

- 설립연도 1933년
- 직원수 1,300명
- 영업조직 전세계 20개 지사, 100여 개국 수출

### ▶ 절삭공구 세계1위 SANDVIK 그룹 소속 브랜드

설립일 1862년  
 직원수 37,125명  
 매출액 11조 7천억  
 브랜드 Sandvik Coromant, SECO  
**DORMERPRAMET, WALTER**

- ▶ 80년간 절삭공구 전문 제조 및 연구개발
- ▶ 원료부터 100% 유럽 생산 및 철저한 품질관리
- ▶ 자동차, 중공업, 항공우주산업, 조선업에 강점

### 제품소개

SIMPLY  
RELIABLE



### 선삭공구 Turning Tools



인서트      일반 선삭 공구      절단 및 그루빙 인서트      나사 가공용 공구      스페셜 선삭 공구

### 밀링공구 Milling Tools



인서트      페이스밀 커터      숄더밀 커터      카피 밀링커터      실린더 밀링커터      디스크 밀링커터      스페셜 밀링공구

### 특화제품 Specialized

#### 자동차산업



- T53/M53 시리즈로 고효율 부품가공 실현
- 변속 및 제동계통 부품
- 복잡한 형상의 단속가공

#### 중공업 & 조선



- 풍력발전기 플랜지
- 선박 커넥팅로드
- 선박 크랭크샤프트
- 봉형 소재 표면 형삭

#### 철강산업



- 강관 용접부 비드제거 및 2차 가공분야

#### 항공우주산업



- 복잡하고 다양한 형상의 항공기 부품 가공
- PREMIUM급 가공성능



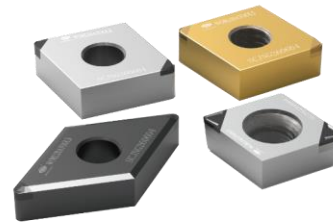


- 설립연도 2000년 (2019년 상하이증시 상장)
- 직원수 490명 중 R&D 100여명
- 매출액 700억원
- 주생산품 PCD/PCBN 절삭공구 및 스페셜공구
- 홈페이지 <https://www.worldia-tools.com/>

- ▶ 25년간 PCD & PCBN 연구개발  
(중국최초 칩브레이커형 PCD/CBN 인서트)
- ▶ E6 와 DI 등 최고 품질 소재만 사용
- ▶ Welding, Insert, Chip Breaker, 커터 설계 등 관련 특허 80개
- ▶ 세계 최고 수준의 생산 및 검사 장비 Agathon, Ewag Grinders, Fanuc EDM, DMG 5-axis Machines, C-scanner
- ▶ 유럽, 미주, 일본 등 대부분 선진시장에 공급
- ▶ 벤츠, 토요타, 현대 등 자동차 브랜드에 공급
- ▶ 칩브레이커 인서트, 코팅CBN인서트, 미니슬리드CBN인서트 생산/공급 중



### 제품소개



PCD/PCBN 인서트



다이아몬드 스크라이빙 휠



PCD/PCBN 페이스밀링 커터

- 설립연도 2007년
- 직원수 500여명
- 자본금 2,000억 원
- 영업조직 유럽, 미주, 일본 등 대부분 선진시장 수출

▶ 모회사에서 분말 원료 공급으로 품질관리 및 가격경쟁력 우수

- ZHANGYUAN TUNGSTEN : 텅스텐광산 보유, 초경합금 원료 및 반제품 제조

- ▶ 유럽 최고 생산장비 및 워크스테이션 구축, 5년간 2천억 원 투자
- ▶ 공정 책임자들이 모두 글로벌 절삭공구 기업 출신. 세계일류 품질 구현



### 제품소개



초경환봉



초경엔드밀



초경드릴



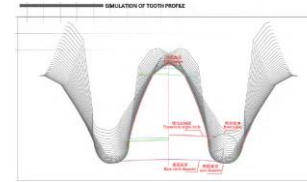
인서트/커터

- 설립연도 1990년
- 직 원 수 300명
- 주 생산품 기어호빙 등 기어가공 전문공구
- 홈페이지 <http://www.hrbtool.com/>

- ▶ 기어호빙커터, 쉐이핑커터, 쉐이빙커터, 베벨기어커터, 브로치커터, 마스터기어 등 기어 가공 전문 제조 및 솔루션 기업
- ▶ 세계 최고 수준의 코팅 서비스 (올리콘 발저스)
- ▶ 소재구매 및 열처리 독일에서 진행 (일부품목 제외)
- ▶ 우수한 치형 프로파일 검사장비 보유



**oerlikon**  
balzers



### CARBIDE HOB



- HODULEMD.5-M3-D  
 ACCURACY CLASS: DIN ISO 6463 CLASS A/A/A/A/A  
 -CARBIDE HOB'S CHARACTERISTICS  
 -HIGH CUTTING SPEEDS  
 -SHORT MACHINING TIMES  
 -A LONGER TOOL LIFE THAN CONVENTIONAL HSS CUTTER  
 -HIGH HARDNESS GEAR MACHINING  
 -SHORTER REPLACEMENT CYCLE TO REDUCE GEAR  
 PROCESSING CYCLE  
 -HIGH EFFICIENCY AND ACCURACY: GEAR CAN BE PROCESSED  
 -HIGH SUITABILITY FOR DRY MACHINING  
 -LOWER GEAR GENERATION COSTS