Drehlösung für Gussbearbeitung

NC6310 new / NC6315

KORLOY TECH-NEWS

- CVD-Beschichtung mit verbesserter Verschleißfestigkeit und Abplatzfestigkeit.
- Lösungen für die häufigsten Probleme bei der Bearbeitung von Gusseisen: Verhinderung von übermäßigem Verschleiß an Span- und Freiflächen von Wendeschneidplatten, Ausbrüchen und Graten.

KORLOY

KORLOY
TECH-NEWS

CVD-beschichtete Sorte für hohe Effizienz und Qualität beim Drehen von Gusseisen

NC6310 new / NC6315

Bei Gusseisen unterscheidet man Kugelgraphitguss und Grauguss. Es wird häufig für Automobil- und Maschinenbauteile verwendet, was Hitzebeständigkeit, Korrosionsbeständigkeit und Verschleißfestigkeit voraussetzt. Gusseisen umfasst auch Sphäroguss mit Silizium (Si) und Magnesium (Mg), bei dessen Bearbeitung es leicht zu Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen kommen kann. Im Gegensatz dazu führt der lamellenartige Kohlenstoff im Grauguss dazu, dass er leichter zu bearbeiten ist als Kugelgraphitguss. Gusswerkstücke sind anfällig für Einflüsse, die nach dem Gießen bei der Herstellung oder auch danach auftreten. Daher sind die Werkstoffeigenschaften oft unstet.

Die Standzeit der vorhandenen CVD-Sorten für das Drehen von Gusseisen ist aufgrund der prekären Eigenschaften von Werkstücken, die einen schnellen Verschleiß und Abplatzungen an der Schneidkante verursachen, instabil. Standzeitschwankungen sind eines der größten Hindernisse zur Erhöhung der Produktivität, daher hat sich KORLOY auf die Entwicklung einer CVD-Beschichtung und Spanleitstufen konzentriert, um Standzeiten zu stabilisieren. Somit stellen wir nun die Sorten **NC6310** und **NC6315** sowie Spanleitstufen vor, die für höchste Kundenzufriedenheit sorgen.

NC6310 ist eine K10-Drehsorte für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung ohne oder mit leichter Schnittunterbrechung, was die Verschleißfestigkeit und die Standzeitstabilität verbessert. **NC6315** ist eine K15-Sorte für die allgemeine Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss, die für stabile Standzeiten in einem breiten Anwendungsbereich sorgt, wie z.B. bei hohen Vorschüben, starker Schnittunterbrechung aber auch glattem Schnitt.

Die Spanleitstufe **MK** (negativ, für die mittlere Bearbeitung) reduziert die Schnittlast und verbessert die Oberfläche. Sie ist für die allgemeine Bearbeitung bestimmt. Die Spanleitstufe **RK** (negativ, für das Schruppen) bietet auch bei stark unterbrochenem Schnitt, aufgrund der hohen Stabilität der Schneidkante, verlässliche Standzeiten. Sowohl **MK** als auch **RK** sorgen auch bei extremen Schnittbedingungen und instabiler Klemmung der Wendeschneidplatte für stabile Standzeiten.

Extrem widerstandsfähige Substrate und Spanleitstufen

- stabile Standzeit

Optimierte Schneidkante

- Verbesserte Oberflächenbeschaffenheit

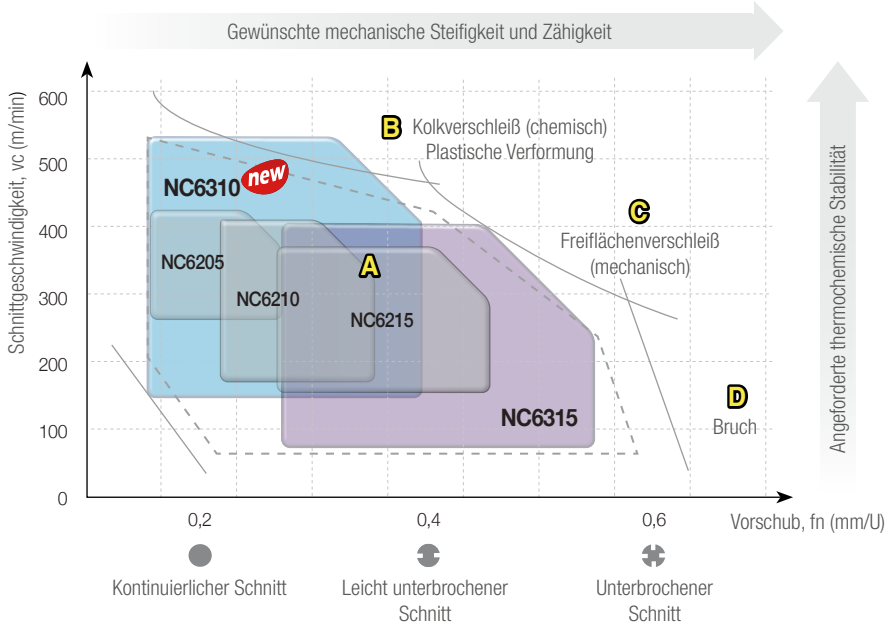
Hervorragende Kombination aus Sorten und Spanbrechern

- Verlängerte Standzeit und verbesserte Schneidleistung

Breite Anwendung für verschiedene Gusseisenwerkstücke

- Spezielle Sorten für die Bearbeitung mit glattem Schnitt, hoher Schnittgeschwindigkeit, starker Schnittunterbrechung oder hohen Vorschüben.

Empfohlener Bearbeitungsbereich für jede Sorte

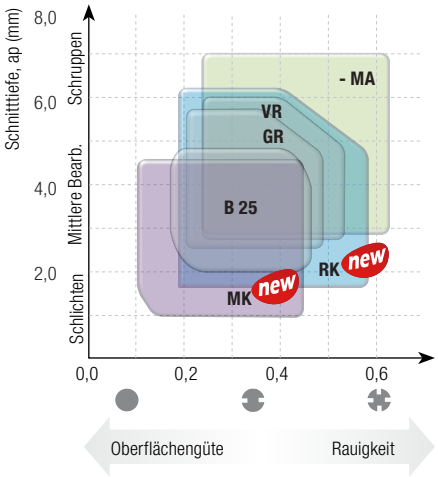


A	B	C	D
• Grau-/Kugelgraphitguss • Kontinuierliches Schneiden bei mittlerer / hoher Geschwindigkeit	• Gusseisen (250/300) • Hochgeschwindigkeitsschnitt	• Kugelgraphitguss (mehr als GGG-60) • Mittlere / hohe Schnittgeschwindigkeit	• Kugelgraphitguss (mehr als GGG-60) • Unterbrochener Schnitt
Stabile Zone Normaler Verschleiß	 Kolkverschleiß (chemisch) Plastische Verformung an der Schneidekante	 Freiflächenverschleiß (mechanisch)	 Absplittern an der Schneidekante

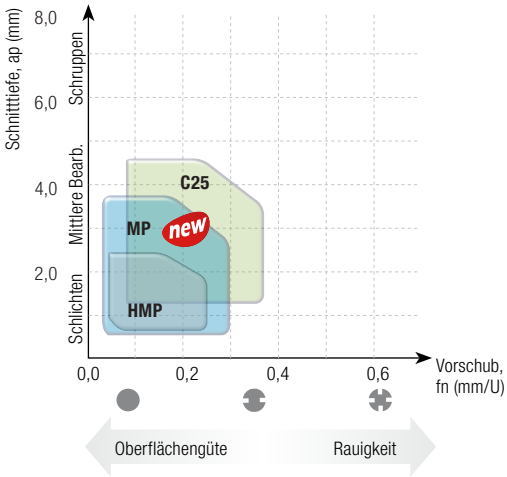
Empfohlener Bearbeitungsbereich für jeden Spanbrecher

※ -MA: Bezeichnung endend auf -MA (z.B. "CNMA", ohne Spanleitstufe)

Negativ



Positiv



Bezeichnung Spanleitstufe

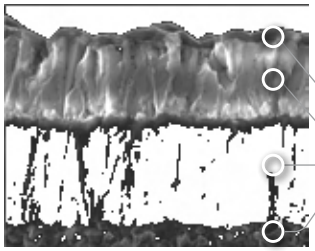
M, R — **Schnittbereich**

F: Schlichten
M: Mittlere Bearb.
R: Schruppen

K — **Werkstück**

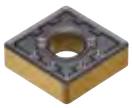
P: Stahl
M: Edelstahl
K: Guss

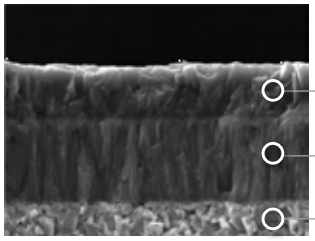
Eigenschaften der Sorten



NC6310 new

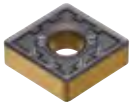
- Titanschicht mit geringem Reibungswiderstand und zur besseren Verschleißerkennung
- Aluminiumoxidschicht spezialisiert für die Wärmebeständigkeit
- Titanschicht mit verbesserter Bruchfestigkeit
- Funktionssubstrat optimiert für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen





NC6315

- Aluminiumoxidschicht mit besserer Oberflächengüte und verbesserter Verschleißfestigkeit und Schweißbeständigkeit
- Titanschicht mit verbesserter Bruchfestigkeit
- Funktionssubstrat, optimiert für hohen Vorschub und stark unterbrochene Gusseisenbearbeitung



Entwicklungseffekt

NC6310 new

Hohe Schnittgeschwindigkeit, leicht unterbrochener Schnitt

- **Werkstück** Kugelgraphitguss (GGG-50)
- **Verwendung** Schwungrad
- **Schnittbedingungen** vc = 450 (m/min) · fn = 0,3 (mm/U)
  ap = 2,5 (mm) · trocken, leicht unterbr. Schnitt

▶ **Verbesserte Verschleißfestigkeit und Bruchfestigkeit auf der Spanfläche und des Eckenradius**

NC6310

bestehende Sorte (K10)

NC6315

Mittlere u. hohe Geschwindigkeit, stark unterbrochener Schnitt

- **Werkstück** Kugelgraphitguss (GGG-50)
- **Verwendung** Differentialgehäuse
- **Schnittbedingungen** vc = 400 (m/min) · fn = 0,3 (mm/U) ·
  ap = 2 (mm) · nass, stark unterbr. Schnitt

▶ **Verbesserte Abplatz- und Verschleißfestigkeit auf der Spanfläche**

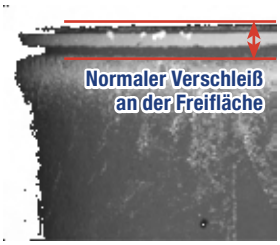
NC6315

bestehende Sorte (K15)

Mittlere u. hohe Geschw., hoher Vorschub, stark unterbr. Schnitt

- **Werkstück** Kugelgraphitguss (GGG-50)
- **Verwendung** Achsschenkel
- **Schnittbedingungen** vc = 200 (m/min) · fn = 0,5 (mm/U) ·
  ap = 2 (mm) · nass, stark unterbr. Schnitt

▶ **Verbesserte Abplatzfestigkeit und Verschleißfestigkeit an der Freifläche**



NC6315

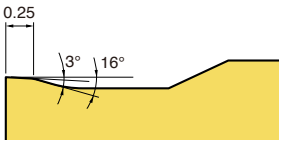
bestehende Sorte (K15)

Eigenschaften der Spanbrecher

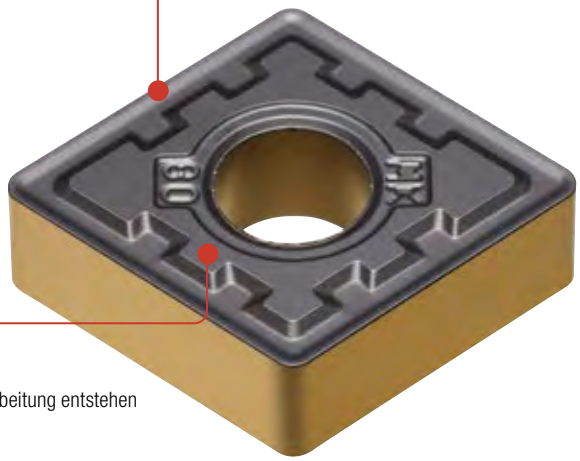
MK Spanbrecher

- Optimiert für die Bearbeitung von Kugelgraphit- und Grauguss
- Scharfe Schneidkante verbessert die Oberflächenbeschaffenheit

Positiver Spanwinkel



- Verbesserte Schnittleistung dank des Fasenwinkels
- Erhöhter Verschleißwiderstand bei kontinuierlicher Bearbeitung
- Hervorragende Oberflächengüte



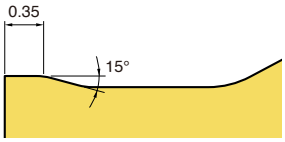
Breite Auflagefläche

- Höhere Spannstabilität
- Verhindert Abplatzungen, die durch Vibrationen während der Bearbeitung entstehen

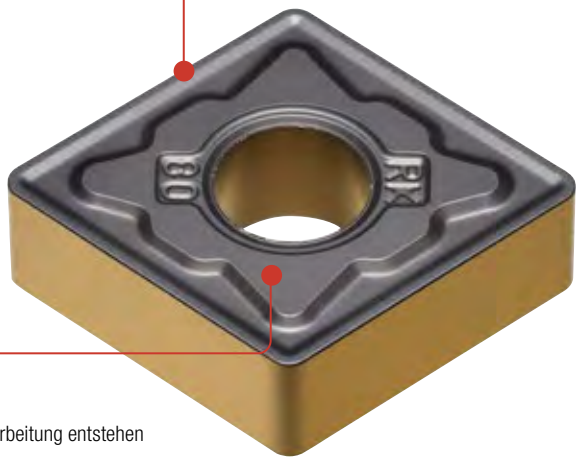
RK Spanbrecher

- Optimiert für die Bearbeitung von Kugelgraphit- und Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten/hohen Vorschüben.
- Die breite Schutzfase und geringe Spanwinkel sorgen für eine verbesserte Zähigkeit und Abplatzfestigkeit der Schneidkante.

Flache Fläche



- Verbesserte Zähigkeit und Abschälungswiderstand dank des Fasenwinkels
- Stabile Bearbeitung bei hoher Schnittlast, hohen Schnitttiefen und unterbrochenem Schnitt
- Optimierte Flächenbreite für Bearbeitung mit hohen Vorschub



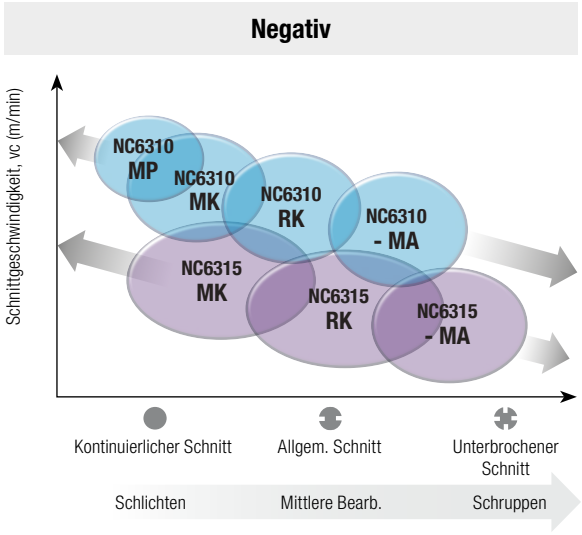
Breite Auflagefläche

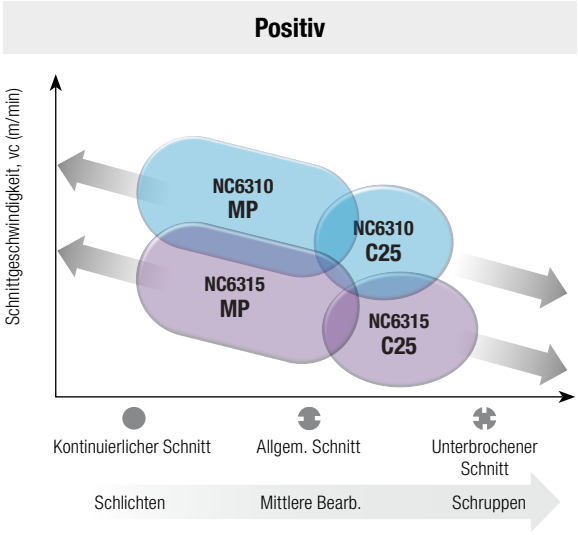
- Höhere Spannstabilität
- Verhindert Abplatzungen, die durch Vibrationen während der Bearbeitung entstehen

Empfohlene Schnittbedingungen

Anwendung	Spanbrecher	Empfohlene Schnittbedingungen					
		Schnitttiefe, ap (mm)			Vorschub, fn (mm/U)		
		Min.	Empfohlen	Max.	Min.	Empfohlen	Max.
Mittlere Bearb.	**MK**	1,0	2,5	5,0	0,10	0,30	0,5
Schruppen	**RK**	1,5	3,0	6,0	0,23	0,28	0,6

Anwendungsbereich





Sortenvergleich

ISO	KORLOY	Mitbewerber A	Mitbewerber B	Mitbewerber C	Mitbewerber D	Mitbewerber E	Mitbewerber F	Mitbewerber G
K05 - K10	new **NC6310** (NC6205, NC6210)*	TT7005	GC3210	CA4505 CA310	UC5105 MC5005	TK1001	WKK10S	AC405K AC4010K
K10 - K15	**NC6315** (NC6215)	TT7015	GC3225	CA4515 CA315	UC5115 MC5015	TK2001	WKK20S	AC415K AC4015K

* Die NC6200-Serie wurde eingestellt.

Vergleich der Drehspanbrecher für Gusseisen (Negativ)

Anwendung	KORLOY	Mitbewerber A	Mitbewerber B	Mitbewerber C	Mitbewerber D	Mitbewerber E	Mitbewerber F	Mitbewerber G
Schruppen	new **RK, VR, GR**	RT, KT	KR	KH	RK	MR7	- MA	GZ
Mittlere Bearb.	new **MK , B25**	MT	KM	KG	MK	M5	NM5	UZ
Schlichten	new **MK , MP**	-	KF	KQ	LK	-	-	-

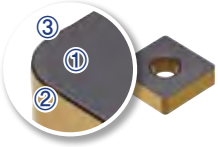
Vergleich der Drehspanbrecher für Gusseisen (Positiv)

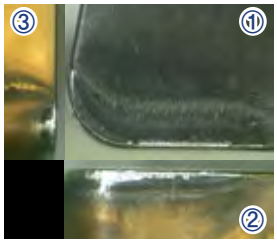
Anwendung	KORLOY	Mitbewerber A	Mitbewerber B	Mitbewerber C	Mitbewerber D	Mitbewerber E	Mitbewerber F	Mitbewerber G
Schruppen	**C25**	-	KR	All round	- MW	-	- MW	- MW
Mittlere Bearb.	new **MP**	MT	KM	GK, HQ	MK	F2	PM5	MU
Schlichten	new **MP, HMP**	-	KF	GK	LK	FK6	-	-

Schnittleistung

Prüfung der Verschleißfestigkeit

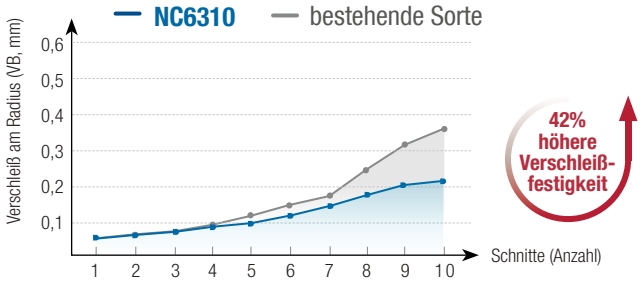
- **Werkstück** Kugelgraphitguss (GGG-60 · Ø300mm (Zylinder) -> Ø100mm, Stirnbearbeitung
- **Schnittbedingungen** vc = 400 (m/min) · fn = 0,35 (mm/U) · ap = 2,5 (mm) · nass
- **Durchgang** 10 Durchgänge mit den Ergebnissen der normalen Abnutzung der Span- und Freifläche
- **Werkzeuge** WSP: CNMA120408 (NC6310) Halter: DCLNR2525-M12





NC6310

bestehende Sorte

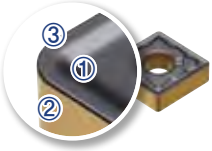


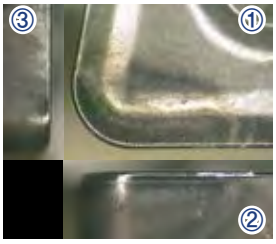
Gusseisenbearbeitung mit hoher Geschwindigkeit
→ Verschleiß an Span- und Freiflächen, Ausbrüche und Kerbverschleiß

Aluminiumoxidschicht mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit
→ Geringerer Verschleiß an Span- und Freiflächen sowie reduzierte Ausbrüche

Prüfung der Schneidkantenstabilität

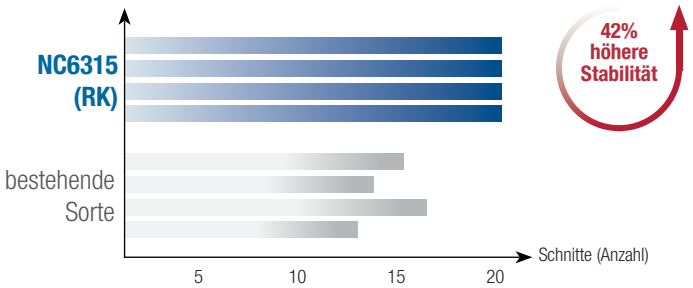
- **Werkstück** Kugelgraphitguss (GGG-50) · Ø90mm (dreiseitiges Prisma) -> Ø30mm, Stirnbearbeitung
- **Schnittbedingungen** vc = 380 (m/min) · fn = 0,35 (mm/U) · ap = 2 (mm) · nass
- **Werkzeuge** WSP: CNMG120408-RK (NC6315) Halter: DCLNR2525-M12





NC6315 (RK)

bestehende Sorte



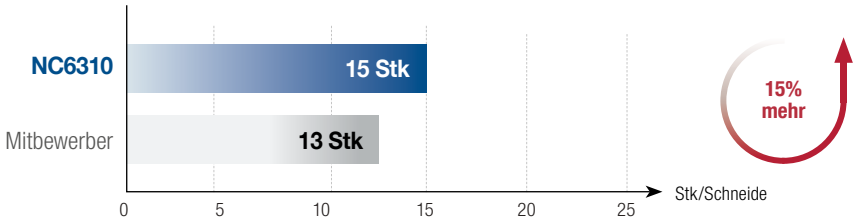
Aufbauschneide zwischen Werkzeug und Span bei stark unterbrochener Gussbearbeitung
→ Abblättern der Beschichtung auf der Spanfläche

Aluminiumoxidschicht mit ausgezeichneter Verschleiß-festigkeit und Aufschweißresistenz
→ Hervorragender Widerstand gegen Absplittern
Funktionelles Substrat mit optimaler Härte und Zähigkeit
→ Verbesserte Standzeit und Werkzeugstabilität

Anwendungsbeispiele

Kugelgraphitguss (GGG-50)

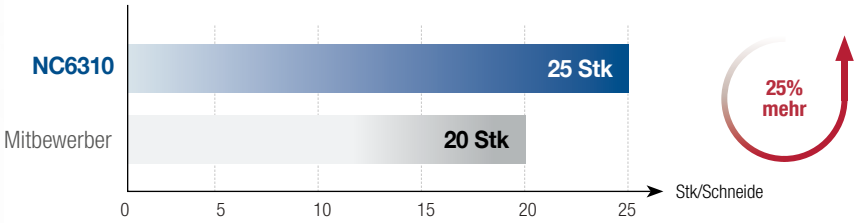
- **Verwendung** Schwungrad
- **Schnittbedingungen** vc = 450 (m/min) · n = 550 (U/min) · fn = 0,3 (mm/U) · ap = 2 (mm) · trocken
- **Werkzeuge** WSP: CNMA120412 (NC6310) Halter: DCLNR2525



- Stabile Bearbeitungsbedingungen durch die Verwendung des -MA-Typs, der sich durch eine große Anlagefläche und hervorragende Schneidenstabilität auszeichnet.
- Die mit NC6310 aufgetragene Aluminiumoxid-Beschichtungsschicht mit Wärmebeständigkeit verbessert auch die Verschleißfestigkeit und die Oberflächengüte auf Span- und Freiflächen bei der Hochgeschwindigkeits-, Hochvorschub- und Trockenbearbeitung.

Grauguss (GG-25)

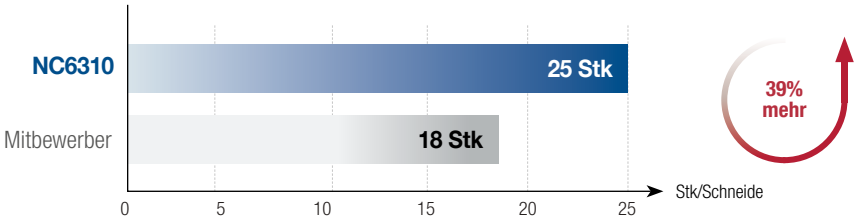
- **Verwendung** Scheibenbremse
- **Schnittbedingungen** vc = 550 (m/min) · n = 547 (U/min) · fn = 0,4 (mm/U) · ap = 1(mm) · trocken
- **Werkzeuge** WSP: CNMG120412-RK (NC6310) Halter: DCLNR2525



- Stabile Bearbeitungsbedingungen durch spezielles Schneidendesign für die Hochvorschubbearbeitung und Verwendung der RK-Spanleitstufe mit großer Anlagefläche.
- Die Aluminiumoxidschicht der NC6310 mit hohem Oxidationswiderstand und gesteigerter Verschleißfestigkeit, sowie hervorragender Oberflächenbeschaffenheit ist ideal für die Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung ohne Kühlmittel geeignet.

Grauguss (GG-25)

- **Verwendung** Zylinderlaufbuchse
- **Schnittbedingungen** vc = 450 (m/min) · n = 1100 (U/min) · fn = 0,25 (mm/U) · ap = 1,5 (mm) · trocken
- **Werkzeuge** WSP: CNMA120408 (NC6310) Halter: DCLNR2525

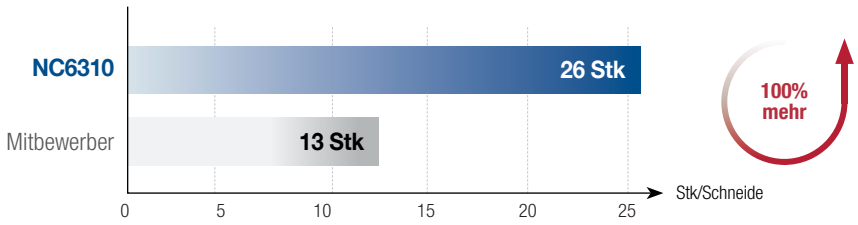


- Stabile Bearbeitungsbedingungen durch die Verwenung des -MA-Typs, der sich durch eine große Anlagefläche und hervorragende Schneidenstabilität auszeichnet.
- Die Aluminiumoxidschicht der NC6310 mit hohem Oxidationswiderstand und gesteigerter Verschleißfestigkeit, sowie hervorragender Oberflächenbeschaffenheit ist ideal für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit mittleren Vorschüben ohne Kühlmittel geeignet.

Anwendungsbeispiele

Grauguss (GG-30)

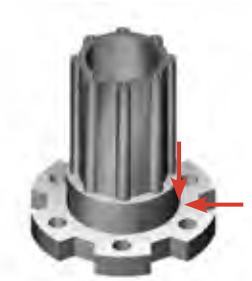
- **Verwendung** Schwungradgehäuse
- **Schnittbedingungen** vc = 560 (m/min) · n = 298 (U/min) · fn = 0,3 (mm/U) · ap = 1 (mm) · nass
- **Werkzeuge** WSP: CNMG120412-RK (NC6310) Halter: DCLNR2525

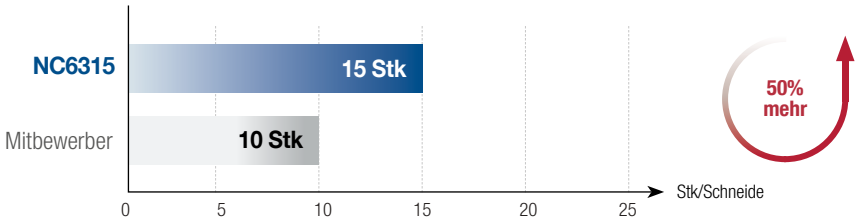


- Hervorragende Leistung bei der Hochvorschubbearbeitung durch die die Verwendung der RK-Spanleitstufe, welche stabile Bearbeitungsbedingungen begünstigt.
- Die NC6310 mit Aluminiumoxidschicht bietet bei der Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung mit mittlerer Schnittunterbrechung und der Verwendung von Kühlmittel hohe Verschleißfestigkeit und Oxidationsresistenz.

Kugelgraphitguss (GGG-50)

- **Verwendung** Scheibenbremse
- **Schnittbedingungen** vc = 550 (m/min) · n = 547 (U/min) · fn = 0,4 (mm/U) · ap = 1(mm) · trocken
- **Werkzeuge** WSP: CNMG120412-RK (NC6310) Halter: DCLNR2525

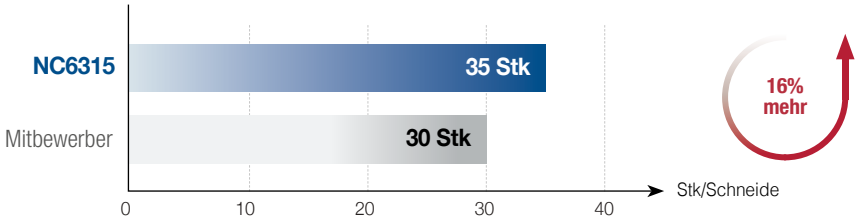




- Die RK-Spanleitstufe mit hoher Stabilität verbessert die Prozesssicherheit bei stark unterbrochener Hochvorschubbearbeitung.
- Die NC6315 zeigt durch die Aluminiumoxid- und Titanschichten mit verbesserter Bruchresistenz verbesserte Verschleißfestigkeit und Ausbruchwiderstand bei der mittleren Bearbeitung mit hohen Vorschüben und starker Schnittunterbrechung mit Kühlung durch die Aluminiumoxid- und Titanschichten.

Kugelgraphitguss (GGG-50)

- **Verwendung** Schwungrad
- **Schnittbedingungen** vc = 400 (m/min) · n = 398 (U/min) · fn = 0,3 (mm/U) · ap = 2 (mm) · nass
- **Werkzeuge** WSP: CNMA120408 (NC6315) Halter: DCLNR2525

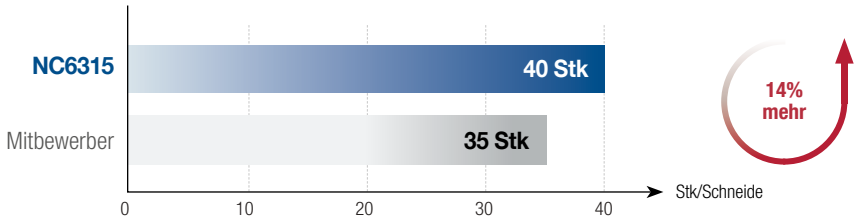


- Wendeschneidplatten ohne Spanleitstufe (CNMA) bieten eine große Anlagefläche, stabile Schneide und sorgen für stabile Bearbeitungsbedingungen.
- NC6315 zeigt einen höheren Widerstand gegenüber Ausbrüchen bei der Bearbeitung mit hohen Geschwindigkeiten und stark unterbrochenem Schnitt unter Verwendung von Kühlmittel, durch die Verwendung von Aluminiumoxid- und Titanschichten mit verbesserter Bruchresistenz.

Anwendungsbeispiele

Kugelgraphitguss (GGG-70)

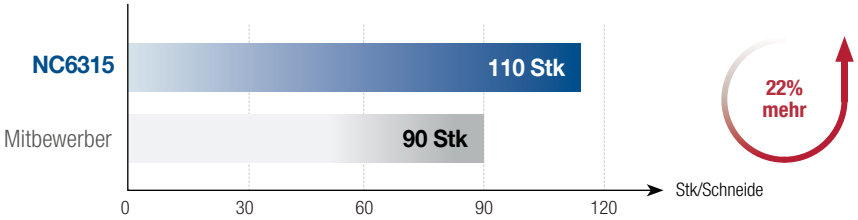
- **Verwendung** Differentialgetriebegehäuse
- **Schnittbedingungen** vc = 360 (m/min) · n = 716 (U/min) · fn = 0,25 (mm/U) · ap = 1,5 (mm) · nass
- **Werkzeuge** WSP: CNMG120408-MK (NC6315) Halter: DCLNR2525



- Die MK-Spanleitstufe optimiert die Bearbeitungsleistung bei der Zerspanung von Kugelgraphitguss durch ihre guten Bearbeitungseigenschaften.
- NC6315 zeigt verbesserte Oberflächengüte, Verschleißfestigkeit und einen höheren Widerstand gegenüber Ausbrüchen bei der Bearbeitung mit hohen Geschwindigkeiten und stark unterbrochenem Schnitt, mit Kühlmittel, durch die Verwendung von Aluminiumoxid- und Titanschichten mit verbesserter Bruchresistenz.

Kugelgraphitguss (GGG-50)

- **Verwendung** Achsschenkel
- **Schnittbedingungen** vc = 200 (m/min) · n = 1100 (U/min) · fn = 0,25 (mm/U) · ap = 2 (mm) · nass
- **Werkzeuge** WSP: DNMG150608-MK (NC6315) Halter: DDJLNR2525



- Die MK-Spanleitstufe optimiert die Bearbeitungsleistung bei der Zerspanung von Kugelgraphitguss durch ihre guten Bearbeitungseigenschaften.
- Die Titanschicht der NC6315 mit ihrer Bruchfestigkeit und das funktionale Substrat sind optimal für die stark unterbrochene Hochvorschubbearbeitung und sorgen für verbesserte Verschleiß- und Ausbruchfestigkeit bei stark unterbrochenen Schnitt bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben und der Verwendung von Kühlmittel.

Empfohlene Schnittbedingungen nach Werkstück (Negativ)

Werkstück (ISO)		Zug-festigkeit (N/mm²)	Härte (HB)	Anwendung	Span-brecher	Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub fn (mm/U)	Schnittgeschwindigkeit vc (m/min)	
								NC6310	NC6315
						Min-Empfohlen-Max	Min-Empfohlen-Max	Min-Empfohlen-Max	Min-Empfohlen-Max
Kugelgraphitguss	GGG-50	≥ 500	170-241	Schlichten	MK MP	0,5 - 1,0 - 1,5	0,1 - 0,20 - 0,30	200 - 355 - 390	150 - 305 - 340
				Mittlere Bearb.	MK	1,0 - 2,0 - 3,5	0,2 - 0,35 - 0,45	200 - 350 - 385	150 - 300 - 335
				Schruppen	RK MA	1,5 - 3,5 - 5,0	0,2 - 0,35 - 0,45	200 - 345 - 380	150 - 295 - 330
	GGG-60	≥ 600	192-269	Schlichten	MK MP	0,5 - 1,0 - 1,5	0,1 - 0,20 - 0,30	200 - 345 - 370	150 - 295 - 320
				Mittlere Bearb.	MK	1,0 - 2,0 - 3,5	0,2 - 0,35 - 0,45	200 - 340 - 365	150 - 290 - 315
				Schruppen	RK MA	1,5 - 3,5 - 5,0	0,2 - 0,35 - 0,45	200 - 335 - 360	150 - 285 - 310
	GGG-70	≥ 700	229-302	Schlichten	MK MP	0,5 - 1,0 - 1,5	0,1 - 0,20 - 0,30	200 - 340 - 360	150 - 290 - 310
				Mittlere Bearb.	MK	1,0 - 2,0 - 3,5	0,2 - 0,30 - 0,40	200 - 335 - 355	150 - 285 - 305
				Schruppen	RK MA	1,5 - 3,0 - 4,0	0,2 - 0,30 - 0,40	200 - 330 - 350	150 - 280 - 300
Grauguss	GG-25	≥ 250	≤ 248	Schlichten	MK MP	0,5 - 1,0 - 1,5	0,1 - 0,20 - 0,30	200 - 395 - 430	150 - 345 - 380
				Mittlere Bearb.	MK	1,0 - 2,0 - 3,5	0,2 - 0,35 - 0,45	200 - 393 - 425	150 - 343 - 375
				Schruppen	RK MA	1,5 - 3,5 - 5,0	0,2 - 0,35 - 0,45	200 - 390 - 420	150 - 340 - 370
	GG-30	≥ 300	≤ 262	Schlichten	MK MP	0,5 - 1,0 - 1,5	0,1 - 0,20 - 0,30	200 - 390 - 420	150 - 340 - 370
				Mittlere Bearb.	MK	1,0 - 2,0 - 3,5	0,2 - 0,30 - 0,40	200 - 385 - 410	150 - 335 - 360
				Schruppen	RK MA	1,5 - 3,5 - 5,0	0,2 - 0,30 - 0,40	200 - 380 - 400	150 - 330 - 350
	GG-35	≥ 350	≤ 277	Schlichten	MK MP	0,5 - 1,0 - 1,5	0,1 - 0,20 - 0,30	200 - 380 - 400	150 - 330 - 350
				Mittlere Bearb.	MK	1,0 - 2,0 - 3,5	0,2 - 0,30 - 0,40	200 - 375 - 390	150 - 325 - 340
				Schruppen	RK MA	1,5 - 3,5 - 5,0	0,2 - 0,30 - 0,40	200 - 375 - 390	150 - 330 - 340

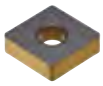
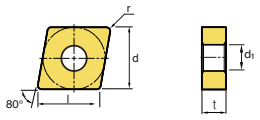
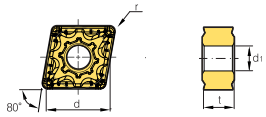
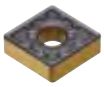
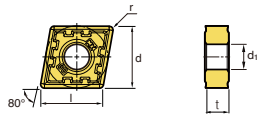
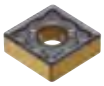
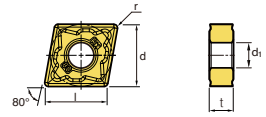
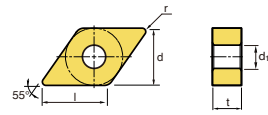
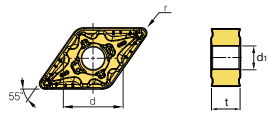
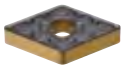
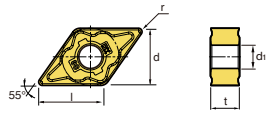
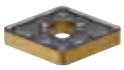
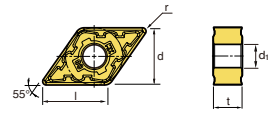
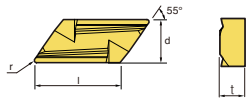
※ Die Bearbeitung mit NC6310 und NC6315 unter den oben empfohlenen Schnittbedingungen maximiert die Werkzeugstandzeit und Produktivität.
※ Wir empfehlen die Bearbeitung mit optimierten Schnittbedingungen in Abhängigkeit von der Bearbeitungsumgebung.

Empfohlene Schnittbedingungen nach Werkstück (Positiv)

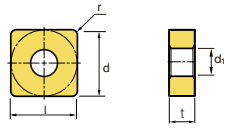
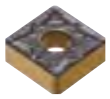
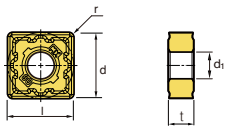
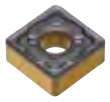
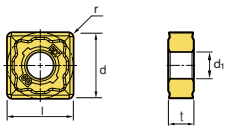
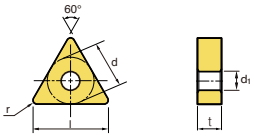
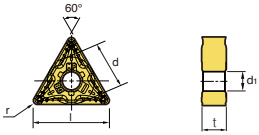
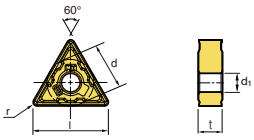
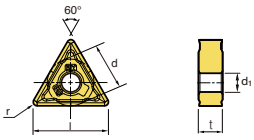
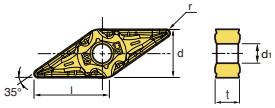
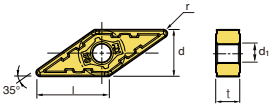
Werkstück (ISO)		Zug-festigkeit (N/mm²)	Härte (HB)	Anwendung	Span-brecher	Schnitttiefe, ap (mm)	Vorschub, fn (mm/U)	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/min)	
								NC6310	NC6315
						Min-Empfohlen-Max	Min-Empfohlen-Max	Min-Empfohlen-Max	Min-Empfohlen-Max
Kugelgraphitguss	GGG-50	≥ 500	170-241	Schlichten	MP, HMP	0,2 - 1,0 - 2,5	0,04 - 0,15 - 0,35	150 - 255 - 290	150 - 205 - 340
				Mittlere Bearb.	MP	0,5 - 1,5 - 3,5	0,04 - 0,20 - 0,40	150 - 250 - 285	150 - 200 - 335
				Schruppen	C25	1,0 - 2,5 - 4,5	0,08 - 0,25 - 0,40	150 - 245 - 280	150 - 195 - 330
	GGG-60	≥ 600	192-269	Schlichten	MP, HMP	0,2 - 1,0 - 2,5	0,04 - 0,15 - 0,35	150 - 245 - 270	150 - 195 - 320
				Mittlere Bearb.	MP	0,5 - 1,5 - 3,5	0,04 - 0,20 - 0,40	150 - 240 - 265	150 - 190 - 315
				Schruppen	C25	1,0 - 2,5 - 4,5	0,08 - 0,25 - 0,40	150 - 235 - 260	150 - 185 - 310
	GGG-70	≥ 700	229-302	Schlichten	MP, HMP	0,2 - 1,0 - 2,5	0,04 - 0,10 - 0,25	150 - 240 - 260	150 - 190 - 310
				Mittlere Bearb.	MP	0,5 - 1,5 - 3,5	0,04 - 0,15 - 0,35	150 - 235 - 255	150 - 185 - 305
				Schruppen	C25	1,0 - 2,5 - 4,5	0,08 - 0,20 - 0,35	150 - 230 - 250	150 - 180 - 300
Grauguss	GG-25	≥ 250	≤ 248	Schlichten	MP, HMP	0,2 - 1,0 - 2,5	0,04 - 0,15 - 0,35	150 - 295 - 330	150 - 245 - 280
				Mittlere Bearb.	MP	0,5 - 1,5 - 3,5	0,04 - 0,20 - 0,40	150 - 293 - 325	150 - 243 - 275
				Schruppen	C25	1,0 - 2,5 - 4,5	0,08 - 0,25 - 0,40	150 - 290 - 320	150 - 240 - 270
	GG-30	≥ 300	≤ 262	Schlichten	MP, HMP	0,2 - 1,0 - 2,5	0,04 - 0,15 - 0,35	150 - 290 - 320	150 - 240 - 270
				Mittlere Bearb.	MP	0,5 - 1,5 - 3,5	0,04 - 0,20 - 0,40	150 - 285 - 310	150 - 235 - 260
				Schruppen	C25	1,0 - 2,5 - 4,5	0,08 - 0,25 - 0,40	150 - 280 - 300	150 - 230 - 250
	GG-35	≥ 350	≤ 277	Schlichten	MP, HMP	0,2 - 1,0 - 2,5	0,04 - 0,10 - 0,25	150 - 280 - 300	150 - 230 - 250
				Mittlere Bearb.	MP	0,5 - 1,5 - 3,5	0,04 - 0,15 - 0,35	150 - 275 - 290	150 - 225 - 240
				Schruppen	C25	1,0 - 2,5 - 4,5	0,08 - 0,20 - 0,35	150 - 275 - 290	150 - 225 - 240

※ Die Bearbeitung mit NC6310 und NC6315 unter den oben empfohlenen Schnittbedingungen maximiert die Werkzeugstandzeit und Produktivität.
※ Wir empfehlen die Bearbeitung mit optimierten Schnittbedingungen in Abhängigkeit von der Bearbeitungsumgebung.

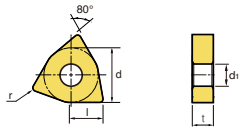
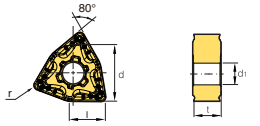
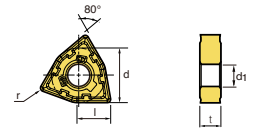
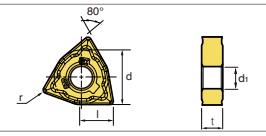
Verfügbare Wendeschneidplatten (Negativ)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)					Schnittbedingungen		Abbildung
			l	d	t	r	d1	fn (mm/U)	ap (mm)	
	CNMA	120404	12,0	12,7	4,76	0,4	5,16	0,15-0,50	0,50-5,00	
		120408	12,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,15-0,60	1,00-6,00	
		120412	11,6	12,7	4,76	1,2	5,16	0,15-0,70	1,50-6,00	
		120416	11,3	12,7	4,76	1,6	5,16	0,20-0,80	2,00-6,00	
		160612	14,8	15,875	6,35	1,2	6,35	0,28-0,72	2,00-8,00	
		160616	14,4	15,875	6,35	1,6	6,35	0,28-0,74	2,00-8,00	
		190608	18,5	19,05	6,35	0,8	7,93	0,33-0,78	2,50-9,00	
		190612	18,1	19,05	6,35	1,2	7,93	0,35-0,78	2,60-9,50	
		190616	17,7	19,05	6,35	1,6	7,93	0,35-0,80	2,60-10,00	
	CNMG	120404-MP	12,4	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05-0,30	0,90-4,00	
		120408-MP	12,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10-0,50	1,00-5,00	
		120412-MP	11,6	12,7	4,76	1,2	5,16	0,13-0,60	1,30-5,00	
	CNMG	120404-MK	12,4	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05-0,30	0,90-4,00	
		120408-MK	12,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10-0,50	1,00-5,00	
		120412-MK	11,6	12,7	4,76	1,2	5,16	0,13-0,60	1,30-5,00	
		120416-MK	11,2	12,7	4,76	1,6	5,16	0,15-0,60	1,30-5,00	
		160608-MK	15,3	15,875	6,35	0,8	6,35	0,28-0,70	1,80-7,00	
		160612-MK	14,8	15,875	6,35	1,2	6,35	0,28-0,72	2,00-8,00	
		160616-MK	14,4	15,875	6,35	1,6	6,35	0,28-0,74	2,00-8,00	
		190608-MK	18,5	19,05	6,35	0,8	7,93	0,33-0,78	2,50-9,00	
		190612-MK	18,1	19,05	6,35	1,2	7,93	0,35-0,78	2,60-9,50	
		190616-MK	17,7	19,05	6,35	1,6	7,93	0,35-0,80	2,60-10,00	
	CNMG	120408-RK	12,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,20-0,50	1,50-6,00	
		120412-RK	11,6	12,7	4,76	1,2	5,16	0,28-0,53	1,80-6,00	
		120416-RK	11,3	12,7	4,76	1,6	5,16	0,28-0,63	2,00-6,00	
		160608-RK	15,3	15,875	6,35	0,8	6,35	0,28-0,70	1,80-7,00	
		160612-RK	14,8	15,875	6,35	1,2	6,35	0,28-0,72	2,00-8,00	
		160616-RK	14,4	15,875	6,35	1,6	6,35	0,28-0,74	2,00-8,00	
		190612-RK	18,1	19,05	6,35	1,2	7,93	0,35-0,78	2,60-9,50	
		190616-RK	17,7	19,05	6,35	1,6	7,93	0,35-0,80	2,60-10,00	
	DNMA	150412	14,4	12,7	4,76	1,5	5,16	0,13-0,60	1,30-4,00	
		150608	14,7	12,7	6,35	0,8	5,16	0,25-0,55	0,80-4,00	
		150612	14,4	12,7	6,35	1,2	5,16	0,25-0,65	1,20-4,00	
	DNMG	110408-MP	10,8	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10-0,40	1,00-4,00	
		150604-MP	15,1	12,7	6,35	0,4	5,16	0,05-0,30	0,90-5,00	
		150608-MP	14,7	12,7	6,35	0,8	5,16	0,10-0,40	1,00-5,00	
		150612-MP	14,4	12,7	6,35	1,2	5,16	0,13-0,60	1,30-5,00	
		150616-MP	14,0	12,7	6,35	1,6	5,16	0,14-0,60	1,70-5,50	
	DNMG	150404-MK	15,1	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05-0,30	0,90-5,00	
		150408-MK	14,7	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10-0,50	1,00-5,00	
		150604-MK	15,1	12,7	6,35	0,4	5,16	0,05-0,30	0,90-5,00	
		150608-MK	14,7	12,7	6,35	0,8	5,16	0,10-0,20	1,00-5,00	
		150612-MK	14,4	12,7	6,35	1,2	5,16	0,13-0,60	1,30-5,00	
	DNMG	150412-RK	14,4	12,7	4,76	1,2	5,16	0,20-0,60	1,80-5,00	
		150608-RK	14,7	12,7	6,35	0,8	5,16	0,15-0,50	1,50-5,00	
		150612-RK	14,4	12,7	6,35	1,2	5,16	0,20-0,60	1,80-5,00	
	KNUX	160405R-11	19,2	9,525	4,76	0,5	2,2	0,20-0,35	1,00-6,00	

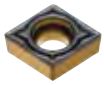
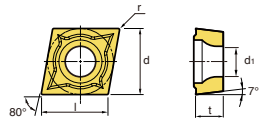
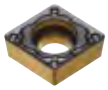
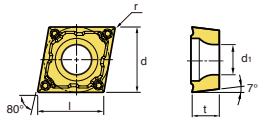
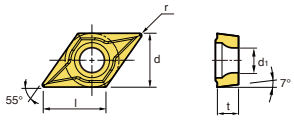
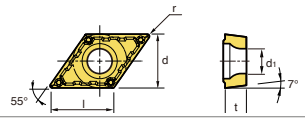
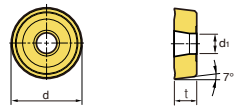
Verfügbare Wendeschneidplatten (Negativ)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)					Schnittbedingungen		Abbildung
			l	d	t	r	d1	fn (mm/U)	ap (mm)	
	SNMA	120408	11,9	12,7	4,76	0,8	5,16	0,15-0,70	1,00-6,00	
		120412	11,5	12,7	4,76	1,2	5,16	0,20-0,80	1,50-6,00	
		120416	11,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,30-1,00	2,00-6,00	
		150616	14,2	15,875	6,35	1,6	6,35	0,25-1,00	2,00-8,00	
		190612	17,8	19,05	6,35	1,2	7,93	0,33-0,78	2,50-10,00	
		190616	17,4	19,05	6,35	1,6	7,93	0,35-0,78	2,70-10,00	
	SNMG	120404-MK	12,3	12,7	4,76	0,4	5,16	0,08-0,45	0,80-4,00	
		120408-MK	11,9	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10-0,50	1,00-5,00	
		120412-MK	11,5	12,7	4,76	1,2	5,16	0,13-0,60	1,30-5,00	
		120416-MK	11,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,15-0,63	1,50-6,00	
		150612-MK	14,6	15,875	6,35	1,2	6,35	0,20-0,70	1,80-7,00	
		150616-MK	14,2	15,875	6,35	1,6	6,35	0,23-0,70	2,00-7,50	
		190608-MK	18,2	19,05	6,35	0,8	7,93	0,31-0,75	2,30-9,50	
		190612-MK	17,8	19,05	6,35	1,2	7,93	0,33-0,78	2,50-10,00	
		190616-MK	17,4	19,05	6,35	1,6	7,93	0,35-0,78	2,70-10,00	
	SNMG	120408-RK	11,9	12,7	4,76	0,8	5,16	0,23-0,53	1,50-6,00	
		120412-RK	11,5	12,7	4,76	1,2	5,16	0,28-0,53	1,80-6,00	
		120416-RK	11,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,28-0,53	2,00-6,00	
		150612-RK	14,6	15,875	6,35	1,2	6,35	0,20-0,70	1,80-7,00	
		150616-RK	14,2	15,875	6,35	1,6	6,35	0,23-0,70	2,00-7,50	
		190612-RK	17,8	19,05	6,35	1,2	7,93	0,33-0,78	2,50-10,00	
		190616-RK	17,4	19,05	6,35	1,6	7,93	0,35-0,78	2,70-10,00	
	TNMA	160404	15,5	9,525	4,76	0,4	3,81	0,05-0,30	0,50-3,50	
		160408	14,5	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10-0,40	1,00-4,00	
		160412	13,5	9,525	4,76	1,2	3,81	0,10-0,50	1,50-4,50	
		160416	12,6	9,525	4,76	1,6	3,81	0,15-0,55	1,50-4,50	
		220408	20,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,15-0,40	1,50-5,00	
		220412	19,0	12,7	4,76	1,2	5,16	0,20-0,50	1,50-5,00	
		220416	18,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,25-0,55	1,50-5,00	
	TNMG	160404-MP	15,5	9,525	4,76	0,4	3,81	0,05-0,30	0,90-3,50	
	TNMG	160404-MK	15,5	9,525	4,76	0,4	3,81	0,05-0,30	0,90-3,50	
		160408-MK	14,5	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10-0,50	1,00-4,00	
		160412-MK	13,5	9,525	4,76	1,2	3,81	0,12-0,60	1,20-4,50	
		220408-MK	20,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,21-0,50	1,30-5,50	
		220412-MK	19,0	12,7	4,76	1,2	5,16	0,23-0,52	1,40-5,50	
		220416-MK	18,2	12,7	4,76	1,6	5,16	0,25-0,53	1,60-6,00	
	TNMG	160408-RK	14,5	9,525	4,76	0,8	3,81	0,23-0,53	1,50-5,00	
		160412-RK	13,5	9,525	4,76	1,2	3,81	0,28-0,53	1,80-5,00	
		160416-RK	12,6	9,525	4,76	1,6	3,81	0,28-0,53	1,80-5,00	
		220408-RK	20,0	12,7	4,76	0,8	5,16	0,23-0,53	1,50-6,00	
		220412-RK	19,0	12,7	4,76	1,2	5,16	0,28-0,53	1,80-6,00	
		220416-RK	18,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,28-0,63	2,00-6,00	
	VNMG	160404-MP	15,6	9,525	4,76	0,4	3,81	0,08-0,45	0,50-3,00	
		160408-MP	14,6	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10-0,50	1,00-3,50	
	VNMG	160404-MK	15,6	9,525	4,76	0,4	3,81	0,08-0,45	0,50-3,00	
		160408-MK	14,6	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10-0,50	1,00-3,50	
		160412-MK	13,1	9,525	4,76	1,2	3,81	0,20-0,50	1,50-4,00	

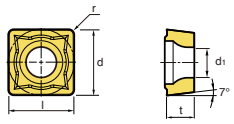
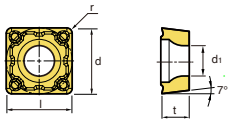
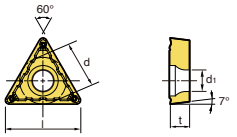
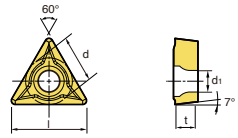
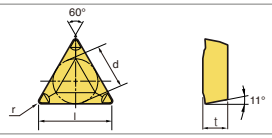
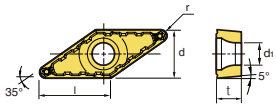
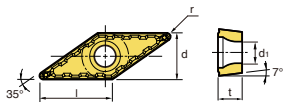
Verfügbare Wendeschneidplatten (Negativ)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)					Schnittbedingungen		Abbildung
			l	d	t	r	d1	fn (mm/U)	ap (mm)	
	WNMA	60408	6,1	9,525	4,76	0,8	3,81	0,08-0,30	0,80-2,50	
		60412	6,0	9,525	4,76	1,2	3,81	0,13-0,60	1,30-3,00	
		80404	8,4	12,7	4,76	0,4	5,16	0,15-0,60	1,00-5,00	
		80408	8,3	12,7	4,76	0,8	5,16	0,15-0,60	1,00-6,00	
		80412	8,2	12,7	4,76	1,2	5,16	0,15-0,70	1,50-6,00	
		80416	8,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,25-0,70	1,80-6,00	
	WNMG	060408-MP	6,1	9,525	4,76	0,8	3,81	0,08-0,30	0,80-2,50	
		080404-MP	8,4	12,7	4,76	0,4	5,16	0,10-0,45	1,00-3,00	
		080408-MP	8,3	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10-0,50	1,00-3,50	
		080412-MP	8,2	12,7	4,76	1,2	5,16	0,10-0,50	1,00-4,00	
		080416-MP	8,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,13-0,50	1,20-4,20	
	WNMG	060408-MK	6,1	9,525	4,76	0,8	3,81	0,08-0,30	0,80-2,50	
		080404-MK	8,4	12,7	4,76	0,4	5,16	0,10-0,45	1,00-3,00	
		080408-MK	8,3	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10-0,50	1,00-3,50	
		080412-MK	8,2	12,7	4,76	1,2	5,16	0,10-0,50	1,00-4,00	
		080416-MK	8,1	12,7	4,76	1,6	5,16	0,13-0,50	1,20-4,20	
	WNMG	080404-RK	8,4	12,7	4,76	0,4	5,16	0,23-0,50	1,50-6,00	
		080408-RK	8,3	12,7	4,76	0,8	5,16	0,23-0,53	1,50-6,00	
		080412-RK	8,2	12,7	4,76	1,2	5,16	0,28-0,53	1,80-6,00	
		080416-RK	7,9	12,7	4,76	1,6	5,16	0,25-0,60	2,00-6,00	

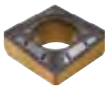
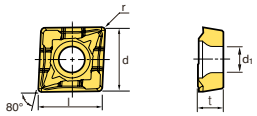
Verfügbare Wendeschneidplatten (Positiv)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)					Schnittbedingungen		Abbildung
			l	d	t	r	d1	fn (mm/U)	ap (mm)	
	CCMT	060204-C25	6,0	6,35	2,38	0,4	2,8	0,05-0,15	0,60-2,30	
		060208-C25	6,0	6,35	2,38	0,8	2,8	0,08-0,18	1,00-2,50	
		09T304-C25	9,2	9,525	3,97	0,4	4,4	0,08-0,25	0,80-3,00	
		09T308-C25	8,8	9,525	3,97	0,8	4,4	0,10-0,30	1,00-3,00	
		120404-C25	12,5	12,7	4,76	0,4	5,5	0,10-0,32	0,80-3,00	
		120408-C25	12,1	12,7	4,76	0,8	5,5	0,12-0,36	1,00-3,50	
		120412-C25	12,1	12,7	4,76	1,2	5,5	0,12-0,36	1,40-3,80	
	CCMT	060204-MP	6,0	6,35	2,38	0,4	2,8	0,05-0,15	0,30-1,50	
		060208-MP	5,8	6,35	2,38	0,8	2,8	0,07-0,15	0,50-2,00	
		09T304-MP	9,2	9,525	3,97	0,4	4,4	0,08-0,25	0,50-2,50	
		09T308-MP	8,8	9,525	3,97	0,8	4,4	0,10-0,30	0,50-2,50	
		120404-MP	12,5	12,7	4,76	0,4	5,5	0,10-0,30	0,50-3,50	
		120408-MP	12,1	12,7	4,76	0,8	5,5	0,15-0,35	0,80-3,50	
	DCMT	070204-C25	7,3	6,35	2,38	0,4	2,8	0,06-0,17	0,50-2,30	
		070208-C25	7,3	6,35	2,38	0,8	2,8	0,08-0,23	1,00-2,30	
		11T302-C25	11,4	9,525	3,97	0,2	4,4	0,08-0,30	0,40-2,00	
		11T304-C25	11,2	9,525	3,97	0,4	4,4	0,08-0,30	0,80-3,00	
		11T308-C25	10,8	9,525	3,97	0,8	4,4	0,10-0,30	1,00-3,00	
	DCMT	070204-MP	7,3	6,35	2,38	0,4	2,8	0,06-0,17	0,20-2,30	
		11T304-MP	11,2	9,525	3,97	0,4	4,4	0,08-0,20	0,50-2,30	
		11T308-MP	10,8	9,525	3,97	0,8	4,4	0,10-0,30	0,50-2,30	
	RCMX	1003M0	-	10,0	3,18	-	3,6	0,25-0,50	1,50-4,00	
		1204M0	-	12,0	4,76	-	4,2	0,30-0,60	2,50-5,00	
		1606M0	-	16,0	6,35	-	5,2	0,40-0,70	3,00-7,00	
		2006M0	-	20,0	6,35	-	6,5	0,48-0,90	3,50-9,00	
		2507M0	-	25,0	7,94	-	7,25	0,55-1,20	4,00-12,00	
		3209M0	-	32,0	9,52	-	9,55	0,65-1,50	5,00-15,00	

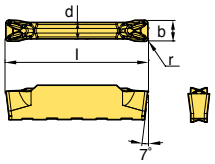
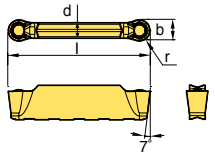
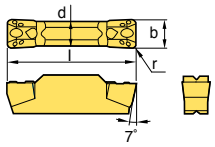
Verfügbare Wendeschneidplatten (Positiv)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)					Schnittbedingungen		Abbildung
			l	d	t	r	d1	fn (mm/U)	ap (mm)	
	SCMT	09T304-C25	9,1	9,525	4,4	0,4	4,4	0,08-0,25	0,60-3,00	
		09T308-C25	8,7	9,525	4,4	0,8	4,4	0,10-0,30	1,00-3,00	
		120404-C25	12,3	12,7	5,5	0,4	5,5	0,10-0,35	0,80-3,00	
		120408-C25	11,9	12,7	5,5	0,8	5,5	0,12-0,38	1,20-3,80	
	SCMT	09T304-MP	9,1	9,525	4,4	0,4	4,4	0,05-0,25	0,30-2,80	
		09T308-MP	8,7	9,525	4,4	0,8	4,4	0,10-0,30	0,50-2,80	
		120408-MP	11,9	12,7	5,5	0,8	5,5	0,15-0,35	0,80-3,50	
	TCMT	090204-C25	8,6	5,56	2,38	0,4	2,5	0,06-0,18	0,40-2,50	
		090208-C25	7,6	5,56	2,38	0,8	2,5	0,08-0,25	0,80-2,50	
		110204-C25	10,0	6,35	2,38	0,4	2,8	0,06-0,20	0,60-2,50	
		110208-C25	9,0	6,35	2,38	0,8	2,8	0,08-0,25	0,80-2,50	
		16T304-C25	15,5	9,523	3,97	0,4	4,4	0,08-0,28	0,80-3,00	
		16T308-C25	14,5	9,523	3,97	0,8	4,4	0,10-0,30	1,00-3,00	
	TCMT	090208-MP	7,6	5,56	2,38	0,8	2,5	0,08-0,25	0,80-2,50	
		110204-MP	10,0	6,35	2,38	0,4	2,8	0,06-0,20	0,60-2,50	
		110208-MP	9,0	6,35	2,38	0,8	2,8	0,08-0,25	0,80-2,50	
		16T304-MP	15,5	9,523	3,97	0,4	4,4	0,08-0,20	0,30-2,50	
		16T308-MP	14,5	9,523	3,97	0,8	4,4	0,10-0,30	0,50-2,50	
	TPMR	110308-M	9,0	6,35	3,18	0,8	-	0,13-0,30	1,00-3,00	
		160304-M	15,5	9,525	3,18	0,4	-	0,10-0,25	1,00-5,00	
		160308-M	14,5	9,525	3,18	0,8	-	0,13-0,30	1,00-5,00	
	VBMT	160404-MP	15,6	9,525	4,76	0,4	4,4	0,08-0,18	0,30-2,00	
		160408-MP	14,6	9,525	4,76	0,8	4,4	0,10-0,23	0,50-2,30	
	VCMT	160404-MP	15,6	9,525	4,76	0,4	4,4	0,08-0,18	0,30-2,00	
		160408-MP	14,6	9,525	4,76	0,8	4,4	0,10-0,23	0,50-2,30	

Verfügbare Wendeschneidplatten (Multi Turn)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)					Schnittbedingungen		Abbildung
			l	d	t	r	d1	fn (mm/U)	ap (mm)	
	QCMT	050204-CM	5,0	5,4	2,1	0,4	2,3	0,05-0,17	0,50-2,80	
		060204-CM	6,0	6,4	2,38	0,4	2,5	0,06-0,18	0,60-3,20	
		070304-CM	7,0	7,4	3,18	0,4	2,8	0,08-0,19	0,80-3,50	
		080304-CM	8,0	8,4	3,18	0,4	3,4	0,09-0,23	0,90-3,90	
		170508-CM	16,7	17,5	5,56	0,8	5,5	0,17-0,35	2,00-5,00	

Verfügbare Wendeschneidplatten (KGT, MGT)

Typ	Bezeichnung		Abmessung (mm)				Schnitt-bedingungen	Abbildung
			b	r	l	d	fn (mm/U)	
	KGMN	150-015-T	1,5	0,15	16	1,2	0,02-0,10	
		200-02-T	2,0	0,2	20	1,7	0,05-0,12	
		300-02-T	3,0	0,2	20	2,3	0,05-0,12	
		300-04-T	3,0	0,4	20	2,3	0,05-0,15	
		400-04-T	4,0	0,4	20	3,3	0,07-0,18	
		400-08-T	4,0	0,8	20	3,3	0,07-0,20	
		500-04-T	5,0	0,4	25	4,1	0,10-0,18	
		500-08-T	5,0	0,8	25	4,1	0,10-0,22	
		600-04-T	6,0	0,4	25	5,1	0,10-0,20	
		600-08-T	6,0	0,8	25	5,1	0,10-0,24	
		800-08-T	8,0	0,8	30	6,1	0,12-0,24	
	KRMN	200-C	2,0	1,0	20	1,7	0,03-0,13	
		300-C	3,0	1,5	20	2,2	0,03-0,15	
		400-C	4,0	2,0	20	3,2	0,10-0,25	
		500-C	5,0	2,5	25	4,0	0,10-0,25	
		600-C	6,0	3,0	25	5,0	0,10-0,25	
		800-C	8,0	4,0	30	6,0	0,10-0,25	
	MGMN	300-M	3,0	0,2	21	2,35	0,05-0,12	
		400-M	4,0	0,4	21	3,3	0,07-0,18	
		500-M	5,0	0,8	26	4,1	0,10-0,18	
		600-M	6,0	0,8	26	5,0	0,10-0,20	

KORLOY

Firmenzentrale
Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu,
Seoul, 08536, Korea Web: 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

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

Forschung & Entwicklung Seoul
Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu,
Seoul, 08536, Korea

KORLOY EUROPE

Gablonzer Str. 25-27, D-61440 Oberursel, Tel: +49-6171-27783-0,
Fax: +49-6171-27783-59, E-Mail: info@korloyeurope.com,
Web: www.korloyeurope.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA

KORLOY INDIA

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

KORLOY BRASIL

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

KORLOY VIETNAM

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

KORLOY FACTORY QINGDAO

Ground Dongjing Road 56 District Free Trade Zone. Qingdao, China

KORLOY FACTORY INDIA

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

KTS - Korloy Tooling Solution

Gratis APP im Store
Einfach kostenlos herunterladen, installieren und verwenden.

GET IT ON Google Play
Download on the App Store

20201020
TN75-DE-02