

Eigenschaften & Vorteile

# cBN Serie

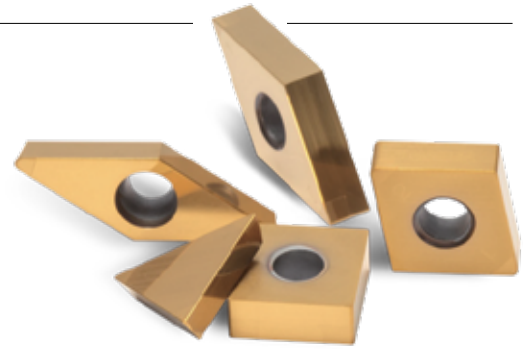


# cBN Serie

Das Drehen von gehärteten und superharten Materialien erfordert superharte Einsätze. Hier finden Sie Wendeschneidplatten, die formstabil den hohen Temperaturen und Schnittkräften standhalten.

<b>cBN Information</b>	<b>03</b>
<b>Codesystem</b>	<b>04</b>
<b>Eigenschaften</b>	<b>05</b>
<b>Sorteninformationen</b>	<b>06</b>
<b>Informationen zur Bearbeitung</b>	<b>09</b>
<b>cBN mit Spanleitstufe (RA,GA)</b>	<b>10</b>
<b>DNC100</b>	<b>11</b>
<b>DNC250</b>	<b>12</b>
<b>DNC350</b>	<b>13</b>
<b>DB1000</b>	<b>14</b>
<b>DB2000</b>	<b>15</b>
<b>DB7000</b>	<b>16</b>
<b>DBN300</b>	<b>17</b>
<b>TM572</b>	<b>17</b>
<b>Verfügbare Wendeschneidplatten</b>	<b>18</b>
<b>Sortenvergleich</b>	<b>19</b>

# cBN Serie



## Vorteile

Der Zusatz eines speziellen keramischen Binders und das Sintern bei hohem Druck und hohen Temperaturen führt zu cBN mit hervorragender Härte und thermischer Beständigkeit.

## cBN-Wendeschneidplatten

### Nachsleifbar



- Reduzierung der Werkzeugkosten durch drei- bis vierfaches Nachschleifen

### Einwegplatten



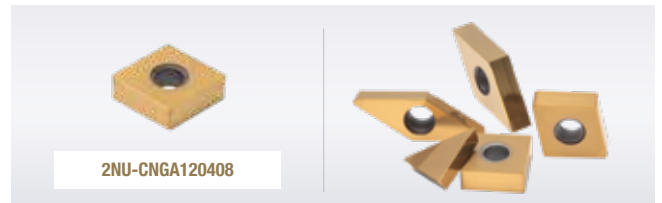
- Kleinerer und kosteneffizienterer cBN-Einsatz

### Mehrschneidig



- Kostenreduktion - mehr nutzbare Schneiden pro Platte

### Mehrschneidig mit Beschichtung



- Längere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten Wendeschneidplatten

### Durchgehender Schneideinsatz



- Erhöhte Bearbeitungsstabilität durch durchgehenden Scheideinsatz

### Voll-cBN

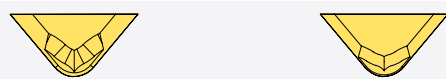


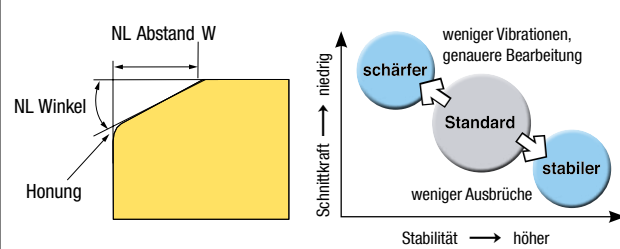
- Voll-cBN für maximale Produktivität

## Codesystem (ISO)

<b>4</b>	<b>NU</b>	<b>CNMA</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>WF</b>	<b>-</b>	<b>GA</b>
1	2	3	4	5	6	7		8
Anzahl cBN Schneiden	Schneiden- form	Typ	Schneiden- länge, Ø Innenkreis	Höhe der Schneidkante	Eckradius (Eck-R)	Schneidkanten- präparation		Span- leitstufe

<b>2</b>	<b>cBN Schneidenform</b>
4	NU CNMA 12 04 08 WF - GA
NU	0,6 - 0,8 mm
NS	durchgehender cBN Einsatz
NT	1,6 mm

<b>8</b>	<b>Spanleitstufe</b>
4	NU CNMA 12 04 08 WF - GA
	
RA	GA

<b>7</b>	<b>Schneidkantenpräparation</b>						
4	NU CNMA 12 04 08 WF - GA						
							
CNGA120408 F	CNGA120408 Keine	CNGA120408 T					
Typ	Zusatz	Gehärteter Stahl			Gusseisen		
		Honung	W(mm)	NL Winkel	Honung	W(mm)	NL Winkel
Scharf	F	Ja	0,15	15°	Nein	-	-
Standard	Keine	Ja	0,15	25°	Nein	0,15	15°
Stabil	T	Ja	0,15	35°	Nein	0,15	25°
Wiper	W						

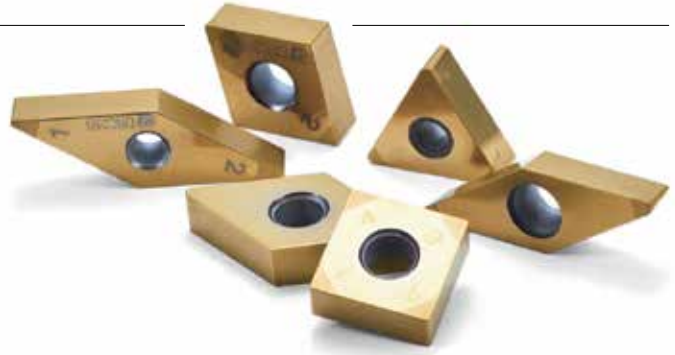


# Eigenschaften

Erklärung der Struktur	Struktur	cBN Gehalt	Sorte	Anwendung	Eigenschaften
Enge Anordnung der cBN-Partikel		Hoch ↑	DB7000	Hartbearbeitung, Hartguss, Warmfeste Legierungen, Sintermetalle	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hoher cBN-Gehalt und enge Struktur der Partikel</li> <li>• Ideal für die Hartbearbeitung von Gusseisen und Warmfesten Legierungen</li> </ul>
„Lockere“ Anordnung der cBN-Partikel mit Binder		Niedrig ↓	DNC100 DNC250 DNC350 DBN300 DB1000 DB2000	Legierungsstahl, Kohlenstoffstahl, Werkzeugstahl, Lagerstahl, Formenbaustahl, Kugelgraphitguss	<ul style="list-style-type: none"> <li>• cBN-Partikel werden durch einen speziellen keramischen Binder zusammengehalten</li> <li>• Hervorragende Verschleißfestigkeit und Zähigkeit bei der Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Gusseisen</li> </ul>

Anwendung	Sorte	Struktur	Binder	cBN Gehalt (%)	Korngröße (µm)	Härte HV (Gpa)	Biegefestigkeit (Gpa)
<b>Gehärteter Stahl, beschichtet</b>	DNC100		TiN	50 - 55	2	31 - 34	1,05 - 1,15
	DNC250		TiC	65 - 70	4	32 - 34	1,00 - 1,10
	DNC350		TiN	60 - 65	1	33 - 35	1,20 - 1,30
<b>Gehärteter Stahl</b>	DB1000		TiCN	40 - 45	1	27 - 31	0,90 - 1,00
	DB2000		TiN	50 - 55	2	31 - 34	1,05 - 1,15
	DBN300		TiN	60 - 65	1	33 - 35	1,20 - 1,30
<b>Gusseisen</b>	DB7000		Co	90 - 95	2	41 - 44	1,20 - 1,30

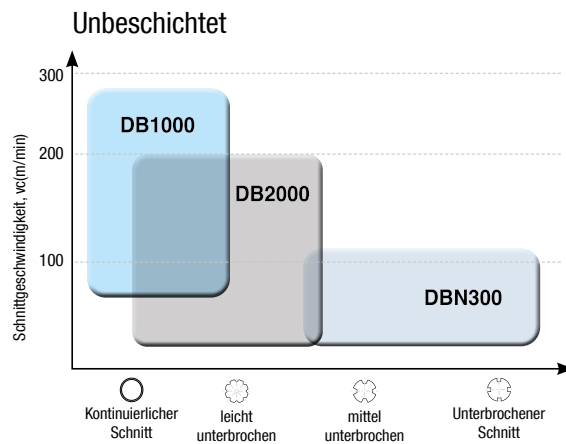
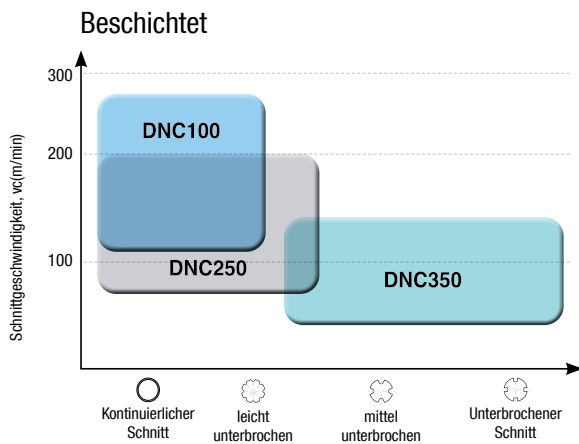
# cBN-Sorten für gehärteten Stahl



KORLOY Europe nimmt eine starke Position ein und hat nun verschiedene Sorten für gehärtete Stahlwerkstoffe auf Lager, um die Bedürfnisse Ihrer Kunden zu erfüllen und gleichzeitig

unsere Produktauswahl zu optimieren. Dank der spezialisierten unbeschichteten und beschichteten Sorten finden Sie die beste Lösung je nach Werkstück und Anwendung.

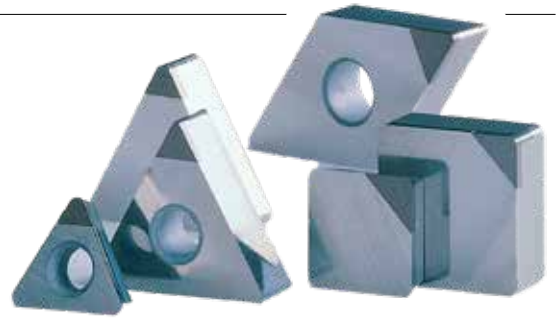
## Sorteninformationen



## cBN Schnittbedingungen

Sorte		WSP Farbe	Anwendung	Schnittbedingungen						
Beschichtung	Name			Vc (m/min)					Vorschub (mm/U)	ap
				0	50	100	150	200		
Beschichtet	DNC100	Dunkelbraun	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, kontinuierlich	180 — 300					0,03-0,30	0,03-0,30
	DNC250	Gold	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, kontinuierlich und leicht unterbrochener Schnitt	120 — 220					0,05-0,30	0,05-0,30
	DNC350	Dunkelbraun	mittelmäßiger bis stark unterbrochener Schnitt	90 — 150					0,05-0,30	0,05-0,25
Unbeschichtet	DB1000		kontinuierliche Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	130 — 250					0,03-0,15	0,03-0,20
	DB2000		Leicht bis mittelmäßig unterbrochener Schnitt	80 — 200					0,03-0,20	0,03-0,30
	DBN300		stark unterbrochene Bearbeitung	80 — 110					0,03-0,20	0,03-0,30

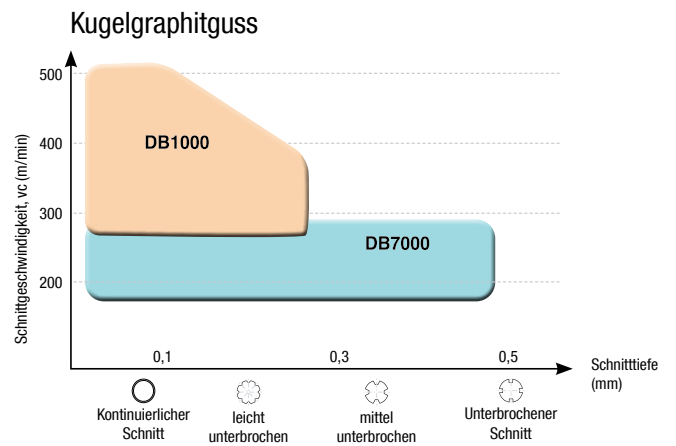
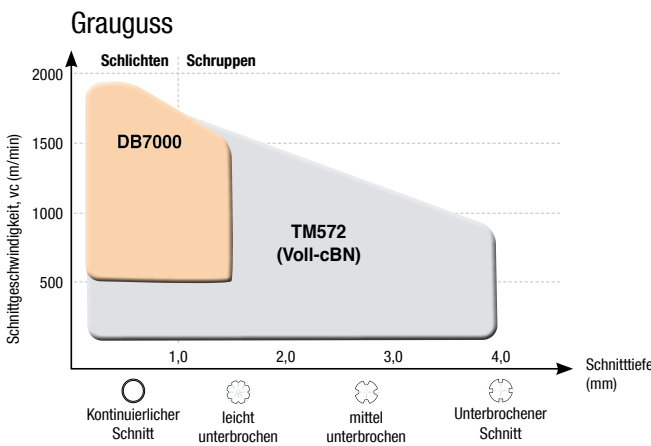
# cBN-Sorten für Gusseisen



KORLOY Europe präsentiert unterschiedlichste Lösungen für Ihren Bedarf bei der Bearbeitung von Gusseisen. Mit den ab Lager verfügbaren cBN-Sorten können Sie

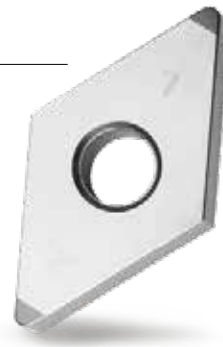
Ihre Kunden mit Hochleistungsprodukten basierend auf deren Bearbeitungsvorgaben versorgen.

## Sorteninformationen



## cBN Schnittbedingungen

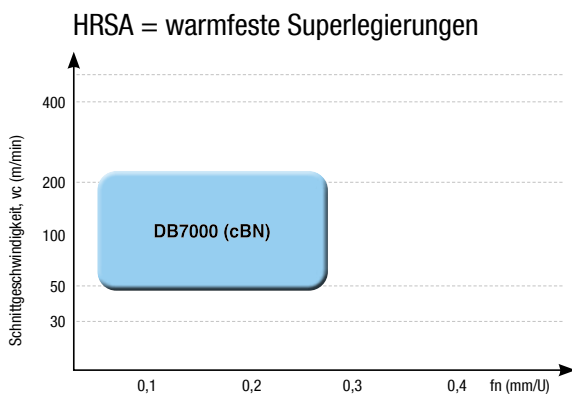
Sorte			WSP Farbe	Anwendung	Schnittbedingungen						
Material	Beschichtung	Name			Vc (m/min)					Vorschub (mm/U)	ap
					100	500	1000	1500	2000		
Grauguss	Unbesch. cBN	DB7000		500 ————— 2000					0,1-1,0	≤ 1,5	
	Voll cBN	TM572		300 ————— 2000					0,1-1,0	≤ 4,0	
Kugelgraphitguss	Unbesch. cBN	DB1000		250 — 500					0,1-0,2	≤ 0,2	
		DB7000		100 — 300					0,1-0,5	≤ 0,5	



# cBN zum Drehen hochwarmfester Superlegierungen

KORLOY stellt eine komplette Reihe von Sorten und Lösungen für die HRSA-Bearbeitung vor und präsentiert die neuen Sorten für anspruchsvolle Anwendungen.

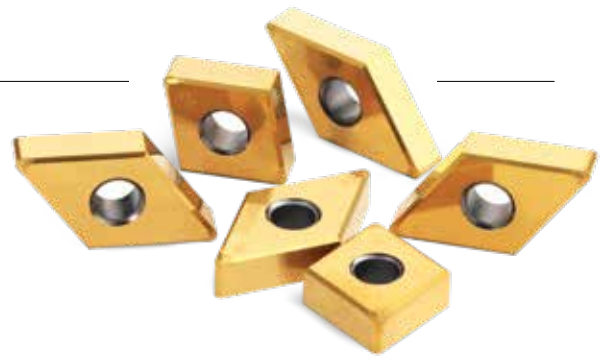
## Sorteninformationen








## cBN Schnittbedingungen

Sorte			WSP Farbe	Anwendung	Schnittbedingungen					
Material	Status	Name			Vc (m/min)					
					10	50	100	150	200	Vorschub (mm/U)
cBN	unbeschichtet cBN	DB7000		Hochgeschwindigkeits- bearbeitung, Schlichten		50		200	0,05-0,25	≤ 1,0





# Problembehandlung

Werkzeugverschleiß		Abhilfe
Freiflächenverschleiß		Schnittgeschwindigkeit verringern. Vorschub erhöhen.
Kolkverschleiß		Schnittgeschwindigkeit verringern. Vorschub erhöhen.
Ausbröckeln		Stabilität überprüfen, Vibrationen verhindern. Keinen Kühlschmierstoff verwenden. Stabilere Schneidkante verwenden: - Geometrie, Größere Fase wählen (Fasenwinkel bzw. Breite) - Größeren Eckenradius wählen.
Riss- oder Bruchbildung		Stabilität überprüfen, Vibrationen verhindern. Zwischenlage überprüfen / ersetzen. Mittige Ausrichtung des Werkzeugs sicherstellen. Keinen Kühlschmierstoff verwenden, Vorschub und Schnitttiefe verringern. Stabilere Schneidkante verwenden; - Geometrie, Größere Fase wählen (Fasenwinkel bzw. Breite) - Größeren Eckenradius wählen, Wiper verwenden.
Kerbverschleiß		Schnittgeschwindigkeit erhöhen. Vorschub reduzieren. Schnitttiefe verringern/variiieren.

## Kolkverschleiß

Bei der Bearbeitung von einsatzgehärteten Stählen ist Kolkverschleiß häufig. Ursache ist chemischer Verschleiß aufgrund der extrem hohen Temperaturen und Kräfte am Kontaktpunkt zwischen Werkstück und Wendeschneidplatte. Der Kolkverschleiß schwächt die Schneidkante.

## Freiflächenverschleiß

Freiflächenverschleiß tritt vor allem bei der Bearbeitung abrasiverer Stähle wie Lager- oder Werkzeugstahl auf. Das primäre Verschleißbild ist Materialabtrag (Abrasion). Ein starker Freiflächenverschleiß hat negative Auswirkungen auf die Oberflächengüte und Maßgenauigkeit.

# cBN Spanleitstufe (RA, GA)



## Eigenschaften

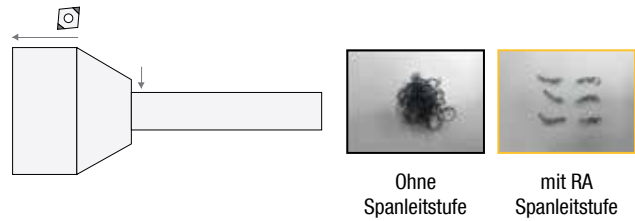
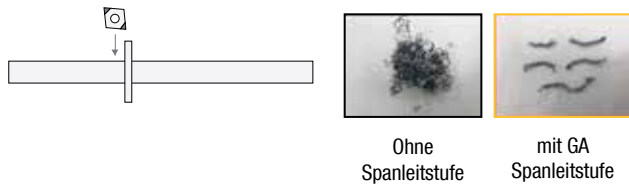
- Vermeidung von Wirrspänen und Werkstückbeschädigungen
- Ideal für die mannlose Fertigung
- RA-Spanleitstufe für die Schruppbearbeitung
- GA-Spanleitstufe für die Schlichtbearbeitung



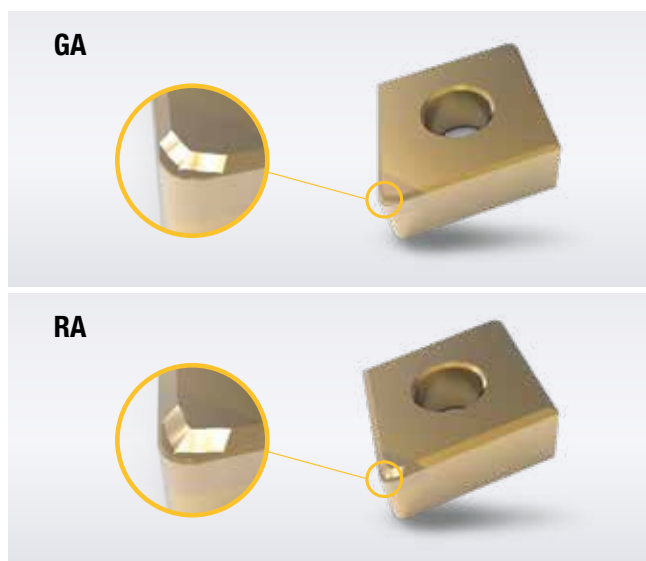
## Anwendungsbeispiele

Bezeichnung: 2NU-CNGM120412-GA  
 Werkstück: Antriebswelle (Planbearbeitung)  
 Schnittbedingungen:  $V_c = 160 \text{ m/min}$ ,  $f = 0,1 \text{ mm/U}$   
 $a_p = 0,15 \text{ mm}$ , nass

Bezeichnung: 2NU-CNGM120420-RA  
 Werkstück: Welle (Längs- und Planbearbeitung)  
 Schnittbedingungen:  $V_c = 210 \text{ m/min}$ ,  $f = 0,1 \text{ mm/U}$   
 $a_p = 0,3 \text{ mm}$ , trocken

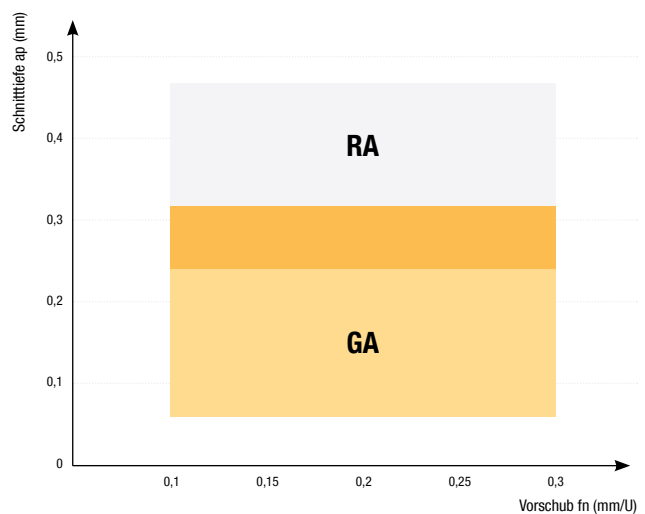


## Spanleitstufe



Optimales Design für leichte Spanformung und -bruch.

## Anwendungsbereich

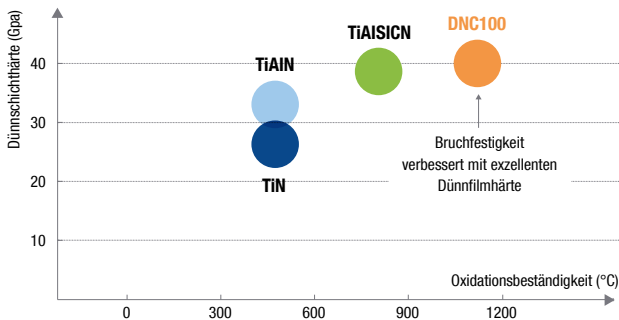


## Beschichtetes cBN

# DNC100

### Eigenschaften

- Erhöhte Oxidationsbeständigkeit und Verschleißfestigkeit
- Drastisch verbesserte Bruch- und Splitterbeständigkeit.
- Verschleißfest bei hohen Geschwindigkeiten.
- Sehr guter Wärmewiderstand mit hoher Oxidationstemperatur.
- Dünne Beschichtung mit hoher Härte und hohem Ausbruchwiderstand



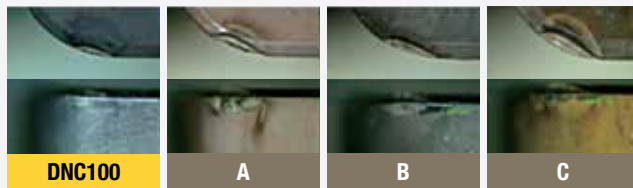
### Merkmale

+ Beschichtung    **H** Gehärteter Stahl

Sorte	Textur	Binder	cBN Gehalt (%)	Korngröße (µm)	Härte HV (Gpa)	Scherfestigkeit (Gpa)
DNC100		TiN	50-55	2	31-34	1,05-1,15

### Leistungstest

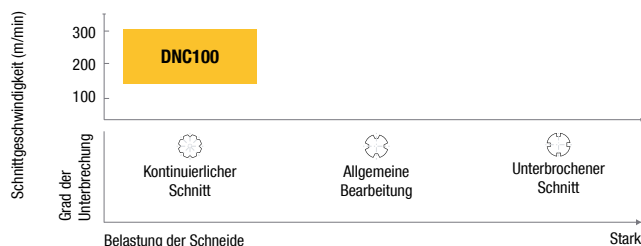
#### Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung



#### Schnittbedingungen

- Bezeichnung: 2NU-CNGA120408
- Halter: DCLNL2525-M12
- Werkstück: SCM415 (58-62HrC)
- Schnittgeschwindigkeit: 300 m/min
- Vorschub: 0,1 mm/U
- Schnitttiefe: 0,1mm
- trocken

### Anwendungsbereich



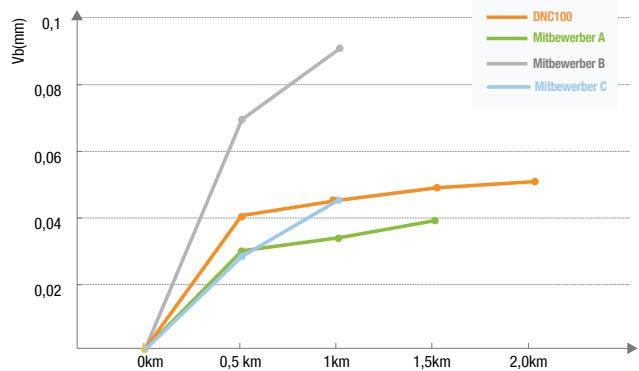
### Empfohlene Schnittbedingungen

DNC100		
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe ap (mm)
180 ——— 300	0,03 ——— 0,3	0,03 ——— 0,3

- Verschleiß- und Oxidationsbeständigkeit werden durch die Verwendung von hochharten Beschichtungen verbessert.
- Deutlich verbesserte Beständigkeit gegen Absplitterung, Bruch und Verschleiß.



### Verschleiß



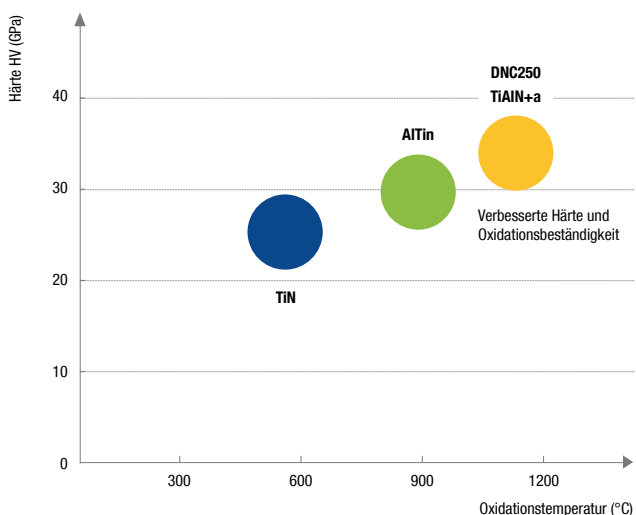
## Beschichtetes cBN

# DNC250

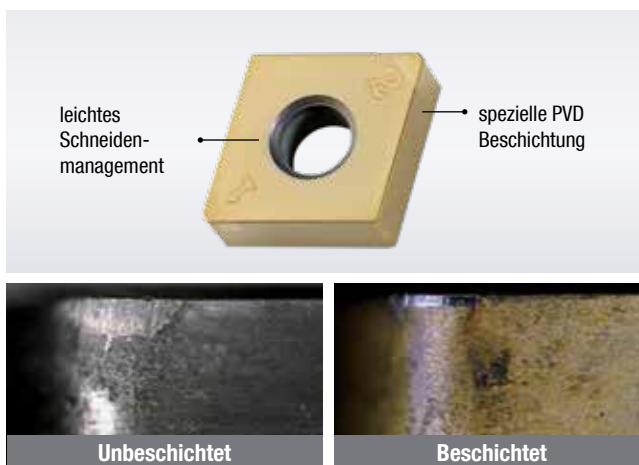
## Eigenschaften

- Längere Standzeiten im Vergleich zu konventionellem cBN
- Geringere Werkzeugkosten durch mehrere Schneiden pro Platte
- Neue PVD-Beschichtung
- Dünnschicht mit hoher Härte und geringem Reibungswiderstand
- Verbesserte Verschleißfestigkeit

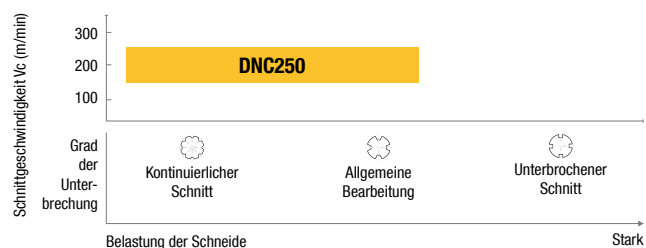
## Merkmale



- Kontinuierlich
- ⊕ Moderat
- M Max. Schnitttiefe 0,3 mm
- ± Beschichtung
- H Gehärteter Stahl



## Anwendungsbereich







## Empfohlene Schnittbedingungen

DNC250		
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe ap (mm)
120 ——— 220	0,05 ——— 0,3	0,05 ——— 0,3

## Beschichtetes cBN

# DNC350

-  Moderat
-  Max. Schnitttiefe 0,3 mm
-  Beschichtung
-  Gehärteter Stahl

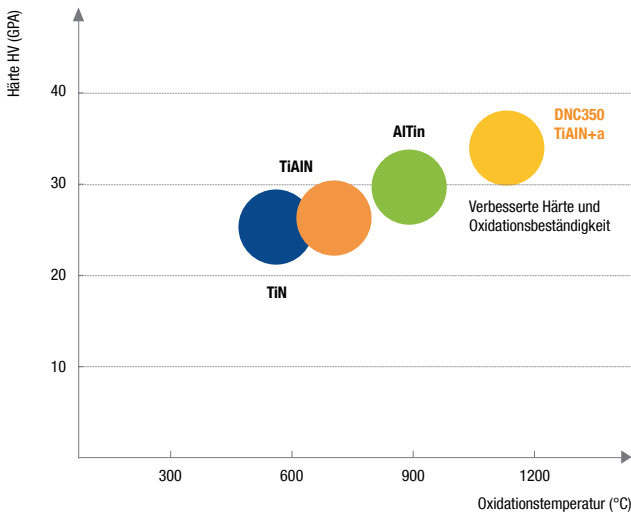


## Eigenschaften

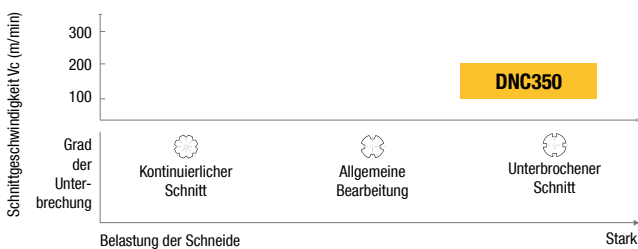
- Beschichtetes cBN für stark unterbrochenen Schnitt
- Funktionalität und Präzision durch haltbare Schneidkantenbeschichtung
- Ökonomisches Produkt mit langer Nutzungsdauer



## Merkmale



## Anwendungsbereich



## Empfohlene Schnittbedingungen

DNC350		
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe ap (mm)
120   150	0,05   0,3	0,05   0,25

### Harte und oxidationsbeständige Schicht

→ verbesserte Verschleißfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit

### Zähe Schicht

→ Verbesserte Resistenz gegen Schnittunterbrechung und Abplatzungen

### Feinkörniges cBN + Basismaterial mit verbesserter Zähigkeit

→ verbesserte Verschleißfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit

## Unbeschichtetes cBN

# DB1000

- O** Kontinuierlich
- M** Max. Schnitttiefe 0,2 mm
- H** Gehärteter Stahl

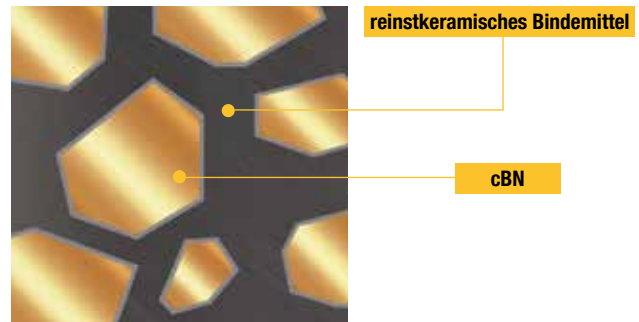
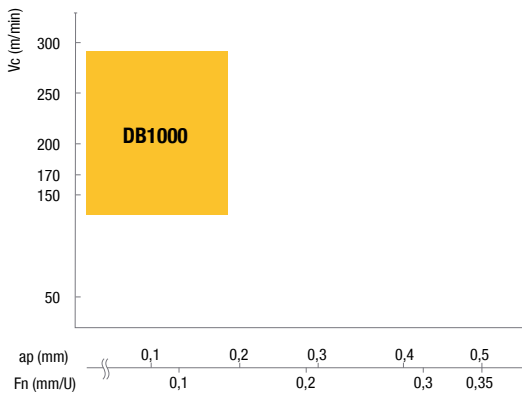


## Eigenschaften

- Sorte für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit der besten Verschleißfestigkeit unbeschichteten cBNs
- Lange Standzeiten bei kontinuierlichem und leicht unterbrochenem Schnitt

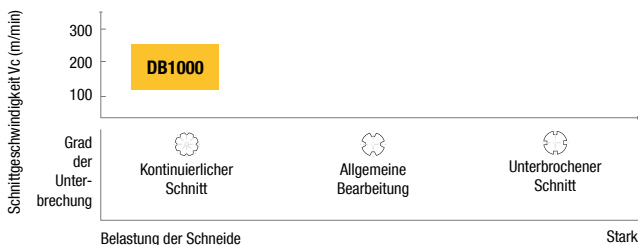


## Anwendungsbereich



Sorte	cBN				
	cBN Gehalt (%)	Korngröße (µm)	Binder	Härte HV (Gpa)	Scherfestigkeit (Gpa)
<b>DB1000</b>	40-45	1	hochreines TiCN	27-31	0,90-1,00

## Unterbrochener Schnitt von gehärtetem Stahl




## Empfohlene Schnittbedingungen

DB1000		
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe ap (mm)
130 ——— 250	0,03 ——— 0,15	0,03 ——— 0,2

## Unbeschichtetes cBN

# DB2000

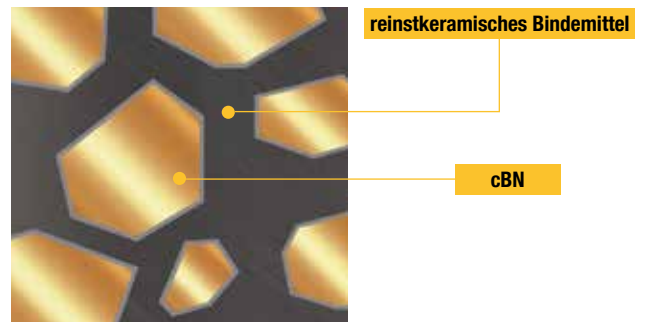
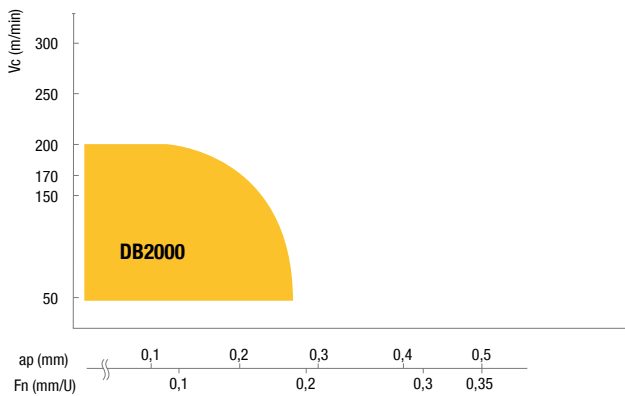
-  Kontinuierlich
-  Moderat
-  Max. Schnitttiefe 0,3 mm
-  Gehärteter Stahl



## Eigenschaften

- Sorte mit einem breiten Anwendungsbereich für gehärteten Stahl
- Stabile Standzeiten in einem großen Bearbeitungsbereich von glattem bis leicht/mäßig unterbrochenem Schnitt
- Sowohl hohe Resistenz gegen Ausbrüche, als auch Verschleißfestigkeit
- Verbesserte Oberflächengüte

## Anwendungsbereich



Sorte	cBN				
	cBN Gehalt (%)	Korngröße (µm)	Binder	Härte HV (Gpa)	Scherfestigkeit (Gpa)
<b>DB2000</b>	50-55	2	hochreines TiCN	31-34	1,05-1,15

## Unterbrochener Schnitt von gehärtetem Stahl



## Empfohlene Schnittbedingungen

DB1000		
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe ap (mm)
80  -----  200	0,03  -----  0,2	0,03  -----  0,3



## Unbeschichtetes cBN

# DB7000

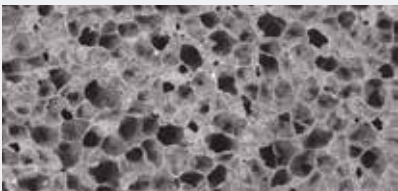

- O** Kontinuierlich
- M** Max. Schnitttiefe 0,3 mm
- P** Sintermetall
- K** Gusseisen
- S** Hitzebeständige Legierung



## Eigenschaften

- Eine verbesserte Bindung zwischen den cBN-Partikeln vermindert die Rissbildung
- Stabile und lange Standzeiten und hohe Effizienz bei der Bearbeitung von Gusseisen und Sintermetall
- Höchstleistung in warmfesten Superlegierungen & Sintermetallen

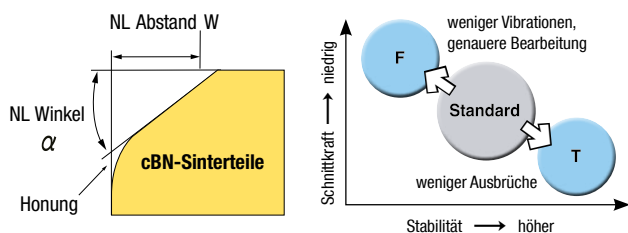
## Säurebehandelte cBN Oberfläche

cBN für Grauguss (Mitbewerber)	DB7000
	
<b>Viele Löcher</b>	<b>Wenige Löcher</b>

Die behandelte Oberfläche bietet eine verbesserte Verschleißfestigkeit durch die erhöhte Dichte an cBN-Partikeln.

Sorte	cBN				
	cBN Gehalt (%)	Korngröße (µm)	Binder	Härte HV (Gpa)	Scherfestigkeit (Gpa)
<b>DB7000</b>	90-95	2	Co-Verbindung	41-44	1,20-1,30

## Empfohlene Schneidenbehandlung






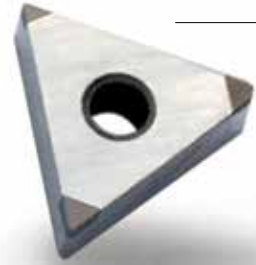
DB7000				
Typ	Zusatz	Honung	W(mm)	NL Winkel
Scharf	F	-	-	-
Standard	Keine	N/A	0,12	15°
Stabil	T	N/A	0,12	25°



## Unbeschichtetes cBN

# DBN300

-  Unterbrochener Schnitt
-  Max. Schnitttiefe 0,3 mm
-  Gehärteter Stahl





### Eigenschaften

- Geeignet für stark unterbrochene Bearbeitung
- Ideale Standzeiten bei schwierigen Bedingungen

Sorte	cBN				
	cBN Gehalt (%)	Korngröße (µm)	Binder	Härte HV (Gpa)	Scherfestigkeit (Gpa)
<b>DBN300</b>	60-65	1	TiN	33-35	1,20-1,30

## Unbeschichtet Voll-cBN

# TM572

-  Kontinuierlich
-  Gusseisen



### Eigenschaften

- Universalsorte zur Bearbeitung von Grauguß
- Voll-cBN

Sorte	cBN	
	cBN Gehalt (%)	Anwendung
<b>TM572</b>	90	Grauguß, durchgehende Schnitte

# Verfügbare Wendescheidplatten



## Einwegplatten

Freiwinkel	Geometrie	Typ
Positiv	<b>CCGW0602</b>	Einweg
Positiv	<b>CCGW09T3</b>	Einweg
Positiv	<b>CCGW1204</b>	Einweg
Negativ	<b>CNGA1204</b>	Einweg
Positiv	<b>CPGW0802</b>	Einweg
Positiv	<b>CPGW0903</b>	Einweg
Positiv	<b>DCGW0702</b>	Einweg
Positiv	<b>DCGW11T3</b>	Einweg
Negativ	<b>DNGA1104</b>	Einweg
Negativ	<b>DNGA1504</b>	Einweg
Negativ	<b>DNGA1506</b>	Einweg
Positiv	<b>SCGW09T3</b>	Einweg
Negativ	<b>SNGA1204</b>	Einweg
Positiv	<b>SPGN0903</b>	Einweg
Positiv	<b>TCGW0902</b>	Einweg
Positiv	<b>TCGW1102</b>	Einweg
Positiv	<b>TCGW16T3</b>	Einweg
Negativ	<b>TNGA1103</b>	Einweg
Negativ	<b>TNGA1604</b>	Einweg
Negativ	<b>TNGA2204</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGB1103</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGN1603</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGW0802</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGW0902</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGW1102</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGW1103</b>	Einweg
Positiv	<b>TPGW1604</b>	Einweg
Positiv	<b>VBGW1102</b>	Einweg
Positiv	<b>VBGW1103</b>	Einweg
Positiv	<b>VBGW1604</b>	Einweg
Positiv	<b>VCGW1103</b>	Einweg
Positiv	<b>VCGW1604</b>	Einweg
Negativ	<b>VNGA1604</b>	Einweg

## Nachschleifbar

Freiwinkel	Geometrie	Typ
Negativ	<b>CNGA1204</b>	Nachschleifbar
Negativ	<b>DNGA1504</b>	Nachschleifbar
Negativ	<b>DNGA1506</b>	Nachschleifbar
Negativ	<b>TNGA1604</b>	Nachschleifbar
Negativ	<b>VNGA1604</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>CCGW0602</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>CCGW09T3</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>DCGW0702</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>DCGW11T3</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>TPGN1103</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>TPGN1603</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>VBGW1604</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>VCGW1103</b>	Nachschleifbar
Positiv	<b>VCGW1604</b>	Nachschleifbar

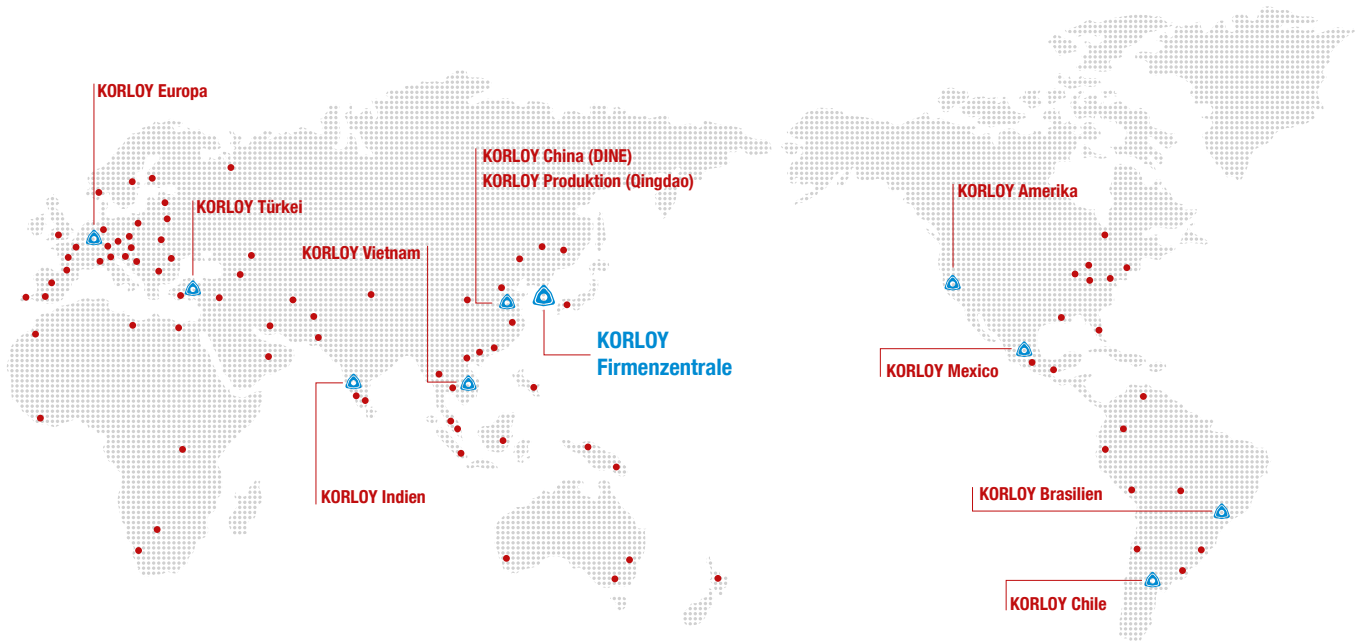
## Voll-cBN

Freiwinkel	Geometrie	Typ
Negativ	<b>CNMN120408</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>CNMN120412</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>DNMN110308</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>DNMN110312</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>SNMN120408</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>SNMN120412</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>RNMN090300</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>RNMN120400</b>	Voll-cBN
Negativ	<b>RNGN090300</b>	Top solid
Negativ	<b>RNGN120400</b>	Top solid

# Sortenvergleich



Anwendungsbereich	KORLOY	NTK	Kyocera	TaeguTec	Sumitomo	Tungaloy	Seco	Mitsubishi	Sandvik	Kennametal	
<b>H</b> wärme- behandelter Stahl	H01	DNC100 DB1000	B521K	KBN510 KBN05M KBN10M		BN1000 BNC100	BXM10 BX310	CBN10 CBN100 CBN60K	MBC010 MB810	CB50 CB7050	PB250
	H10	DNC250 DB2000	B521K	KBN525 KBN25M KBN05M	KB90A TB650	BNC160 BNC200 BN2000	BXM10 BX330 BX530	CBN10 CBN100 CBN150 CBN60K CBN160C	MBC020 MB8025 BC8020	CB20 CB7015	KB1645 KD050 KD120 KB9610
	H20	DNC350 DB2000	B421K B422K	KBN30M KBN35M KBN900		BNC200 BNX20	BXM20 BX360	CBN150 CBN160C	BC8020 MB8025 MB825	CB7025 CB7035	KB5625 KB1615
	H30	DNC350 DBN300	B421K B422K			BNC300 BN350 BNX25	BXM20 BXC50 BX380		BC8020 MB835		KB9640
<b>K</b> Grauguss	K01	DB1000 TM572	B230K	KBN60M KBN65B	KB90	BNC500	BX930 BX870		MB710	CB50 CB7050	KD120 PB100
	K10	DB1000 DB7000 TM572	B205K B300K	KBN60M KBN900 KBN65B	KB90A	BN700 BN7000 BN7500	BX470 BX480 BX950	CBN200 CBN300 CBN300P CBN400C	MB710 MB730	CB7925 CB7525	KB1645 KB9610
	K20	DB7000 KB370 TM572	B205K B300K	KBN900	KB90A	BN700 BN7000 BNS800	BXC90 BX90S	CBN200 CBN300 CBN300P CBN400C	MB730 MBS140 BC5030		
	K30	DB7000 TM572	B205K B300K			BNS800	BX90S BXC90	CBN500	MBS140 BC5030		KB9640 KB1340
<b>S</b> Hitze- beständige Legierung	S01	DB7000		KBN65B		BN700 BN7000	BX950		MB730		



## KORLOY

### Firmenzentrale

Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Korea,  
Web: [www.korloy.com](http://www.korloy.com)

### Cheongju Produktion

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si,  
Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

### Jincheon Produktion

54, Gwanghyewonsandan 2-gil, Gwanghyewon-myeon,  
Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do, 27807, Korea

### Seoul Forschung & Entwicklung

Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Korea

### Cheongju Forschung & Entwicklung

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si,  
Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

### Gurgaon Produktion

Plot NO.415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, Indien

## KORLOY EUROPE

Gablonzer Straße 25-27 · D-61440 Oberursel · Tel. +49-6171-27783-0 · Fax +49-6171-27783-59 · E-Mail: [info@korloyeurope.com](mailto:info@korloyeurope.com) · Web: [www.korloyeurope.eu](http://www.korloyeurope.eu)

## KORLOY AMERICA

620, Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA

## KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasilien

## KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027 Providencia-Santiago, Chile

## KORLOY INDIA

Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122016, Haryana, Indien

## KORLOY TÜRKEI

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34 Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul, 34775, Türkei

## KORLOY VIETNAM

No. 133 Le Loi street, Hoa Phu ward, Thu Dau Mot city, Binh Duong proviende, Vietnam

## KORLOY MEXICO

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

### KTS - Korloy Tooling Solution



#### Gratis-APP im Store

Einfach kostenlos herunterladen,  
installieren und verwenden.

20230124

cBN Brochure DE-02