

THE NEW VALUE FRONTIER



MILLING | PL/UP/G

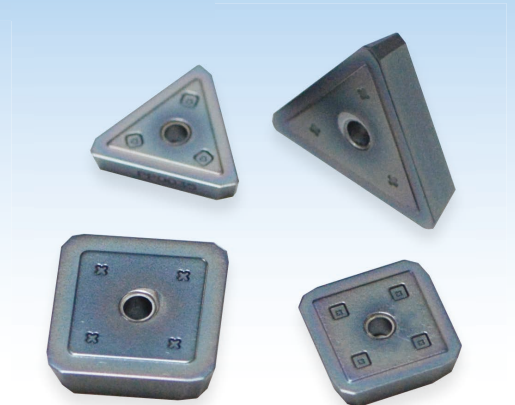
MILLING 가공의 새로운 선택

PL/UP/G 브레이커



새로운 ISO 밀링 인서트로 높은 생산성을 발휘

밀링인서트 통합으로 쉬운 공구 선정
G-COAT NANO로 긴수명 가공을 실현
Full 연마급 세라믹 레파토리



품질 PLUS

PL 브레이커

기존 SV브레이커 후속으로 **절삭성**이 우수하며 외주연마에 의한 **고정도·탁월한 면조도로 고품질** 가공

고정도

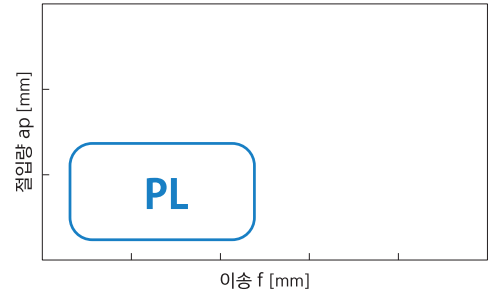
외주연마에 의한
안정된 품질

편의성

연마급을 의미하는
식별기호

면조도 개선

보조 사상날에 의해
탁월한 면조도 확보



생산성 UP

UP 브레이커

범용 ISO 밀링 인서트.
기존 ISO 밀링 인서트를 통합한 **전방위** 밀링 인서트
고능력 가공을 실현

경제성

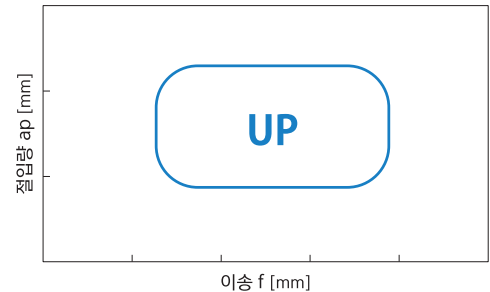
MOLD 사양 적용으로
경제적

품질 안정성

정면날 연마에 의해
안정된 품질

절삭성

부절삭날에 의한 칩 두께 감소



써메트 적용으로 면조도 개선
Full Grind 사양

G 브레이커

써메트 재종을 라인업 하여, 미려한 **광택**과
긴수명·고품위 가공을 실현

절삭성

C면 연마사양에 의해
절삭성 향상

재종의 이원화

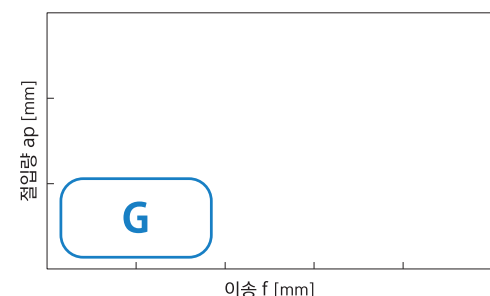
강의 범용 TN90
주철·강의 내마모성 재종 TN100M
을 레파토리화

품질 안정성

외주연마에 의한
안정된 품질

면조도 개선

보조 사상날에 의해
균일한 면조도 확보



G-COAT NANO PP0035

돌발결손을 억제하여 안정가공을 실현하는 **난삭재** 가공용 재종
내열합금, 티탄합금, 석출경화계 스텐레스강의 가공에 적합

Point 1 신 코발트 배합비율에 의해 강인화

※ 당사 기존 재종대비

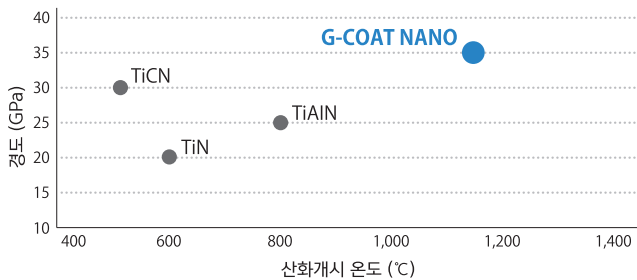
Point 2 모재입자의 최적화와 균일화에 의해 안정성의 향상

입자의 최적화에 의해 강한 충격, 불안정 가공에 대응

열 전도율 약11%*향상 ※당사 기존 대비

습식 가공시의 열균열을 억제

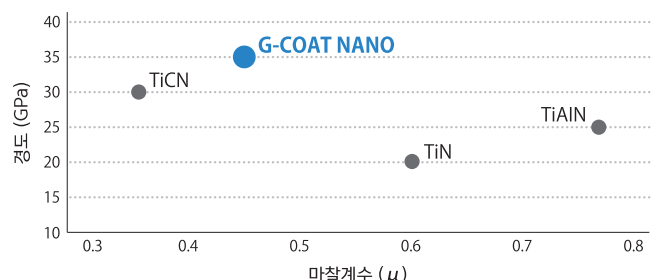
코팅 특성 (내마모성)



낮음 내산화성 높음

고인성 모재와 특수 나노 적층 코팅의 조합으로 긴수명

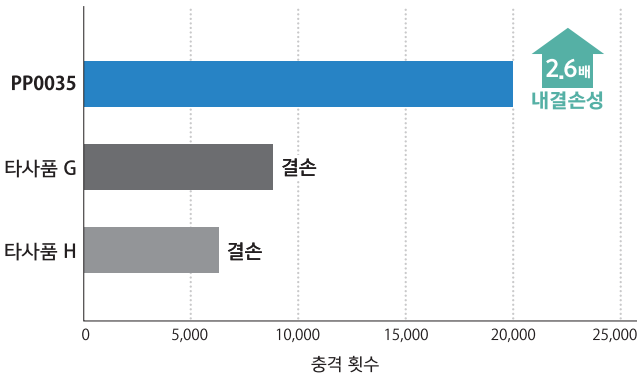
코팅 특성 (내용착성)



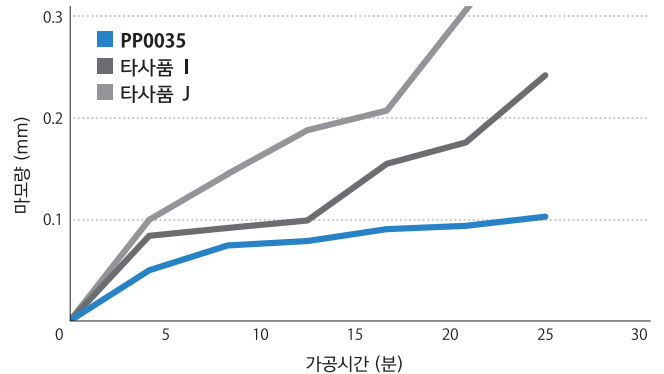
높음 내용착성 낮음

마찰계수가 낮고 우수한 내용착성으로 안정가공이 가능

내결손성 비교 (당사비교)



내마모성 비교 (당사비교)



추천 절삭조건

피삭재	이송 fz (mm/t)	추천 팁 재종 (절삭속도 m/min)				
		G-COAT NANO			써메트	
		PP0035	PX0020	PS0010	TN90	TN100M
탄소강	~0.2		★ 120 ~ 250		★ 120 ~ 280	☆ 150 ~ 300
합금강	~0.3		★ 100 ~ 220		★ 120 ~ 230	☆ 150 ~ 250
금형강	~0.3		★ 80 ~ 180		★ 100 ~ 180	
스텐레스강	~0.2	★ 80 ~ 200				
주철	~0.3			★ 100 ~ 250		★ 150 ~ 300

※써메트의 최대 이송 (fz)은 상기 한계 이송의 1/2을 추천합니다.

표준재고 규격

사용분류 기준 ★ : 단속 / 제1추천 ☆ : 단 속 / 제2추천 ● : 연속 ~ 경단속 / 제1추천 ○ : 연속 ~ 경단속 / 제2추천 ● : 연속 / 제1추천 ○ : 연속 / 제2추천

형상	규격	치수 (mm)							G-COAT NANO			서메트	
		A	T	Z	각도 (°)		α	γ	PS0010	PX0020	PP0035	TN100M	TN90
	SDGN 1203AUSN-PL	12.70	3.18	1.59	15°	45°			●	●	●		
		15.875	4.76	1.64	15°	45°			●	●	●		
	SPGN 1203EDSR-PL	12.70	3.18	1.7	11°	15°			●	●	●		
		15.875	4.76	1.79	11°	15°			●	●	●		
	TPGN 1603PDSR-PL	9.525	3.18	1.6	11°	-			●	●	●		
		12.70	4.76	1.34	11°	-			●	●	●		
	SDKN 1203AUSN-UP	12.70	3.18	1.5	15°	45°			●	●	●		
		15.875	4.76	1.57	15°	45°			●	●	●		
	SEKN 1203AFSN-UP	12.70	3.18	1.5	20°	45°			●	●	●		
		15.875	4.76	1.57	20°	45°			●	●	●		
	SPKN 1203EDSR-UP	12.70	3.18	1.7	11°	15°			●	●	●		
		15.875	4.76	1.8	11°	15°			●	●	●		
	TPKN 1603PDSR-UP	9.525	3.18	1.43	11°	-			●	●	●		
		12.70	4.76	1.65	11°	-			●	●	●		
	SDCN 1203AETN-G	12.70	3.18	1.71	15°	45°						●	●
		15.875	4.76	2.1	15°	45°						●	●
	SDCN 1203AETN-DG	12.70	3.18	1.5	15°	45°						●	●
		15.875	4.76	1.1	15°	45°						●	●
	SECN 1504AUTN-G	15.875	4.76	2.4	20°	45°						●	●
	SPCN 1203EDTR-G	12.70	3.18	1.53	11°	15°						●	●
		15.875	4.76	1.74	11°	15°						●	●
	TPCN 2204PDTR-G	12.70	4.76	1.51	11°	-						●	●

● : 표준재고

절삭공구에 관련한 기술적인 상담은
한국교세라정공 영업본부

032-821-8365
FAX:032-821-8369

● 근무시간 9:00~12:30·13:30~17:30
● 토요일·일요일·공휴일 등은 쉽니다.

ADVANCING PRODUCTIVITY

생산성 향상에 기여하는 교세라

교세라는 고능력·고정도 가공에서 고객의 생산성 향상에 기여합니다.

한국교세라정공(주) 인천광역시 남동구 남동대로215번길 11(고잔동)
구) 인천광역시 남동구 고잔동 638-1, 남동공단 69BL 2LT
영업본부 TEL:032-821-8365 FAX:032-821-8369
우:21633 http://www.kptk.co.kr