

품목	품명	형 번	형 상	절입각	커터직경	특징	가공형태					적용제품 페이지
							페이싱	슬더링	슬롯팅	카핑	경사/헬리컬	
페이스 밀링용	터보밀	ADS 4000/5000		45°	Ø50~Ø63	부등분할 방진효과	●					B59 B60
		PES 2000/3000/4000		90°	Ø20~Ø63	고경사각 절삭성 양호	●	●	●			B61
미 향 유	리치밀	RM3PS3000		90°	Ø20~Ø40	직각 각공에 최적화되어 있어 고품위 직각가공 가능 강력한 체결구조로 안정적인 가공 가능	●	●	●		●	B83
		RM3PS4000										Ø32~Ø63
		RM4PS3000		90°	Ø14~Ø50	4코너 사용의 양면형 인서트 적용 고경사각 인선적용으로 절삭부하 감소	●	●	●		●	B94
		RM4PS4000										Ø32~Ø63
		RM4ZS3000		90°	Ø25~Ø40	4코너 사용의 양면형 인서트 적용 수직 가공시 최대 절삭폭 9.0mm	●	●	●		●	B98
		RM6PS-WN04		90°	Ø20~Ø32	고속, 고이송 가공으로 생산성 향상 고품위 직각가공 가능	●	●	●		●	B112
		RM6PS-WN08										Ø32~Ø50
		RMRS-RN12		-	Ø32~Ø63	양면형 Round 타입의 인선형상으로 경제성 우수 강력 체결구조로 회전방지 탁월 인코넬 가공에 적합	●					B147
	알파밀 엑스	AMXS- AD10/12/17		90°	Ø20~Ø40	고경사인선 & 고경사 칩브레이커 적용으로 절삭저항 감소 및 칩 배출 성 향상 고강성 설계로 강성 우수	●	●	●	●	●	B164 B165
	알파밀	AMS 1000S/1500S 2000S/3000S 3000S-K/4000S		90°	Ø10~Ø63		●	●	●	●	●	B184~ B192
		AMS 1000SE/2000SE 3000SE		75°	Ø25~Ø63	3차원 곡면 형상 & 고경사각 적용으로 저절삭 저항 및 칩 배출 향상 내부 급유 방식 적용으로 칩 배출 향상, 공구 수명 향상	●					B193 B194
		AMS 1000M/1500M 2000M/4000M		90°	Ø16~Ø50	인서트의 소형화 및 대형화로 가공 영역 확대 다양한 제품 구성으로 고절입, 고이송 가능	●	●	●	●	●	B195~ B197
AMS 1000MH/1500MH 2000MH/3000MH(-K)			90°	Ø14~Ø40		●	●	●	●	●	B198 B199	

B 상크형 커터 일람표

품목	품명	형 번	형 상	절입각	커터직경	특징	가공형태					적용제품 페이지
							페이싱	슬더링	슬롯팅	카핑	경사/헬릭스	
기 요 요 요	퓨처밀	FMAS3000		45°	Ø25~Ø63	인서트와 커터의 고정도화 우수한 칩 배출 능력	●					B210
		FMAS4000			Ø50~Ø63							B211
		FMPS3000		90°	Ø25~Ø63	4코너 사용 인서트 적용 우수한 인선강도 및 저절삭 저항 실현	●					B216
		FMPS4000			Ø40~Ø63							B217
		FMRS 1000/1500/2000 2500/3000/4000 5000/6000		-	Ø8~Ø63	스크류와 측면의 2면 구속 인서트 반복교환 편리	●	●	●	●	●	B229~ B234
	퓨처밀 P-Positive	FMRS 2500/3000 4000/5000 6000		-	Ø17~Ø50	P포지 여유각 적용으로 강성증대, 고경도 금형강 및 내열합금 가공에 우수 인서트 측면 평탄화로 가공 시 간섭 및 회전 방지 다양한 피삭재질에 적합한 재종과 C/B구성	●	●	●	●	●	B248~ B251
		TPMS-TN11										
	TPMS-TN16	Ø32~Ø40	B262									
	HFMD	HFMS-LN04		-	Ø8~Ø21	소경용 4코너 양면형 인서트 적용 고이송 및 다기능 절삭 가능 강력한 체결력으로 안정적인 가공 실현	●	●	●	●	●	B269 B270
		HFMS-LN06			Ø16~Ø40							B271 B272
HFMS-LN10		Ø25~Ø42			B273							
HFM	HFMS 1000		13°	Ø8~Ø21	인서트 헬릭스 인선 적용으로 저절삭저항 실현 및 코너부 인선 강화 2단 여유각으로(11°, 13°) 강성 증대 및 고이송으로 인한 간섭 방지 홀더 셋업 시 축방향 경사각 네가티브로 적용하여 내치핑성 향상 피삭재별 대응가능한 형상 및 재종 조합으로 수명 및 가공성 향상	●	●	●	●	●	B280 B281	
HRM	HRMS 08/10/13/15		15°	Ø20~Ø63	더블클램핑으로 강력 절삭가능 저절삭저항 및 고이송 절삭가능	●	●	●	●	●	B301~ B303	
HRMD	HRMS 06/09/13		14°	Ø16~Ø63	6코너 사용의 양면형 인서트 적용 고이송 및 다기능 절삭가능 단일 스크류 만으로 안정된 체결성 확보	●	●	●	●	●	B291~ B295	
탄젠프로	TP2PS-LN08		90°	Ø16~Ø25	안정적인 체결력으로 가혹한 조건에서도 품질 확보 가능	●	●	●				B313
	TP2PS-LN14			Ø25~Ø50								B314
	TP2PS-LN17			Ø32~Ø50								B315
	TP8PS-SO14		90°	Ø32~Ø40	8코너의 양면형 탄젠셜 인서트 적용 안정적인 체결력으로 가혹한 조건에서도 품질 확보 가능	●	●	●				B319

품목	품명	형 번	형 상	절입각	커터직경	특징	가공형태					적용제품 페이지
							페이싱	솔더링	슬롯팅	카 핑	경사 / 헬리컬	
기 공 기 구	탱크밀	THE		90°	Ø25~Ø50	우비틀림 플루트 채용으로 칩 배출 원활 특수표면 처리에 의한 바디 파손 방지 및 강성 향상 높은 인선강도	●	●				B306
	레이저밀	LBE□□ LRE□□		-	Ø8~Ø32	고정밀 금형 사상 가공용 엔드밀 단순고강도의 홀더 MQL대응형	●	●	●	●		B325~ B327
		LBE□□-C LRE□□-C		-	Ø8~Ø32	고정밀 금형 사상 가공용 단순고강도의 홀더 MQL대응형 초경 용접형 상크	●	●	●			B324~ B326
	마하밀	BFE		-	Ø16~Ø32	S자형 인선 형태로 절삭성능 우수 "V"홈 클램핑으로 조립 정도 및 체결성 우수	●	●	●	●		B329
		GBE		-	Ø16~Ø50	헬리컬 인선 적용으로 절삭부하 감소와 회전방지 구조에 의한 안정적인 체결로 우수한 수명 보장	●	●	●	●		B333~ B334
		BRE		-	Ø20~Ø63	플루트 형상 칩 포켓 적용으로 칩 배출 원활, 최적의 인선 배치로 탁월한 절삭성능 발휘, 특수 표면처리로 바디 파손 방지 및 내구성 향상	●	●	●	●		B337 B338
	HAVE	멀티 엷지		90°	Ø16~Ø50	페이싱, 솔더링, 수직, 경사, 드릴 등 대부분의 용도로 적용 가능한 다용도 공구 단일 인서트 적용으로 공구관리 용이	●	●	●		●	B342
		싱글 엷지										B341
	O-ring 커터	ORC		90°	Ø11~Ø46	사출금형 상·하형 냉각수 연결부 O-ring 부착용 홀가공용 HSS공구나 초경용접형보다 가공품질 및 생산성 우수	-	-	-	-	-	B368
	챔퍼틀	CE		75°	Ø25~Ø30	다양한 챔퍼각 및 전후방 고품위 챔퍼 가공 가능	●					B371
				60°	Ø25~Ø35							
				45°	Ø7~Ø39							
				30°	Ø25~Ø42							
		CE		30°	Ø5~Ø35	다양한 챔퍼각 가공 구성으로 고품위 롱챔퍼 가공 가능	●	●	●			B372
45°				Ø5~Ø48								
60°				Ø5~Ø57								
CE		45°	~Ø28	센터링, 그루빙, 챔퍼링 등의 다양한 고품위 가공 가능	●	●	●		●	B373		

B 상크형 커터 일람표

품목	품명	형 번	형 상	절입각	커터직경	특징	가공형태					적용제품 페이지
							페이싱	슬더링	슬롯팅	카핑	경사/헬리컬	
야 앤 미	T-Cutter	TFE		90°	Ø21~Ø50	흙 가공용	●	●	●	●	●	B374
	프로아밀	PAS 2000/4000		90°	Ø12~Ø42 Ø32~Ø40	인서트 상면의 경면처리로 칩 흐름이 우수하여 구성인선 발생을 감소시킴	●	●	●	●	●	B378
알 루 미 늄 용	프로 엑스밀	PAXS 5000/6000		90°	Ø20~Ø40 Ø25~Ø40	인서트의 클램핑력 우수 공구본체의 강성 우수 직각 가공 및 곡면 가공 가능	●	●	●	●	●	B384 B385
	프로엘밀	PALS-HR (싱글 엷지)		90°	Ø32~Ø63	High helix 및 고절입 인선구성으로 직각도 향상, 절삭저항 감소	●	●	●	●	●	B390 B391
		PALS-HM (멀티 엷지)			Ø63		●	●	●	●	●	B392
	프로 엑스엘밀	PXL		90°	Ø40~Ø80	고절입 인선으로 1회 가공으로 가공 조도 및 직각도 향상	●	●				B394
	프로 브이밀	PAVS-XD19		90°	Ø25~Ø40	알루미늄 고속가공 전용 밀링공구 키-키홈 구조 적용으로 고속 가공에서도 안정적인 체결력 확보	●	●	●	●	●	B399
		HSK-XD19			Ø32~Ø50		●	●	●	●	●	B365
나사 밀링용	-	TM		-	Ø32~Ø50	내경 및 외경나사 가공용	●					C17

<p>FMRM type</p> <p>➔ B235~B238 B252~B255</p>			<p>스틸상크형</p> <p>➔ B400</p>
<p>LBE-MHD type</p> <p>➔ B328</p>			<p>초경상크형</p> <p>➔ B401</p>
<p>PAM type</p> <p>➔ B379</p>			<p>BT아버형</p> <p>➔ B402</p>
<p>PAXM type</p> <p>➔ B386</p>			<p>HSK아버형</p> <p>➔ B403</p>
<p>AMM type</p> <p>➔ B200~B202</p>			
<p>RM3PM type</p> <p>➔ B85</p>			
<p>RM4PM type</p> <p>➔ B96</p>			

B 모듈러 일람표

<p>RM4ZM type → B98</p>			<p>스틸샤크형 → B400</p>
<p>RM6PM type → B114, B115</p>			<p>초경샤크형 → B401</p>
<p>HFMDM type → B274~B276</p>			<p>BT아버형 → B402</p>
<p>HFMM type → B282</p>			<p>HSK아버형 → B403</p>
<p>HRMM type → B304, B305</p>			
<p>HRMDM type → B296~B298</p>			
<p>GBEM type → B335</p>			