Eckfräser mit großem Helixwinkel

Alpha Mill-X

KORLOY TECH-NEWS

- Der große Helixwinkel ermöglicht Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung
- Hochqualitative Bearbeitungsergebnisse dank der präzisen Schneidengeometrie

KORLOY

KORLOY
TECH-NEWS

Eckfräser mit großem Helixwinkel

Alpha Mill-X

Die Entwicklung in der Zerspanung fokussiert sich auf hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten und vorschübe zur Steigerung der Produktivität und Kosteneinsparung.

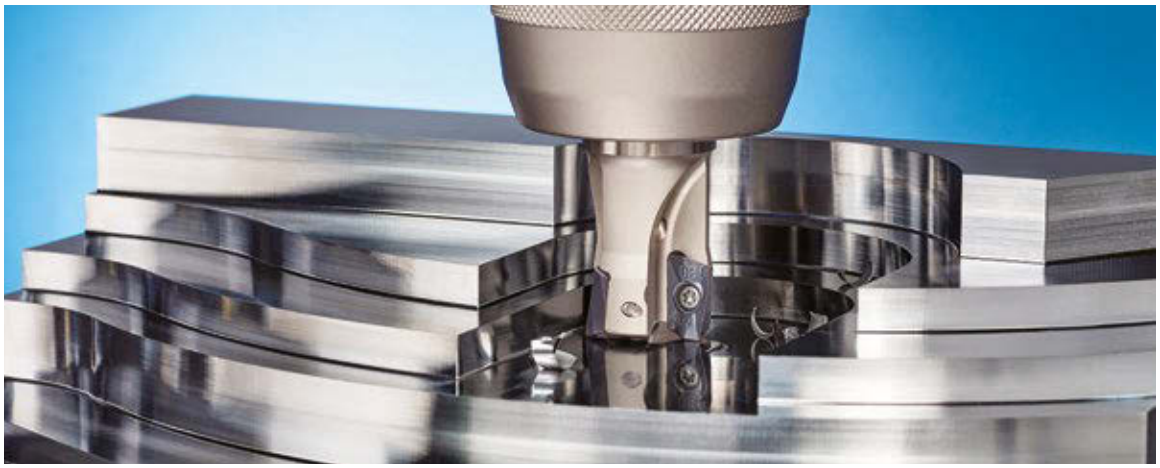
Häufig entstehen durch die erhöhten Schnittbedingungen Vibrationen, die sich negativ auf die Oberflächengüte auswirken und sogar zum Werkzeugbruch führen können.

Der **Alpha Mill-X** ermöglicht Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitungen in höchster Qualität um die Produktivität weiter steigern zu können.

Die spezielle Spanleitstufe und Schneidkante mit grossem Spanwinkel reduziert die Schnittlast und Vibrationen bei der Bearbeitung.

Die Wendeschneidplatte des **Alpha Mill X** wurde verstärkt, so dass sich die Stabilität erhöht. In Kombination mit der stabilen Klemmung erhöht sich die Prozesssicherheit deutlich. Zusätzlich führen die große Wiper-Nebenschneide und präzise Rechtwinkligkeit zu Bearbeitungsergebnissen in höchster Qualität.

Eine Vielzahl an verfügbaren Eckenradien und anwendungsoptimierten Sorten macht den **Alpha Mill X** zur besten Lösung für die Erzielung höchster Produktivität im Eckfräsen!



Längere Standzeit

- Dank der optimierten Geometrie und Sorten

Weich schneidend in der Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung

- Hochpositive Spanleitstufen- und Schneidengeometrie

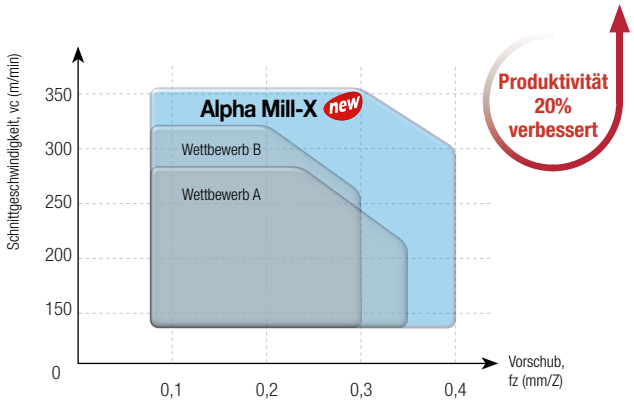
Hohe Prozesssicherheit

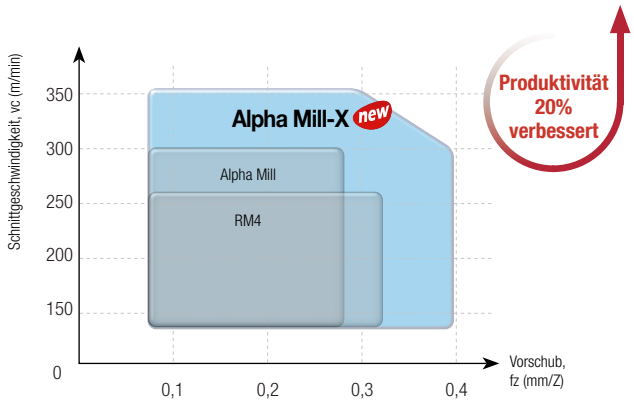
- Große Stabilität dank der verstärkten Wendeschneidplatten und planer Klemmflächen

Hervorragende Oberfläche und Rechtwinkligkeit

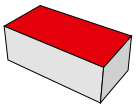
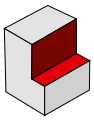
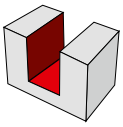
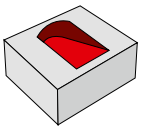
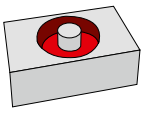
- Große Wiper-Nebenschneide und präzise Schneidkante

Anwendungsbereich





Anwendung

Planfräsen	Eckfräsen	Nutenfräsen	Rampenfräsen	Zirkularfräsen
				

Codesystem

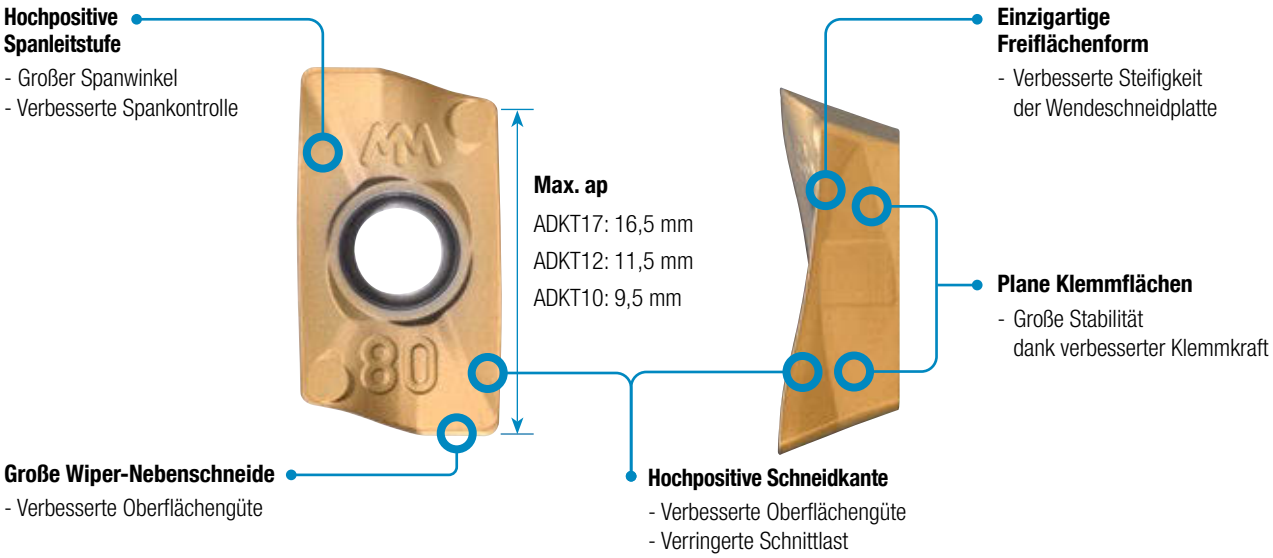
Schaftfräser

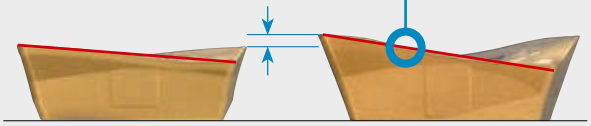
AMX	S	032	R	-	2	C	32	-	150	-	AD17
Alpha Mill-X	**Typ** S : Schaft	**Bearbeitungs Ø** 032: Ø32 mm	**Werkz. Richtung & Kühlung** R: Mit Kühlbohrung, Rechts NR: Ohne Kühlbohrung, Rechts		**Zähneanzahl** 2: 2 Zähne	**Schafttyp** W: Weldon C: Zylinder	**Werkzeug Ø** 32: Ø32 mm		**Gesamtlänge** 150: 150 mm		**Passende WSP** AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

Messerkopf

AMX	C	M	050	R	-	22	-	4	-	AD17
Alpha Mill-X	**Typ** C: Fräser	**Konus** M: Metrisch A: Inch Keine: Asien	**Bearbeitungs Ø** 050: Ø50 mm	**Werkz. Richtung & Kühlung** R: Mit Kühlbohrung, Rechts NR: Ohne Kühlbohrung, Rechts		**Innendurchmesser** 22: Ø22 mm		**Zähneanzahl** 4: 4 Zähne		**Passende WSP** AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

Merkmale Wendeschneidplatten





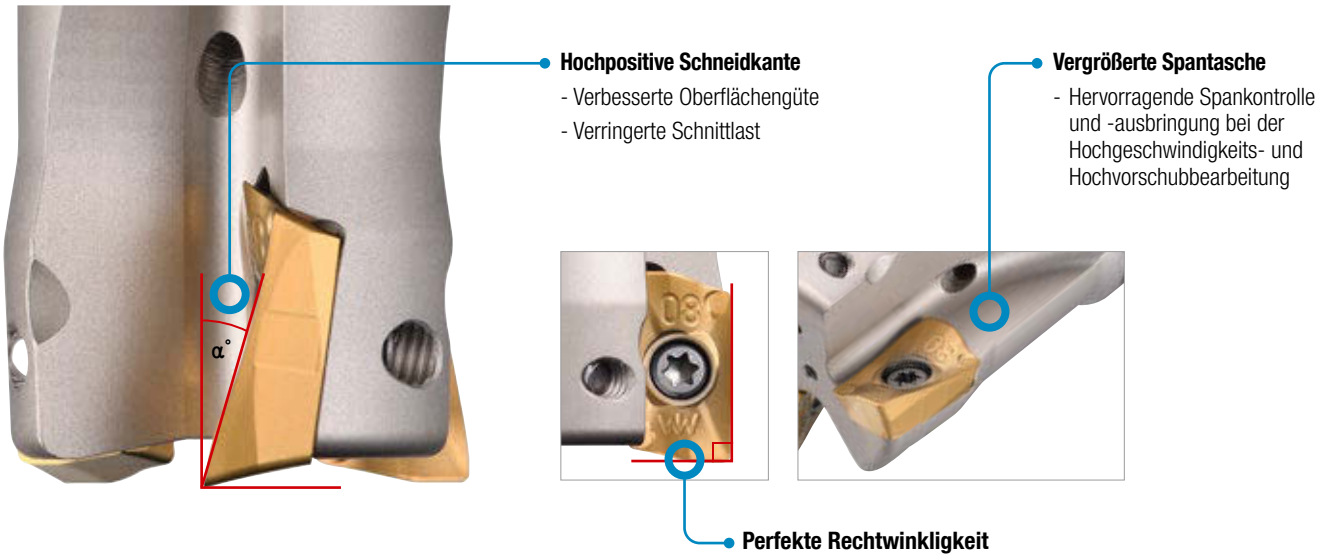
Konventioneller Alpha Mill
(APMT1604PDSR-MM)

Alpha Mill-X
(ADKT170608PESR-MM)

- Verringerte Schnittlast dank hochpositiver Schneidkantengeometrie
- Verstärkte Wendeschneidplatte für höhere Steifigkeit

▶ **Optimal für die Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung**

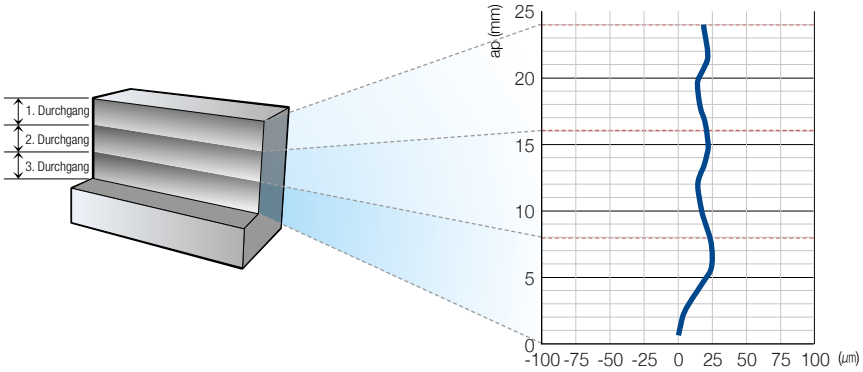
Merkmale Fräser



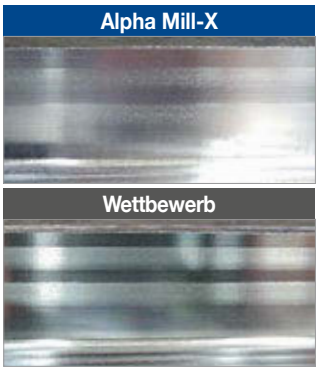
Leistungsbeurteilung

Rechtwinkligkeit

- **Werkstück** Legierter Stahl (42CrMo4, HB200) · 300 x 200 x 100 mm
- **Schnittbedingungen** vc = 150 m/min · fz = 0,15 mm/Z · ap = 8 mm · 3 Durchgänge · Total 24 mm · ae = 5,0 mm · trocken
- **Werkzeug** WSP ADKT170608PESR-MM (PC5300) Halter AMXS032R-3W32-125-AD17



Gemessene Rechtwinkligkeit

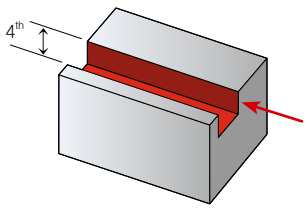


Vergleich Oberfläche Schulter des Werkstückes

▶ **Abweichung der Rechtwinkligkeit <30µm**

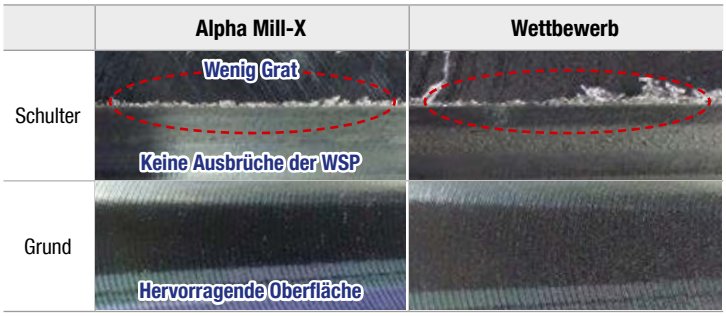
Oberflächenqualität

- **Werkstück** Legierter Stahl (34CrNiMo6) · 300 x 200 x 100 mm
- **Schnittbedingungen** vc = 176 m/min · fz = 0,15 mm/Z · ap = 5 mm · 4 Durchgänge · Total 20 mm · ae = 50 mm · trocken
- **Werkzeug** WSP ADKT170616PESR-MM (PC5300) Halter AMXCM050R-22-5-AD17



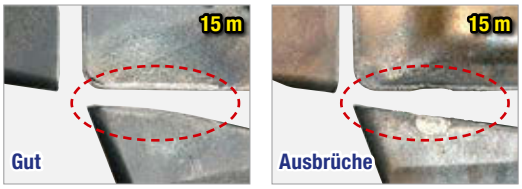
▶ **Verringerte Gratbildung**

▶ **Gute Oberfläche am Grund und der Schulter des Werkstückes**

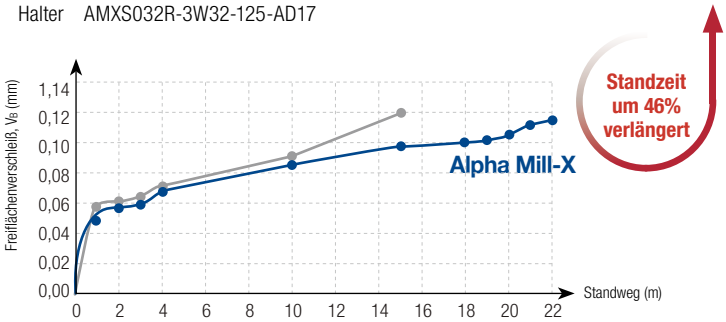


Verschleißwiderstand

- **Werkstück** Legierter Stahl (42CrMo4, HB200) · 300 x 200 x 100 mm
- **Schnittbedingungen** vc = 200 m/min · fz = 0,17 mm/Z · ap = 5 mm · ae = 20 mm · trocken
- **Werkzeug** WSP ADKT170608PESR-MM (PC5300) Halter AMXS032R-3W32-125-AD17

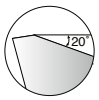


Alpha Mill-X **Wettbewerb**



Empfohlene Sorten und Spanbrecher

(● : Erste Wahl)

Spanleitstufe		P				M		K		N		S	
		Baustahl, kohlenstoffarmer Stahl		Kohlenstoffr. Stahl, Legierter Stahl		Rostfreier Stahl		Gusseisen		Nicht-Eisenmetalle		Warmfeste Superlegierungen	
		WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte
ML		-	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	●	● PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540	-	● PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	-	●	● UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400
MM		●	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	●	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	● PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540	●	● PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	-	-	● UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400

Empfohlene Schnittbedingungen

Für Plan- und Eckfräsen

Werkstoff		Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub, fz (mm/Z)		
				ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	Stahl	PC5300	150 - 240	0,05 - 0,30	0,05 - 0,25	0,05 - 0,20
		PC5400	130 - 210			
		PC3700	160 - 270			
		NCM535	250 - 350			
M	Rostfreier Stahl	PC5300	90 - 150	0,05 - 0,25	0,05 - 0,20	0,05 - 0,15
		PC5400	70 - 120			
		PC9540	50 - 120			
M	Gusseisen	PC6510	150 - 200	0,08 - 0,35	0,08 - 0,30	0,08 - 0,25
		PC5300	120 - 200			
		NCM535	200 - 300			
S	Warmfeste Super-legierungen	PC5300	40 - 70	0,05 - 0,20	0,05 - 0,15	0,05 - 0,10
		PC5400	30 - 50			
		UPC845	20 - 60			
		UNC840	30 - 60			

※ Die o.g. Daten beziehen sich auf allgemeine Bearbeitungsbedingungen und können unter idealen Umständen auf bis zu 350 m/min (Vc) und 0,4 mm/Z (fz) erhöht werden.

Für Nuten-, Rampen- und Zirkularfräsen

Werkstoff		Sorte	Schnittgeschwindigkeit vc (m/min)	Vorschub, fz (mm/Z)		
				ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	Stahl	PC5300	150 - 240	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15
		PC5400	130 - 210			
		PC3700	160 - 270			
		NCM535	250 - 350			
M	Rostfreier Stahl	PC5300	90 - 150	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15
		PC5400	70 - 120			
		PC9540	50 - 120			
M	Gusseisen	PC6510	150 - 250	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20
		PC5300	120 - 200			
		NCM535	200 - 300			
S	Warmfeste Super-legierungen	PC5300	40 - 70	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,10
		PC5400	30 - 50			
		UPC845	20 - 60			
		UNC840	30 - 60			

※ Wählen Sie bei tiefen Kavitäten eine Zustellung <5 mm (ap) und Nassbearbeitung.

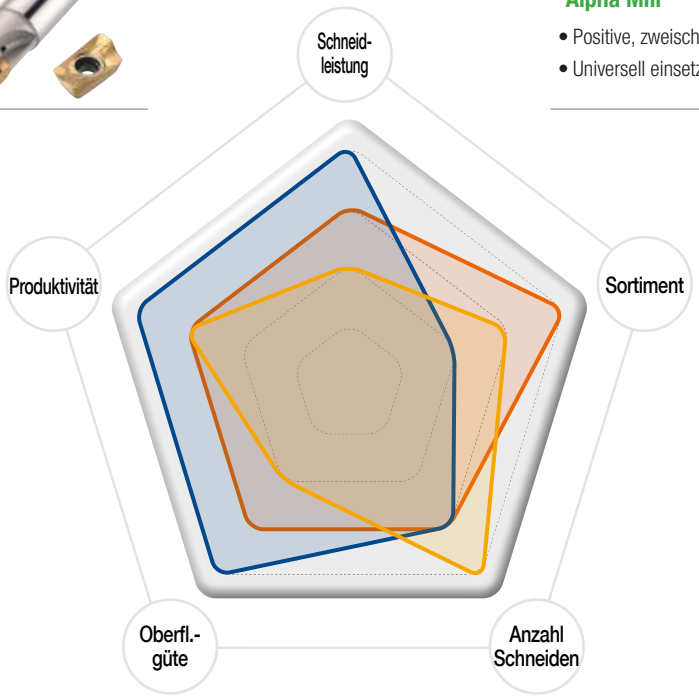
Leitfaden zur Werkzeugauswahl

Alpha Mill-X new

- Hohe Produktivität
- Niedrige Schnittlast

Alpha Mill

- Positive, zweischneidige WSP
- Universell einsetzbar



— Alpha Mill-X

— Alpha Mill

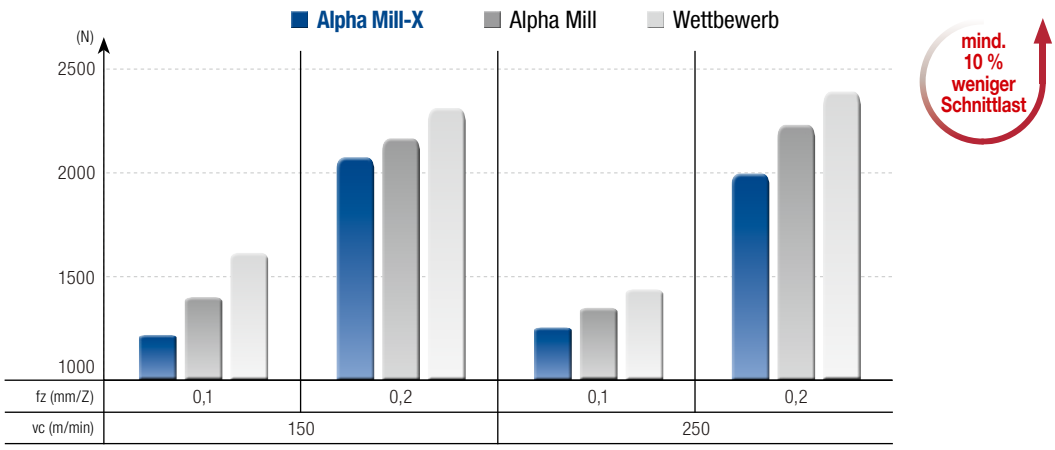
— RM4

RM4

- Doppelseitige, vierschn. WSP
- Hohe Wirtschaftlichkeit

Produkte	Schneidleistung	Sortiment	Schneidenanzahl	Oberflächengüte	Produktivität
Alpha Mill-X new	★★★★	★★	★★★	★★★★	★★★★
Alpha Mill	★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★
RM4	★★	★★★	★★★★	★★	★★★

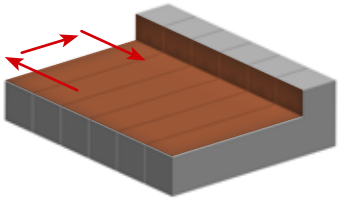
Schnittlast

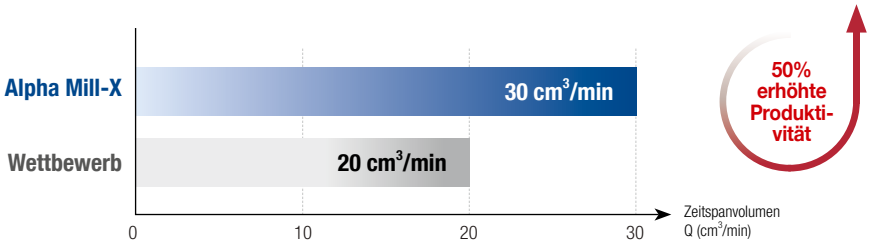


Zerspanungsleistung

Legierter Stahl (42CrMo4)

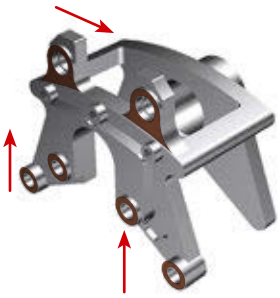
- **Werkstück** Maschinenbett
- **Schnittbedingungen** vc = 163 m/min · fz = 0,11 mm/Z · ap = 1,5 mm x 4 Durchgänge · ae = 40 mm · nass
- **Bezeichnung** WSP ADKT170616PESR-MM (PC5300) Halter AMXCM080R-27-7-AD17

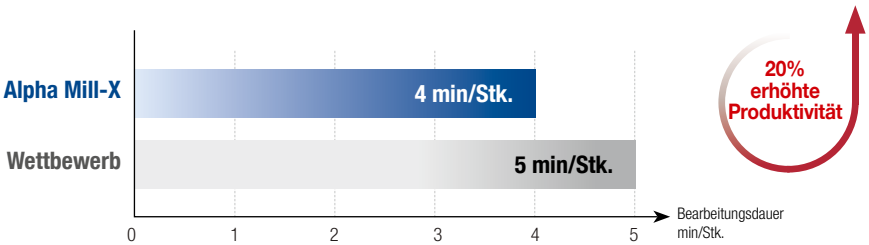




Kugelgraphitguss (GGG-70)

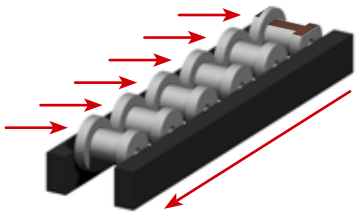
- **Werkstück** Bremssattelträger
- **Schnittbedingungen** vc = 118 m/min · fz = 0,1 - 0,2 mm/Z · ap = 2,0 mm 2 Durchgänge (Schlichten) 4 Durchgänge (Schruppen) · nass
- **Bezeichnung** WSP ADKT170608PESR-ML (PC5300) Halter AMXCM063R-22-6-AD17

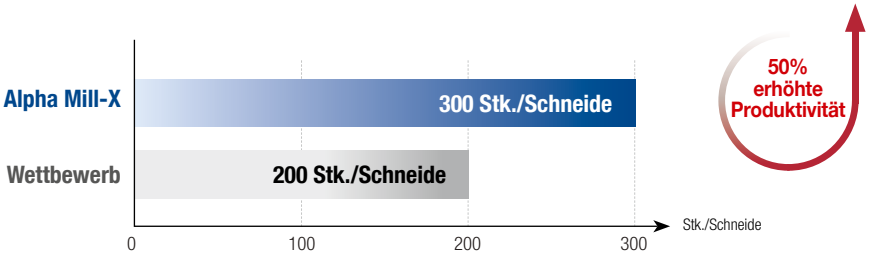




Legierter Stahl (34CrMo4)

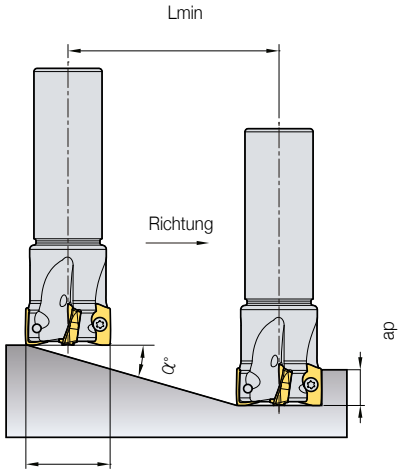
- **Werkstück** Automobil-Aufhängungsteile
- **Schnittbedingungen** vc = 296 m/min · fz = 0,09 mm/Z · ap = 2,0 mm 2 Durchgänge · ae = 40 - 50 mm · nass
- **Bezeichnung** WSP ADKT170616PESR-MM (PC5300) Halter AMXCM063R-22-6-AD17





Rampen- und Zirkularfräsen

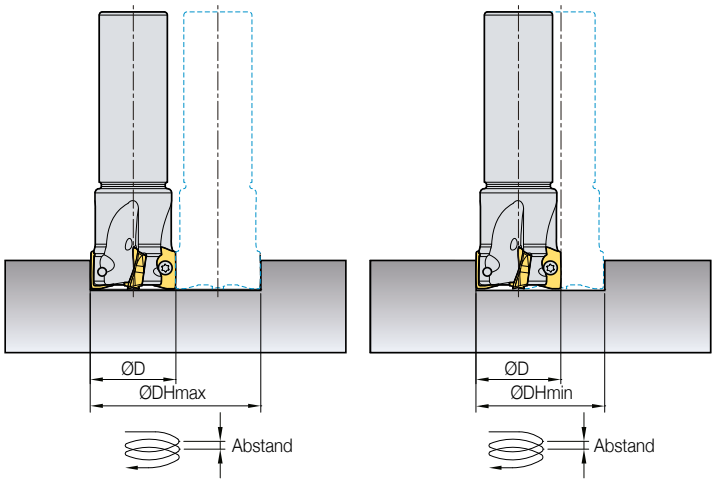
Rampenfräsen



$$Lmin = \frac{ap}{\tan \alpha^{\circ}} \quad (mm)$$

※ Lmin: Min. Steigung Schnittlänge
α°: Max. Winkel für Rampenfräsen
ap: Schnitttiefe

Zirkularfräsen



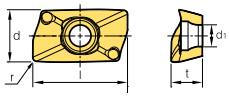
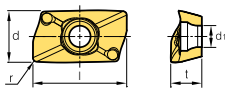
ØD = Werkzeug-Ø (mm)
Ød = Werkzeugweg (mm) = ØDHmin, max - ØD

(mm)

Bezeichnung	Werkzeug ØD	ap	Rampenfräsen		Zirkularfräsen einer Sacklochbohrung				Zirkularfräsen einer Durchgangsbohrung	
			Max. Spanwinkel a°	Lmin	Max. Bohrungs Ø ØDHmax	Maximale Steigung	Min. Bohrungs Ø ØDHmin	Maximale Steigung	Min. Bohrungs Ø ØDHmin	Maximale Steigung
ADKT17	20	16,5	13	71	30	7,0	38	8,9	21	4,8
	25	16,5	8,0	117	40	5,7	48	6,8	31	4,3
	32	16,5	3,7	255	54	3,5	62	4,0	45	2,9
	33	16,5	3,6	262	56	3,5	64	4,1	47	2,9
	40	16,5	2,6	363	70	3,2	78	3,6	61	2,8
	50	16,5	1,9	497	90	3,0	98	3,3	81	2,7
	63	16,5	1,3	727	116	2,6	124	2,8	107	2,4
	80	16,5	1,1	859	150	2,9	158	3,0	141	2,7
	100	16,5	0,7	1350	190	2,3	198	2,4	181	2,2
	125	16,5	0,5	1891	240	2,1	248	2,2	231	2,0
ADKT12	18	11,5	7,0	98	29	3,6	34	4,2	23	2,8
	20	11,5	5,5	125	33	3,2	38	3,7	27	2,6
	25	11,5	3,5	196	43	2,7	48	3,0	37	2,3
	32	11,5	2,5	275	57	2,5	62	2,7	51	2,2
	33	11,5	2,4	286	59	2,5	64	2,7	53	2,2
	40	11,5	1,5	458	73	1,9	78	2,1	67	1,7
	50	11,5	1,2	573	93	2,0	98	2,1	87	1,8
	63	11,5	1,0	687	119	2,1	124	2,2	113	2,0
	80	11,5	0,7	982	153	1,9	158	1,9	147	1,8
ADKT10	16	9,5	4,5	121	28	2,2	31	2,5	24	1,9
	18	9,5	3,5	155	32	2,0	35	2,2	28	1,7
	20	9,5	3,0	181	36	1,9	39	2,1	32	1,7
	25	9,5	2,2	247	46	1,8	49	1,9	42	1,6
	32	9,5	1,5	363	60	1,6	63	1,7	56	1,5
	33	9,5	1,4	389	62	1,5	65	1,6	58	1,4
	40	9,5	1,2	454	76	1,6	79	1,7	72	1,5
	50	9,5	0,8	680	96	1,3	99	1,4	92	1,3
	63	9,5	0,6	907	122	1,3	125	1,3	118	1,2
	80	9,5	0,5	1089	156	1,4	159	1,4	152	1,3

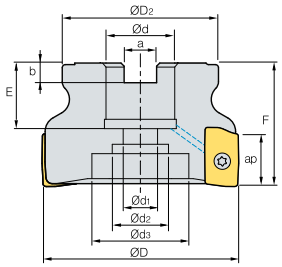
• Beim Rampen- und Zirkularfräsen Kühlmittel und Druckluft benutzen.

Wendeschneidplatten

WSP	Bezeichnung		Beschichtet								Abmessung (mm)					Geometrie
			NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	l	d	t	r	d_1	
	ADKT	10T304PEER-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	11,7	6,424	3,819	0,4	2,8	
		120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	0,8	3,4	
		170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	19,665	10,843	6,529	0,8	4,5	
	ADKT	10T304PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	11,7	6,424	3,819	0,4	2,8	
		10T308PESR-MM					●	●			11,7	6,424	3,819	0,8	2,8	
		10T312PESR-MM					●	●			11,7	6,424	3,819	1,2	2,8	
		120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	0,8	3,4	
		120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	1,2	3,4	
		120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	1,6	3,4	
		170604PESR-MM		●			●				19,665	10,843	6,529	0,4	4,5	
		170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	19,665	10,843	6,529	0,8	4,5	
		170616PESR-MM					●	●			19,665	10,843	6,529	1,6	4,5	
		170620PESR-MM					●	●			19,665	10,843	6,529	2,0	4,5	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

AMXCM



• AR: 8°
• RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung		Lager		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	kg	WSP
AMXCM	040R-16-3-AD17	●	3	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	16,5	0,18	ADKT17
	040R-16-4-AD17	●	4	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	16,5	0,18	
	050R-22-4-AD17	●	4	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,23	
	050R-22-5-AD17	●	5	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,20	
	063R-22-5-AD17	●	5	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,44	
	063R-22-6-AD17	●	6	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,49	
	080R-27-6-AD17	●	6	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	16,5	0,88	
	080R-27-7-AD17	●	7	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	16,5	0,90	
	100R-32-8-AD17	●	8	100	70	32	18	28	45	14,4	8	28	63	16,5	1,76	
	100R-32-10-AD17	●	10	100	70	32	18	28	45	14,4	8	28	63	16,5	1,68	
	125R-40-8-AD17	●	8	125	90	40	22	32	54	16,4	9	30	63	16,5	2,89	
	125R-40-10-AD17	●	10	125	90	40	22	32	54	16,4	9	30	63	16,5	4,83	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP

ADKT-ML

ADKT-MM

Bezeichnung		Beschichtet							
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
	170604PESR-MM		●			●			
	170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
	170616PESR-MM					●	●		
	170620PESR-MM					●	●		

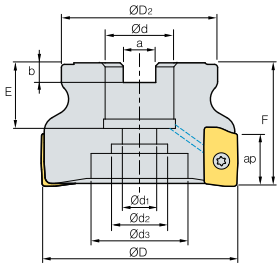
Verfügbare Aufnahmen

Bezeichnung		Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM	040R-16-_-AD_ _	16	SK_ _-FMC16-_ _ HSK_ _-FMC16-_ _
	050R-22-_-AD_ _	22	SK_ _-FMC22-_ _ HSK_ _-FMC22-_ _
	063R-22-_-AD_ _		

Bezeichnung		Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM	080R-27-_-AD_ _	27	SK_ _-FMC27-_ _ HSK_ _-FMC27-_ _
	100R-32-_-AD_ _	32	SK_ _-FMC32-_ _ HSK_ _-FMC32-_ _
	125R-40-_-AD_ _	40	SK_ _-FMC40-_ _ HSK_ _-FMC40-_ _

Zubehör	Schraube	Schlüssel	
Ø40 - Ø125	FTKA0408	TW15S	

AMXCM



AA 90°

- AR: 8°
- RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung		Lager		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	kg	WSP
AMXCM	040R-16-4-AD12	●	4	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	11,5	0,18	ADKT12
	040R-16-5-AD12	●	5	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	11,5	0,16	
	050R-22-5-AD12	●	5	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,23	
	050R-22-7-AD12	●	7	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,20	
	063R-22-6-AD12	●	6	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,44	
	063R-22-7-AD12	●	7	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,49	
	080R-27-7-AD12	●	7	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	11,5	0,88	
	080R-27-8-AD12	●	8	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	11,5	0,90	
	040R-16-5-AD10	●	5	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	9,5	0,18	ADKT10
	040R-16-6-AD10	●	6	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	9,5	0,18	
	050R-22-6-AD10	●	6	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,23	
	050R-22-7-AD10	●	7	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,20	
	063R-22-7-AD10	●	7	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,44	
	063R-22-8-AD10	●	8	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,49	
	080R-27-8-AD10	●	8	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	9,5	0,88	
	080R-27-9-AD10	●	9	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	9,5	0,90	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP

ADKT-ML

ADKT-MM

Bezeichnung		Beschichtet							
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
	120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
	120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●
	120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●
ADKT	10T304PEER-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
	10T304PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
	10T308PESR-MM					●	●		
	10T312PESR-MM					●	●		

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare Aufnahmen

Bezeichnung		Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM	040R-16-_-AD_ _	16	SK_ _-FMC16-_ _ HSK_ _-FMC16-_ _
	050R-22-_-AD_ _	22	SK_ _-FMC22-_ _ HSK_ _-FMC22-_ _

Bezeichnung		Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM	063R-22-_-AD_ _	22	SK_ _-FMC22-_ _ HSK_ _-FMC22-_ _
	080R-27-_-AD_ _	27	SK_ _-FMC27-_ _ HSK_ _-FMC27-_ _

Zubehör	Schraube	Schlüssel	
Ø40 - Ø80 ADKT12	FTNA0306	TW09S	
Ø40 - Ø80 ADKT10	FTKA02555S	TW08S	

AMXS

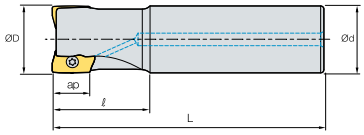


Abb. 1

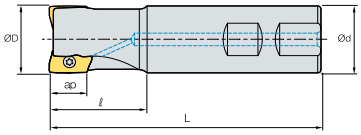


Abb.. 2

• AR: 8°
• RR: -10°--3°

(mm)

	Bezeichnung	Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap	kg	WSP	Abb.
AMXS	020R-1W20-100-AD17	●	1	20	20	35	100	16,5	0,170	ADKT17	2
	020R-1C20-200-AD17	●	1	20	20	35	200	16,5	0,360		1
	025R-2W25-115-AD17	●	2	25	25	35	115	16,5	0,610		2
	025R-2C25-200-AD17	●	2	25	25	35	200	16,5	0,450		1
	032R-3W32-125-AD17	●	3	32	32	45	125	16,5	0,620		2
	032R-3C32-200-AD17	●	3	32	32	45	200	16,5	1,050		1
	033R-3W32-125-AD17	●	3	33	32	45	125	16,5	0,620		2
	033R-3C32-200-AD17	●	3	33	32	45	200	16,5	1,050		1
	040R-3W32-130-AD17	●	3	40	32	50	130	16,5	0,750		2
	040R-3C32-200-AD17	●	3	40	32	50	200	16,5	1,170		1
	040R-4W32-130-AD17	●	4	40	32	50	130	16,5	0,740		2
	040R-4C32-200-AD17	●	4	40	32	50	200	16,5	1,200		1

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP

ADKT-ML

ADKT-MM

	Bezeichnung	Beschichtet							
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
	170604PESR-MM		●			●			
	170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
	170616PESR-MM					●	●		
	170620PESR-MM					●	●		

●: Lager Korea Ohne: Auf Anfrage

Zubehör	Schraube	Schlüssel	
Ø20 - Ø40	FTKA0408	TW15S	

AMXS

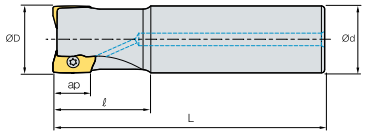


Abb. 1

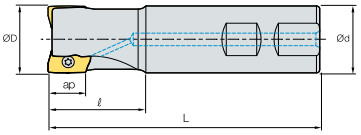


Abb.. 2

AA 90°
- AR: 8°
- RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung		Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap	kg	WSP	Abb.
AMXS	018R-2W16-100-AD12	●	2	18	16	35	100	11,5	0,120	ADKT12	2
	018R-2C16-200-AD12	●	2	18	16	35	200	11,5	0,210		1
	020R-2W20-100-AD12	●	2	20	20	35	100	11,5	0,250		2
	020R-2C20-200-AD12	●	2	20	20	35	200	11,5	0,490		1
	025R-3W25-115-AD12	●	3	25	25	40	115	11,5	0,400		2
	025R-3C25-200-AD12	●	3	25	25	40	200	11,5	0,590		1
	032R-4W32-125-AD12	●	4	32	32	45	125	11,5	0,700		2
	032R-4C32-200-AD12	●	4	32	32	45	200	11,5	1,000		1
	040R-4W32-130-AD12	●	4	40	32	50	130	11,5	1,050		2
	040R-4C32-200-AD12	●	4	40	32	50	200	11,5	1,200		1
	016R-2W16-90-AD10	●	2	16	16	25	90	9,5	0,110	ADKT10	2
	016R-2C16-180-AD10	●	2	16	16	25	180	9,5	0,190		1
	018R-2W16-100-AD10	●	2	18	16	35	100	9,5	0,120		2
	018R-2C16-200-AD10	●	2	18	16	35	200	9,5	0,210		1
	020R-3W20-100-AD10	●	3	20	20	35	100	9,5	0,250		2
	020R-3C20-200-AD10	●	3	20	20	35	200	9,5	0,490		1
	025R-4W25-115-AD10	●	4	25	25	40	115	9,5	0,400		2
	025R-4C25-200-AD10	●	4	25	25	40	200	9,5	0,590		1
	032R-4W32-125-AD10	●	4	32	32	45	125	9,5	0,700		2
	032R-4C32-200-AD10	●	4	32	32	45	200	9,5	1,000		1
	040R-5W32-130-AD10	●	5	40	32	50	130	9,5	1,050		2
	040R-5C32-200-AD10	●	5	40	32	50	200	9,5	1,200		1

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP

ADKT-ML

ADKT-MM

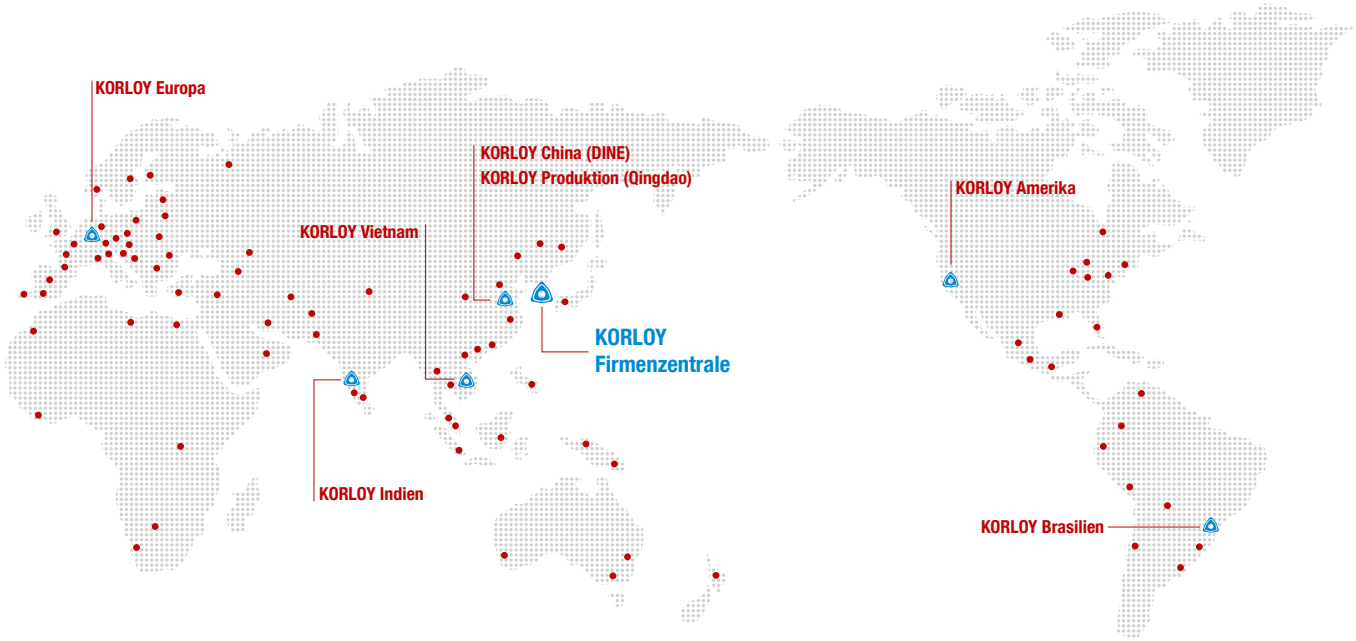
Bezeichnung		Beschichtet							
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
	120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
	120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●
	120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●
ADKT	10T304PEER-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
	10T304PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
	10T308PESR-MM					●	●		
	10T312PESR-MM					●	●		

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Zubehör	Schraube	Schlüssel	
Ø18 - Ø40 ADKT12	FTNA0306	TW09S	
Ø16 - Ø40 ADKT10	FTKA02555S	TW08S	

Notizen

0 5 25mm



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 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

KORLOY EUROPE

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

KTS - Korloy Werkzeuging Solution

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

GET IT ON Google Play
Download on the App Store

20201020
TN82-DE-01