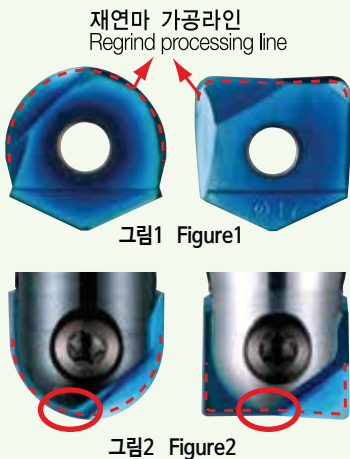


- 볼 인서트 또는 레디우스 인서트 모두 사용 가능합니다.
- 유효장을 테이퍼 형상으로 설계하여 떨림을 최소화 하였습니다(A-Type).
- 다양한 전장 규격을 적용하여, 공구 선택의 폭이 넓습니다.
- Can be used for both of ball and corner radius inserts.
- Effective length design by taper type to minimize vibration (A-Type).
- Wide tool range option is available with a variety of overall lengths.

Order Number	규격 Dimensions (mm)					호환인서트 Insert	부속품 Parts	
	D	L1	L	d	Type		Screw	Wrench
ICF 100 250 100 S12	10	25	100	12	A	2JJIN □ 100 / 2JJIN □ 110	SC 100 581142	T10
ICF 100 500 150 S16	10	50	150	16	A	2JJIN □ 100 / 2JJIN □ 110	SC 100 581142	T10
ICF 120 300 110 S12	12	30	110	12	B	2JJIN □ 120 / 2JJIN □ 130	SC 120 581143	T20
ICF 120 600 160 S16	12	60	160	16	A	2JJIN □ 120 / 2JJIN □ 130	SC 120 581143	T20
ICF 160 500 130 S20	16	50	130	20	A	2JJIN □ 160 / 2JJIN □ 170	SC 160 581144	T20
ICF 160 600 220 S16	16	60	220	16	B	2JJIN □ 160 / 2JJIN □ 170	SC 160 581144	T20
ICF 160 650 160 S20	16	65	160	20	A	2JJIN □ 160 / 2JJIN □ 170	SC 160 581144	T20
ICF 200 700 220 S20	20	70	220	20	B	2JJIN □ 200 / 2JJIN □ 210	SC 200 581145	T25
ICF 200 700 250 S20	20	70	250	20	B	2JJIN □ 200 / 2JJIN □ 210	SC 200 581145	T25
ICF 200 800 180 S25	20	80	180	25	A	2JJIN □ 200 / 2JJIN □ 210	SC 200 581145	T25
ICF 250 700 220 S25	25	70	220	25	B	2JJIN □ 250 / 2JJIN □ 260	SC 250 581146	T30
ICF 250 800 250 S25	25	80	250	25	B	2JJIN □ 250 / 2JJIN □ 260	SC 250 581146	T30
ICF 250 800 300 S25	25	80	300	25	B	2JJIN □ 250 / 2JJIN □ 260	SC 250 581146	T30
ICF 300 1000 250 S32	30	100	250	32	A	2JJIN □ 300	SC 300 581147	T30
ICF 300 1000 300 S32	30	100	300	32	A	2JJIN □ 300	SC 300 581147	T30
ICF 300 1000 350 S32	30	100	350	32	A	2JJIN □ 300	SC 300 581147	T30



재연마 가공라인
Regrind processing line

그림1 Figure1

그림2 Figure2

인서트 재연마 시 유의 사항 Note for regrinding insert

- 인서트가 [그림1]의 재연마 라인보다 깊게 손상된 경우에는 재연마 작업이 불가합니다.
- 재연마시 인서트의 높이(H)가 0.3~0.5 정도 짧아져 [그림2]의 홀더 끝 부분과 피삭재 사이에 간섭이 일어날수 있습니다. 작업에 유의해 주시기 바랍니다.
- If the insert is damaged deeper than the regrind processing line, regrinding is not available.
- When the regrinding process, the height of the insert (H) will be shortened by 0.3mm to 0.5mm, so insert holder (figure 2) may cause interference your machining process. Please note for your work.
- 흑연 가공용 DIA 코팅 인서트는 재연마가 불가 합니다.
- Regrinding DIA coated insert for graphite material is not available.

열박음 인서트 재연마 Regrinding shrink-fit insert

- 2~3회 재연마가 가능하며, 경제적입니다.
- 재연마시 신품과 동등한 수준의 성능을 발휘합니다.
- 2 to 3 times regrinding is available, so it is economical.
- Regrinding performs the same as new product quality.
- 흑연 가공용 DIA 코팅 인서트는 재연마가 불가 합니다.
- Regrinding DIA coated insert for graphite material is not available.

