[illegible]



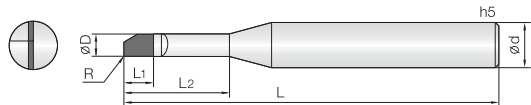
- **그래파이트(흑연), 알루미늄 합금 및 비철 금속 전용**
- PCD 날부 인선을 구현하여 그래파이트 가공시 파삭재의 표면 조도가 뛰어나며 내마모성이 탁월합니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for graphite, aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- The edge of the PCD flute enables excellent surface finish and wear resistance during graphite machining.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø3 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm

단위 : mm

[illegible][illegible]



- **그라파이트(흑연), 알루미늄 합금 및 비철 금속 전용**
- PCD 날부 인선을 구현하여 그라파이트 가공시 피삭재의 표면 조도가 뛰어나며 내마모성이 탁월합니다.
- 인선부를 폴리싱 처리하여 절삭 칩의 배출이 원활합니다.
- **PCD endmills for graphite, aluminum alloys and non-ferrous metals.**
- The edge of the PCD flute enables excellent surface finish and wear resistance during graphite machining.
- An additional polishing process on the edge of flutes to facilitates the cutting chip emission.



D Size	D Tolerance
ø4 ~ 6	+0 ~ -0.012mm
ø8 ~ 10	+0 ~ -0.015mm
ø12	+0 ~ -0.018mm

단위 : mm

[illegible][illegible]