Foret modulable de grand diamètre (Ø 45 à Ø 180)

WPDCH

KORLOY TECH-NEWS

- Utilisation de cartouches un réglage libre du diamètre d'usinage
- Résistance à l'usure et meilleure durabilité grâce au corps de foret forgé et traité

KORLOY

KORLOY
TECH-NEWS

Foret modulable de grand diamètre (Ø 45 à Ø 180)

WPDCH

KORLOY lance sa gamme **WPDCH**, un foret modulable pour l'usinage de trous de grand diamètre (Ø45~Ø180).

Le perçage économique et efficace est un facteur décisif dans l'industrie, et la gamme **WPDCH** répond à ces exigences grâce à sa large plage de réglages de la profondeur et du diamètre, offrant ainsi une solution d'usinage modulable et optimale.

L'une des principales caractéristiques de **WPDCH** est l'utilisation de cartouches. Cela augmente considérablement la durée de vie du corps de foret tout en permettant d'ajuster le diamètre d'usinage. Ainsi, un seul corps peut effectuer des perçages de différentes diamètres et profondeurs, ce qui réduit les coûts de maintenance.

De plus, le remplacement de la cartouche permet de configurer rapidement son foret, maximisant ainsi l'efficacité du travail.

Grâce à sa grande durabilité et à sa flexibilité, le **WPDCH** améliore les performances d'usinage et réduit les coûts de production. Il offre une durée de vie plus longue que les forets ordinaires en étant facile à adapter à toutes situations et réduit le besoin d'équipements supplémentaires, car il peut usiner différents diamètres et profondeurs avec un seul corps.

La gamme **WPDCH** garantit la satisfaction de ses clients en proposant une solution d'usinage innovante et économique pour des environnements d'usinage précis.

Large plage d'usinage

- Idéal pour diverses applications grâce au réglage flexible de la profondeur d'usinage et du diamètre (prend en charge les diamètres de Ø45 à Ø180).

Conception à cartouche

- Durée de vie prolongée du corps de foret.
- Diamètre d'usinage ajustable par simple remplacement de la cartouche.

Réduction des coûts d'usinage

- Système modulaire permettant de nombreuses économies.

Productivité améliorée

- Efficacité et commodité de travail maximisées en usinant différents diamètres avec un seul porte-outil.

Système de codification

Tête de perçage

WPDC	H	045050
Gamme	**Division** H : Tête	**Plage de coupe** Ø 45 - Ø50 mm

Cartouche à plaquettes

CWP	2	-	045050	C	(-0485)
Cartouche à plaquette	**Nombre de plaquettes**		**Plage de coupe** Ø 45-Ø50 mm	**Division** C : Centrale P : Périphérique	**Diamètre externe (pour produits sur mesure)** Ø 48.5 mm

Porte outil

WPDC	D	28	13	10
Gamme	**Division** D : Anneau d'entraînement E : Rallonge R : Réducteur A : Adaptateur	**Taille de la connexion** 28 : Ø28 mm	**Diamètre de raccordement** 13 : Ø13 mm	**Hauteur** 10 : 10 mm 115 : 115 mm

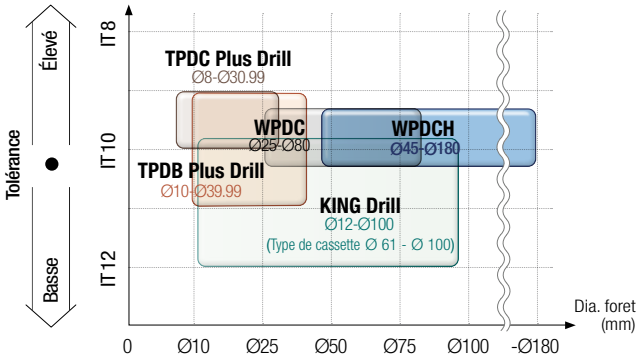
Foret centreur

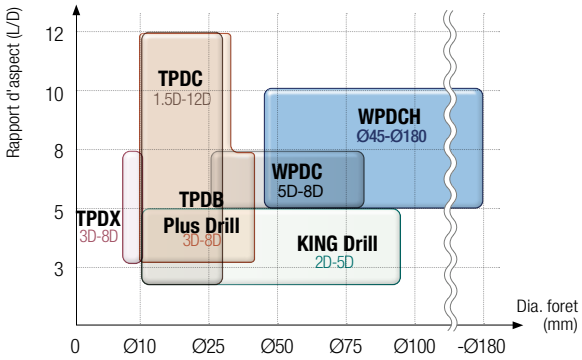
CD	H	1035
Foret central	**Trou d'huile** H: O Aucun: X	**Diamètre × longueur** 0630 : Ø6 × Ø30 mm 0835 : Ø8 × Ø35 mm 1035 : Ø10 × Ø35 mm 1238 : Ø12 × Ø38 mm 1645 : Ø16 × Ø45 mm

Nuance

PC	40H
Revêtu Revêtement PVD	**Couche de revêtement** 40H : revêtement HSS + TiN Base HSS + revêtement TiN

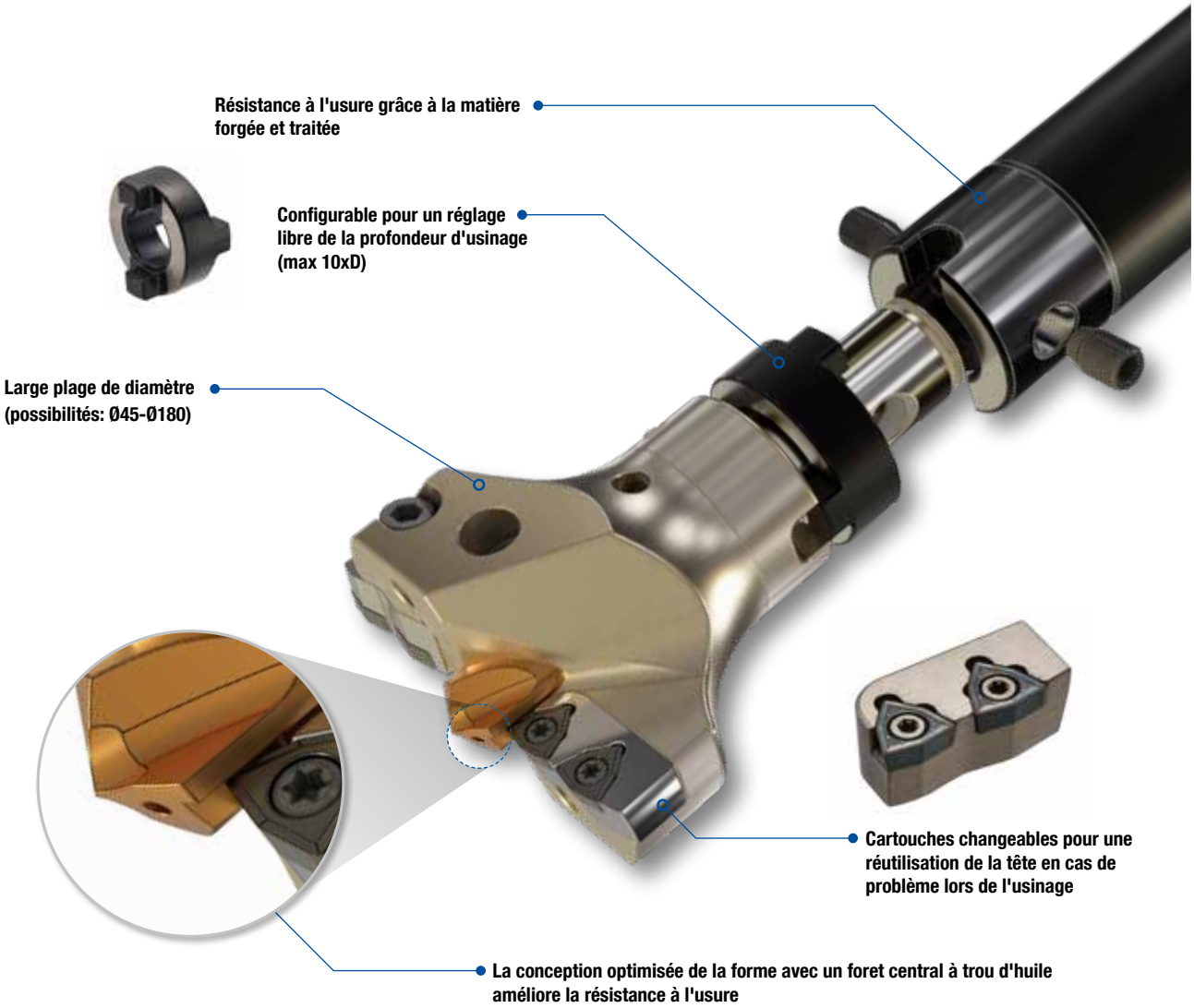
Plage d'application



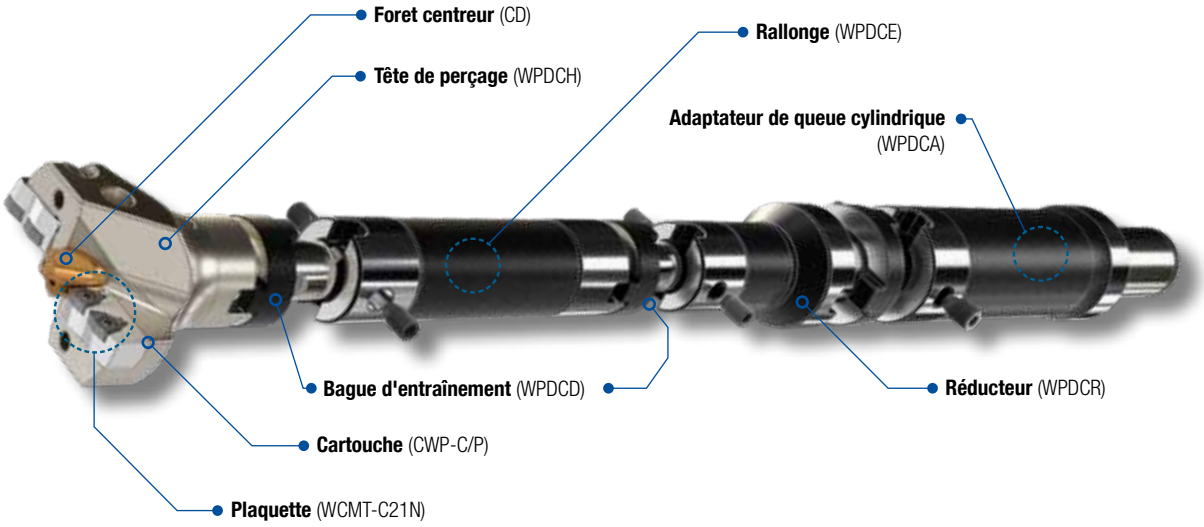


Caractéristiques

- La conception avec cartouches, permet un diamètre de perçage ajustable, et un réglage précis de la profondeur d'usinage.
- Résistance à l'usure et durabilité améliorées grâce à un corps du foret forgé et spécialement traité en surface.



Conception du porte-outil

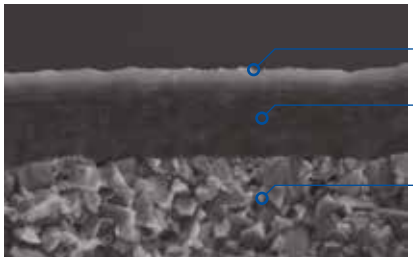


Plaquettes WPDCH

Nuance PC5335

- **Excellente stabilité d'usinage grâce à un substrat ultrafin à haute résistance**
- **Performances de coupe améliorées grâce à un revêtement hautement lubrifiant résistant à la soudure**
- **Nuance de qualité optimale et universelle pour divers travaux de perçage**

Application du revêtement PVD exclusif KROEX - Tech™ et d'un substrat optimal dans le domaine du perçage



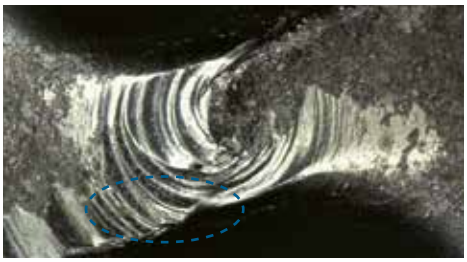
- Excellente résistance au collage grâce à un revêtement lubrifiant.
- Résistance à l'usure et aux chocs équilibrée grâce à une alternance de couches dures et tenaces.
- Haute résistance aux casses et stabilité de coupe grâce à un substrat de haute ténacité.

Point polishing-Tech™

- **La stabilité de coupe est améliorée grâce à l'application de cette technologie spéciale de traitement des arêtes de coupe**

PC5335

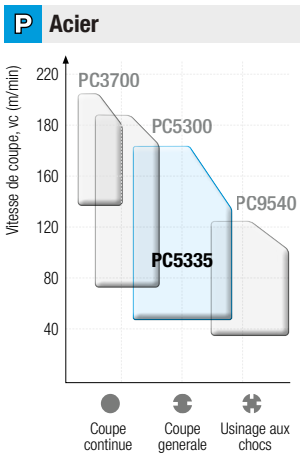
> Maintien d'une arête de coupe stable

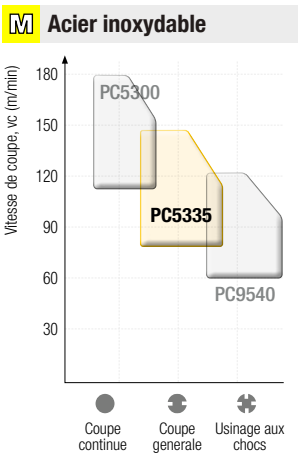


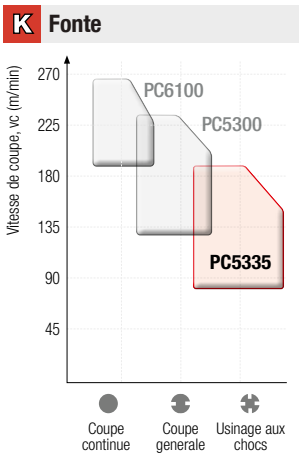
Concurrent

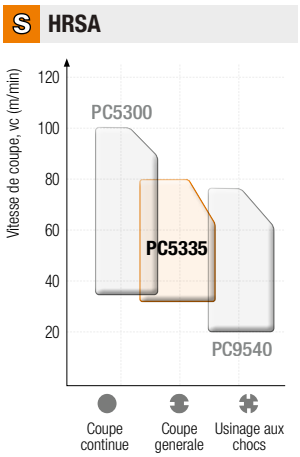
> Usure de l'arête de coupe due à une abrasion microscopique.

Plage d'application

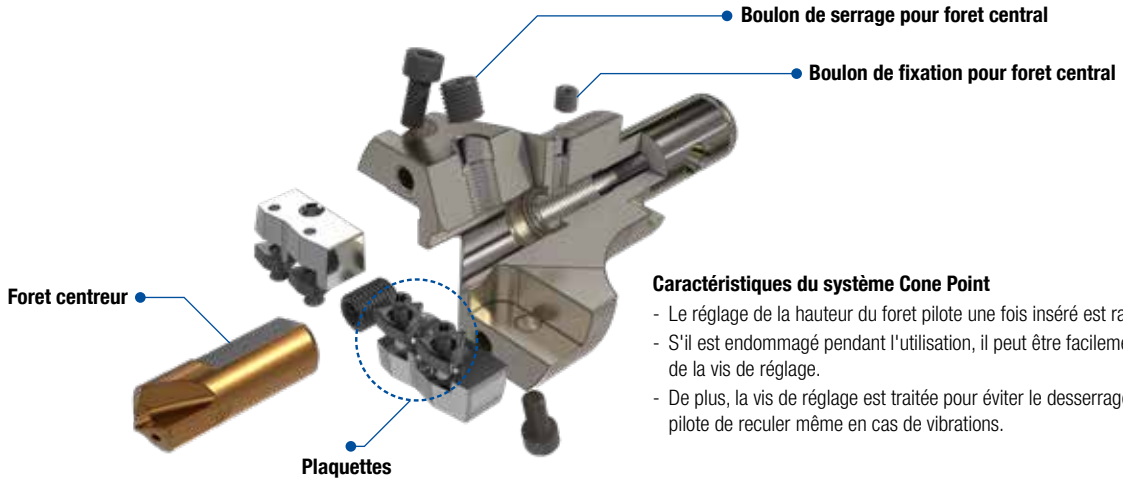








Méthode d'assemblage



Caractéristiques du système Cone Point

- Le réglage de la hauteur du foret pilote une fois inséré est rapide et pratique.
- S'il est endommagé pendant l'utilisation, il peut être facilement retiré à l'aide de la vis de réglage.
- De plus, la vis de réglage est traitée pour éviter le desserrage, empêchant le foret pilote de reculer même en cas de vibrations.

Séquence d'assemblage du foret pilote

① Ajustez la hauteur avec la vis de réglage du foret pilote.

② Insérez d'abord le foret pilote, puis fixez la cartouche.

③ Fixez les plaquettes:
Vérifiez la longueur de fixation du foret central.
Serrez le boulon de fixation du foret central.

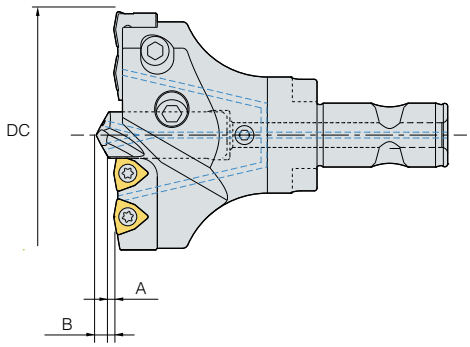
④ Serrez fermement les vis de serrage du foret pilote.

Attention à ne pas vous couper avec les arêtes de coupe des plaquettes et du foret pilote.

Remarque: Soyez prudent de ne pas endommager les plaquettes et le foret pilote lors de la mise en place.

Longueur de fixation du foret pilote

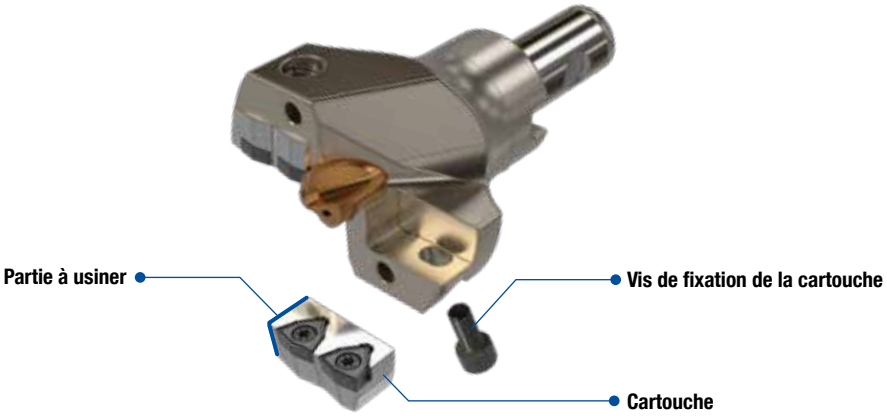
- **Si la longueur de fixation est trop courte, cela peut entraîner une mauvaise qualité de surface et une augmentation de la charge machine.**
- **Si elle est trop longue, cela peut causer des problèmes tels qu'une durée de vie de l'outil réduite ou des vibrations lors de trous sécants**



DC (mm)	2-4 × D		4-6 × D		6-8 × D	
	A	B	A	B	A	B
Ø45 - Ø55	1.6	4	1.8	4.2	2	4.4
Ø55 - Ø75	1.8	5.4	2	5.6	2.2	5.8
Ø75 - Ø100	2.2	6.5	2.5	6.8	2.8	7.1
Ø100 - Ø120	2.4	7.7	2.8	8.1	3.2	8.5
Ø120 - Ø170	3.2	9.9	3.6	10.3	4	10.7
Ø170 - Ø180	3.5	12.2	3.9	12.6	4.3	13

Réglage du diamètre de perçage avec les cartouches

- **Desserrez les vis de fixation de la cartouche extérieure pour la séparer du corps de l'outil.**
- **Fraisez la zone de contact latérale de la cartouche extérieure en calculant le diamètre de perçage souhaité.**
- **Ébavurez les arêtes vives de la cartouche usinée.**
- **Positionnez la cartouche extérieure contre le corps de l'outil sans laisser de jeu et serrez-la fermement à l'aide des vis de fixation.**



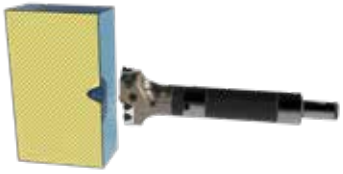
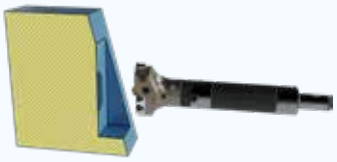
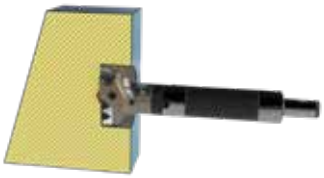
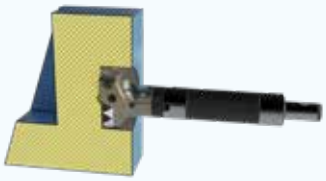
Calcul de l'enlèvement de matière

Si vous réglez un WPDCH065070 sur un diamètre de 66 mm, vous devez enlever 2 mm de matière. Le calcul est le suivant : 70 - 66 = 4.
Divisez le résultat par deux pour obtenir la valeur sur le rayon (4 ÷ 2 = 2 mm).

Conditions de coupe recommandées

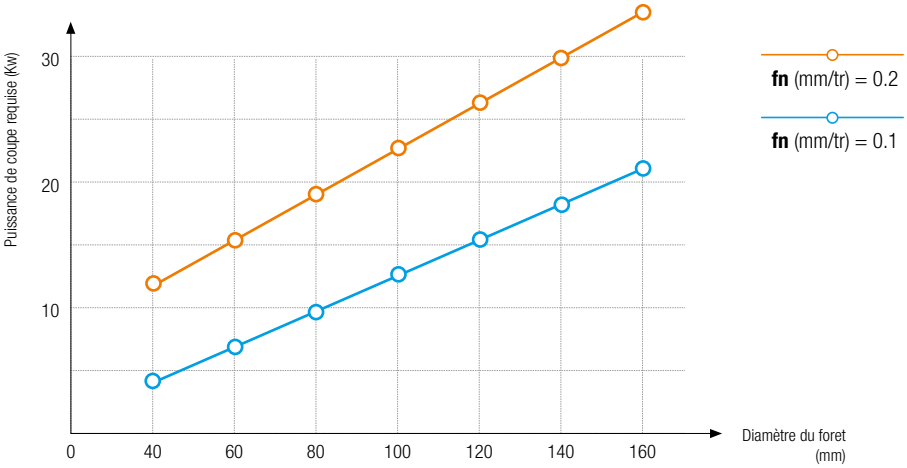
Pièce à usiner		vc (m/min)	fn (mm/tr)						
ISO	Matériau de la pièce		Ø45-Ø55	Ø55-Ø60	Ø60-Ø75	Ø75-Ø100	Ø100-Ø105	Ø105-Ø150	Ø150-Ø180
P	Acier à faible teneur en carbone < 0.25%	120-180	0.06-0.1	0.07-0.11	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.12	0.1-0.14
	Acier à haute teneur en carbone ≥ 0.25%	110-170	0.06-0.1	0.07-0.11	0.08-0.12	0.1-0.14	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.14
	Acier faiblement allié ≤ HB300	90-130	0.06-0.1	0.07-0.11	0.08-0.12	0.1-0.14	0.12-0.18	0.12-0.18	0.1-0.14
	Acier fortement allié > HB300	60-100	0.05-0.07	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.08	0.09-0.13	0.06-0.08	0.06-0.1
M	Acier inoxydable	60-110	0.04-0.07	0.04-0.11	0.06-0.12	0.08-0.14	0.1-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14
K	Fonte grise	120-180	0.07-0.13	0.07-0.15	0.08-0.16	0.1-0.18	0.12-0.22	0.08-0.16	0.1-0.18
	Fonte ductile	100-180	0.04-0.13	0.07-0.15	0.08-0.16	0.1-0.25	0.12-0.26	0.08-0.16	0.1-0.25
N	Aluminium alliages forgé	180-280	0.04-0.06	0.07-0.12	0.08-0.13	0.09-0.15	0.12-0.2	0.08-0.13	0.09-0.15
	Aluminium alliages de coulée	120-270	0.04-0.06	0.06-0.12	0.08-0.13	0.09-0.15	0.12-0.2	0.08-0.13	0.09-0.15

Précautions d'usinage

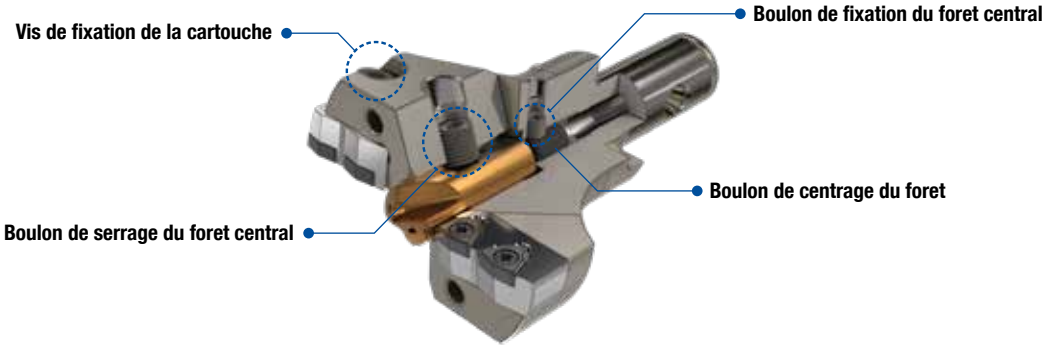
Utilisation incorrecte	Bonne méthode	Description
		Surface de la pièce irrégulière Si la surface de la pièce présente des rainures ou des trous plus grands que le diamètre du foret pilote, cela peut entraîner de fortes vibrations, endommageant à la fois le foret pilote et les plaquettes.
		
		**Surface inclinée ou en pente** Si la surface à usiner est inclinée, il faut d'abord la fraiser pour la rendre plate avant de procéder au perçage.
		

Usinage de plaques superposées	Description
	L'usinage de plaques superposées n'est pas possible

Puissance de coupe requise

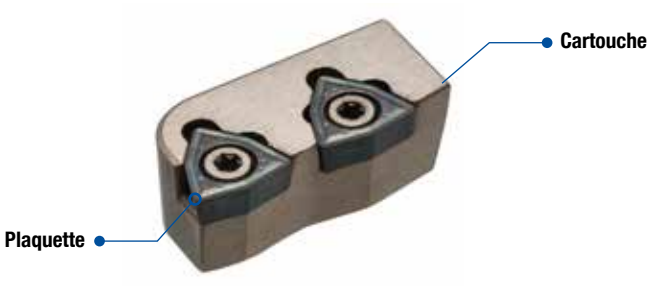


Composition des pièces de la tête de perçage



Tête de perçage		Plaquette			Cartouche		Foret centreur			
		Désignation	Vis	Clef	Désignation	Boulon de serrage	Désignation	Boulon de serrage	Boulon de centrage	Boulon de fixation
WPDCH	45050	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	CWP2-045050C/P	M0410BH-W	CDH1035	M0610SS	M0610SS-H	M0408SS
	50055				CWP2-050055C/P					
	55060	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S	CWP2-055060C/P	M0512BH-W	CDH1238	M0812SS	M0815SS-H	M0508SS
	60065	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	CWP2-060065C/P					
	65070				CWP2-065070C/P					
	70075				CWP2-070075C/P			M0815SS		M0510SS
	75080	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	CWP2-075080C/P	M0612HC-W	CDH1645	M1015SS	M1015SS-H	M0610SS
	80085				CWP2-080085C/P	M0614HC-W				
	85090				CWP2-085090C/P	M0616HC-W		M1020SS	M1018SS-H	M0612SS
	90095				CWP2-090095C/P					
	95100				CWP2-095100C/P					
	100105	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	CWP3-100105C/P	M0818HC-W	CDH2045	M1220SS	M1220SS-H	
	105110	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	CWP3-105110C/P					
	110115				CWP3-110115C/P					
	115120				CWP3-115120C/P	M0820HC-W		M1225SS	M1420SS-H	
	115120				CWP3-120125C/P	M0825HC-W	CDH2556	M1425SS		M0615SS
	125130				CWP3-125130C/P					
	130135				CWP3-130135C/P					
	135140				CWP3-135140C/P					
	140150	WCMT080408-C21N	FTKA0411K		CWP3-140150C/P					
	150160				CWP3-150160C/P					
	160170				CWP3-160170C/P		CDH3068	M1625SS		M0620SS
	170180				CWP3-170180C/P					

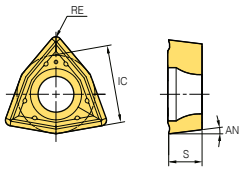
Composition des pièces de la cartouche



Ø Dia. de tête d'outil (mm)	Cartouche				Plaquettes			Tête de perçage compatible
	Centrale	Périphérique	Vis de serrage	Nb. de plaquettes	Désignation	Vis	Clef	
45-50	CWP2-045050C	CWP2-045050P	M0410BH-W	2	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	WPDCH045050
50-55	CWP2-050055C	CWP2-050055P						WPDCH050055
55-60	CWP2-055060C	CWP2-055060P	M0512BH-W	2	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S	WPDCH055060
60-65	CWP2-060065C	CWP2-060065P		2	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH060065
65-70	CWP2-065070C	CWP2-065070P						WPDCH065070
70-75	CWP2-070075C	CWP2-070075P						WPDCH070075
75-80	CWP2-075080C	CWP2-075080P	M0612HC-W	2	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH075080
80-85	CWP2-080085C	CWP2-080085P	M0614HC-W					WPDCH080085
85-90	CWP2-085090C	CWP2-085090P	M0616HC-W					WPDCH085090
90-95	CWP2-090095C	CWP2-090095P						WPDCH090095
95-100	CWP2-095100C	CWP2-095100P						WPDCH095100
100-105	CWP3-100105C	CWP3-100105P	M0818HC-W	3	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH100105
105-110	CWP3-105110C	CWP3-105110P		3	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH105110
110-115	CWP3-110115C	CWP3-110115P						WPDCH110115
115-120	CWP3-115120C	CWP3-115120P	M0820HC-W					WPDCH115120
120-125	CWP3-120125C	CWP3-120125P	M0825HC-W					WPDCH120125
125-130	CWP3-125130C	CWP3-125130P						WPDCH125130
130-135	CWP3-130135C	CWP3-130135P						WPDCH130135
135-140	CWP3-135140C	CWP3-135140P						WPDCH135140
140-150	CWP3-140150C	CWP3-140150P		3	WCMT080408-C21N	FTKA0411K		WPDCH140150
150-160	CWP3-150160C	CWP3-150160P						WPDCH150160
160-170	CWP3-160170C	CWP3-160170P						WPDCH160170
170-180	CWP3-170180C	CWP3-170180P						WPDCH170180

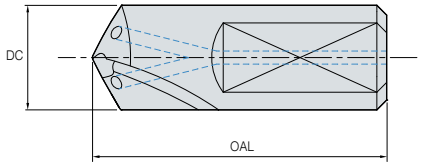
* La cartouche prolonge la durée de vie du corps et permet d'ajuster le diamètre (plage de 5 mm) de la cartouche extérieure par fraisage.

Plaquettes

Image	Désignation		Nuance	Dimensions (mm)					Géométrie
			PC5335	IC	S	RE	AN (˚)	CEDC	
	WCMT	030204-C21N	▲	5.56	2.38	0.4	7	3	
		040204-C21N	▲	6.35	2.38	0.4	7	3	
		040208-C21N	▲	6.35	2.38	0.8	7	3	
		050308-C21N	▲	7.94	3.18	0.8	7	3	
		06T308-C21N	▲	9.525	3.97	0.8	7	3	
		080408-C21N	▲	12.7	4.76	0.8	7	3	

CDH (Foret centreur)

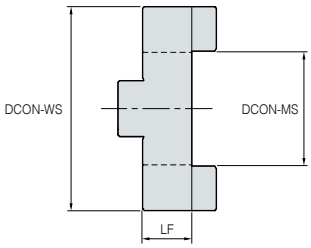
Nuance PC40H



(mm)

Désignation		Stock	DC	OAL
CDH	1035	▲	10	35
	1238	▲	12	38
	1645	▲	16	45
	2045	▲	20	45
	2556	▲	25	56
	3068	▲	30	68

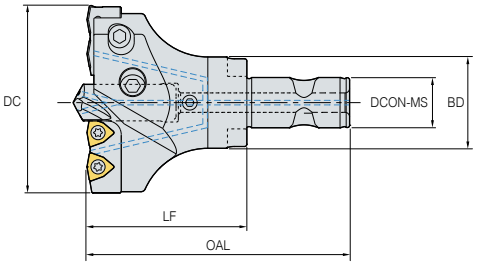
WPDCD (Bague d'entraînement)



Désignation		Stock	DCON-MS	DCON-WS	LF
WPDCD	281310	●	28	13	10
	321610	●	32	16	10
	402212	●	40	22	12
	482712	●	48	27	12
	583214	●	58	32	14
	704014	●	70	40	14
	805016	●	80	50	16

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

WPDCH (Tête de perçage)

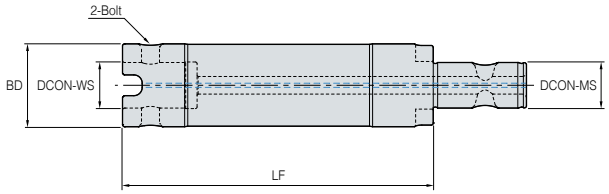


(mm)

Désignation		Stock	DC	DCON-MS	BD	LF	OAL	Foret centreur	Cartouche	Plaquette	Vis	Clef
WPDCH	45050	●	45-50	13	28	50	85	CDH1035	CWP2-045050C/P	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S
	50055	●	50-55	13	28	50	85		CWP2-050055C/P			
	55060	●	55-60	16	32	60	100	CDH1238	CWP2-055060C/P	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S
	60065	●	60-65	16	32	60	100		CWP2-060065C/P	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S
	65070	●	65-70	16	32	60	100		CWP2-065070C/P			
	70075	●	70-75	22	40	70	115		CWP2-070075C/P			
	75080	●	75-80	22	40	70	115	CDH1645	CWP2-075080C/P	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S
	80085	●	80-85	22	40	70	115		CWP2-080085C/P			
	85090	●	85-90	27	48	70	120		CWP2-085090C/P			
	90095	●	90-95	27	48	70	120		CWP2-090095C/P			
	95100	●	95-100	27	48	70	120		CWP2-095100C/P			
	100105	●	100-105	32	58	80	130	CDH2045	CWP3-100105C/P	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S
	105110	●	105-110	32	58	80	130		CWP3-105110C/P	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S
	110115	●	110-115	32	58	80	130		CWP3-110115C/P			
	115120	●	115-120	40	70	90	145		CWP3-115120C/P			
	120125	●	120-125	40	70	90	145	CDH2556	CWP3-120125C/P			
	125130	●	125-130	40	70	90	145		CWP3-125130C/P			
	130135	●	130-135	40	70	90	145		CWP3-130135C/P			
	135140	●	135-140	40	70	90	145		CWP3-135140C/P			
	140150	●	140-150	50	80	100	160		CWP3-140150C/P	WCMT080408-C21N	FTKA0411K	
	150160	●	150-160	50	80	100	160		CWP3-150160C/P			
	160170	●	160-170	50	80	100	160	CDH3068	CWP3-160170C/P			
	170180	●	170-180	50	80	100	160		CWP3-170180C/P			

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

WPDCE (Rallonge)

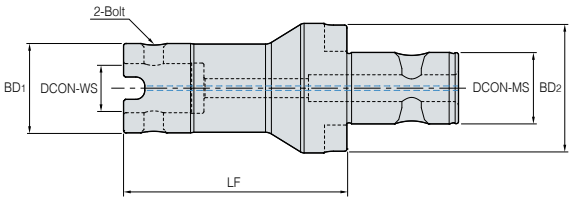


(mm)

Désignation		Stock	BD	DCON-WS	LF	DCON-MS	Boulon de fixation	Bague d'entraînement
WPDCE	2813115	●	28	13	115	13	MTB-08115	WPDCD281310
	2813150	●	28	13	150	13		
	2813200	●	28	13	200	13		
	2813300	●	28	13	300	13		
	3216115	●	32	16	115	16		WPDCD321610
	3216200	●	32	16	200	16		
	3216300	●	32	16	300	16		
	4022113	●	40	22	113	22	MTB-10145	WPDCD402212
	4022200	●	40	22	200	22		
	4022300	●	40	22	300	22		
	4827113	●	48	27	113	27	MTB-12175	WPDCD482712
	4827200	●	48	27	200	27		
	4827300	●	48	27	300	27		
	5832186	●	58	32	186	32		WPDCD583214
	5832300	●	58	32	300	32		
	7040186	●	70	40	186	40	MTB-16260	WPDCD704014
	7040300	●	70	40	300	40		
	7040500	●	70	40	500	40		
	8050204	●	80	50	204	50		WPDCD805016
	8050300	●	80	50	300	50		
	8050500	●	80	50	500	50		

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

WPDCR (Réducteur)

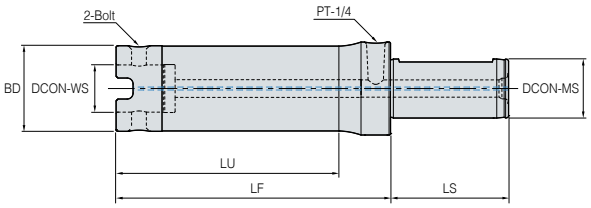


(mm)

Désignation		Stock	DCON-MS	DCON-WS	LF	BD2	BD1	Boulon de fixation	Bague d'entraînement	
									DCON-WS	DCON-MS
WPDCR	**1613100**	●	16	13	100	32	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD321610
	2216100	●	22	16	100	40	32		WPDCD321610	WPDCD402212
	2722100	●	27	22	100	48	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD482712
	3213100	●	32	13	100	58	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD583214
	3216100	●	32	16	100	58	32		WPDCD321610	WPDCD583214
	3222100	●	32	22	100	58	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD583214
	3227100	●	32	27	100	58	48	MTB-12175	WPDCD482712	WPDCD583214
	4032100	●	40	32	100	70	58	MTB-12195	WPDCD583214	WPDCD704014
	5013080	●	50	13	80	80	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD805016
	5016080	●	50	16	80	80	32		WPDCD321610	WPDCD805016
	5022080	●	50	22	80	80	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD805016
	5027080	●	50	27	80	80	48	MTB-12175	WPDCD482712	WPDCD805016
	5032080	●	50	32	80	80	58	MTB-12195	WPDCD583214	WPDCD805016
	5040150	●	50	40	150	80	70	MTB-16260	WPDCD704014	WPDCD805016

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

WPDCA (Adaptateur queue cylindrique)



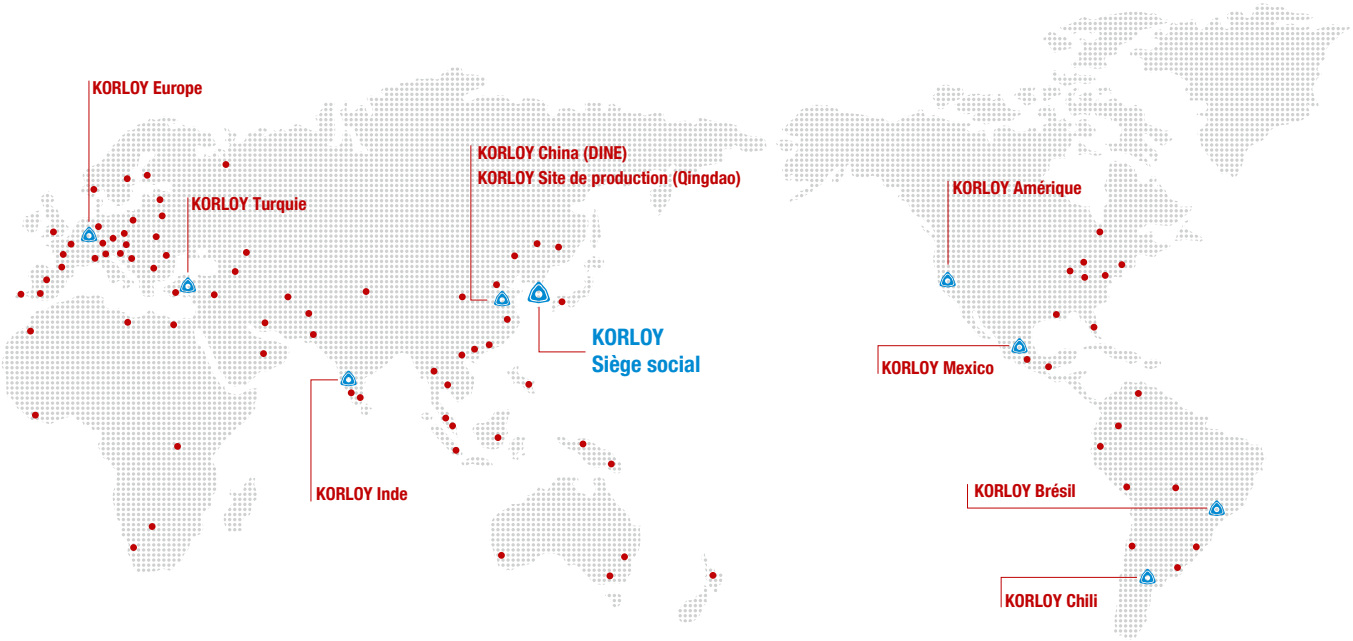
(mm)

Désignation		Stock	DCON-MS	DCON-WS	LF	LU	BD	LS	Boulon de fixation	Bague d'entraînement
WPDCA	3213115	●	32	13	115	77	28	70	MTB-08115	WPDCD281310
	3213200	●	32	13	200	165	28	70		
	3213300	●	32	13	300	265	28	70		
	4016125	●	40	16	125	86	32	80		WPDCD321610
	4016200	●	40	16	200	161	32	80		
	4016300	●	40	16	300	261	32	80		
	4022148	●	40	22	148	109	40	80	MTB-10145	WPDCD402212
	4022200	●	40	22	200	161	40	80		
	4022300	●	40	22	300	261	40	80		
	4027168	●	40	27	168	133	48	80	MTB-12175	WPDCD482712
	4027300	●	40	27	300	265	48	80		
	4032186	●	40	32	186	151	58	80	MTB-12195	WPDCD583214
	4032300	●	40	32	300	265	58	80		
	5040186	●	50	40	186	151	70	80	MTB-16260	WPDCD704014
	5040300	●	50	40	300	265	70	80		
	5050184	●	50	50	184	149	80	80		WPDCD805016
	5050300	●	50	50	300	265	80	80		

⚠ Pour un usinage sûr

- L'arête de coupe tranchante des outils de coupe peut provoquer des coupures sur des mains nues Utiliser des gants pour retirer la plaquette de l'emballage et pour l'installer sur la machine.
- Une pression importante sur l'outil et une usure prématurée de l'arête de coupe peuvent entraîner des efforts de coupe excessifs pour l'outil et éventuellement une rupture susceptible de provoquer des blessures. Utiliser des lunettes ou une protection de sécurité Remplacer l'outil au moment approprié.
- En cas d'usinage à très haute vitesse, des vibrations et un broutage peuvent survenir du fait du déséquilibrage de la machine. Utiliser des lunettes ou une protection de sécurité. Vérifier l'absence de broutage, de vibrations ou de bruits étranges avant de procéder à la coupe.
- Un mauvais état ou une mauvaise utilisation peut entraîner une fragmentation et une éjection d'une partie des outils, susceptible de provoquer des blessures. Utiliser des lunettes ou une protection de sécurité. Utiliser les outils dans la plage recommandée. Se reporter au catalogue et aux instructions de sécurité.
- L'état de surface pouvant avoir une incidence sur la ténacité de l'outil, il est donc recommandé d'utiliser une meule diamant.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande



Réseau de KORLOY

Siège social
Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, Seoul,
06633, Corée du Sud
Web: www.korloy.com

Site de production Cheongju
55, Sandan-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do,
28589, Corée du Sud

Site de production Jincheon
54, Gwanghyewonsandan 2-gil,
Gwanghyewon-myeon,
Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do,
27807, Corée du Sud

Centre de Recherche et Développement Seoul
Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, Seoul,
06633, Corée du Sud

Centre de Recherche et Développement Cheongju
55, Sandan-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do,
28589, Corée du Sud

Site de production Gurgaon
Plot NO.415, Sector 8, IMT Manesar,
Gurgaon 122051, Haryana, India

KORLOY AMERICA
620, Maple Avenue, Torrance,
CA 90503, États-Unis

KORLOY BRASIL
Av. Aruana 280, conj.12, WLC,
Alphaville, Barueri, CEP06460-010,
SP, Brésil

KORLOY CHILE
Av. Providencia 1650, Office 1009,
7500027 Providencia–Santiago, Chili

KORLOY INDIA
Ground Floor, Property No. 217, Udyog
Vihar Phase 4, Gurgaon 122016,
Haryana, Inde

KORLOY TURKEY
Ziya Gökalp Mahallesi, Seyit Onbaşı
Caddesi, No: 36, İç Kapı No: 5-6,
Kat: 3, Başakşehir / İstanbul, Turquie

KORLOY MEXICO
Calle R. M. Clemencia Borja Taboada
522, Jurica Acueducto, 76230 Juriquilla,
Qro. Mexico

KORLOY EUROPE
Gablonzer Str. 25-27
D-61440 Oberursel (Allemagne)
Tel. +49-6171-27783-0
Fax +49-6171-27783-59
Mail: info@korloyeurope.com
Web: www.korloyeurope.eu

KTS - Korloy Total Service

Application gratuite pour smartphones
Téléchargez notre application pour sélectionner facilement vos outils.

GET IT ON Google Play
Download on the App Store

20251010
TN120-FR-01