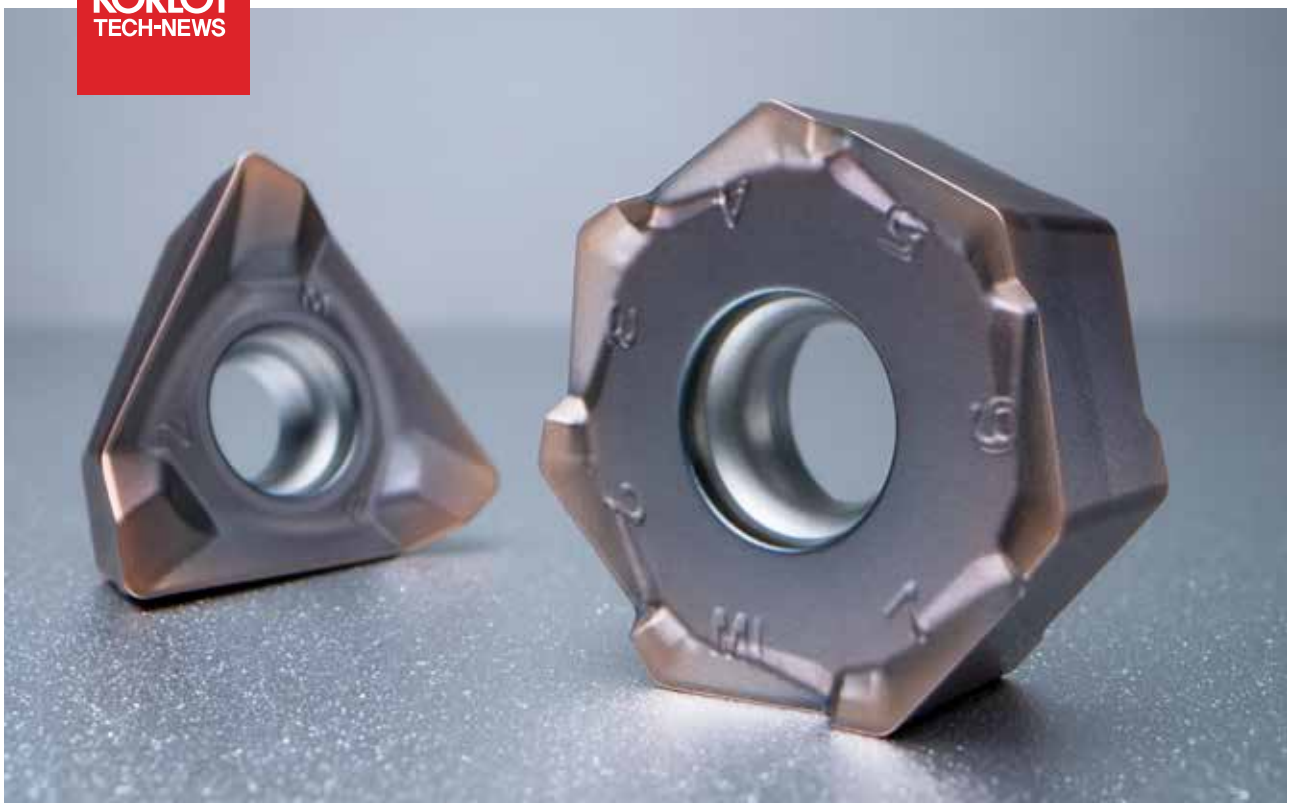
PVD-Wendeschneidplatten zum Fräsen von Gusseisen

PC6100

KORLOY TECH-NEWS



- Die PVD Ion Plus-Tech™ Beschichtung für lange Lebensdauer und Stabilität der Werkzeuge
- Optimales Substrat und die spezielle Beschichtungshaftungstechnologie sorgen für eine stabile Standzeit bei der Zerspanung von Guss

KORLOY

KORLOY TECH-NEWS

PVD-Wendeschneidplatten zum Fräsen von Gusseisen

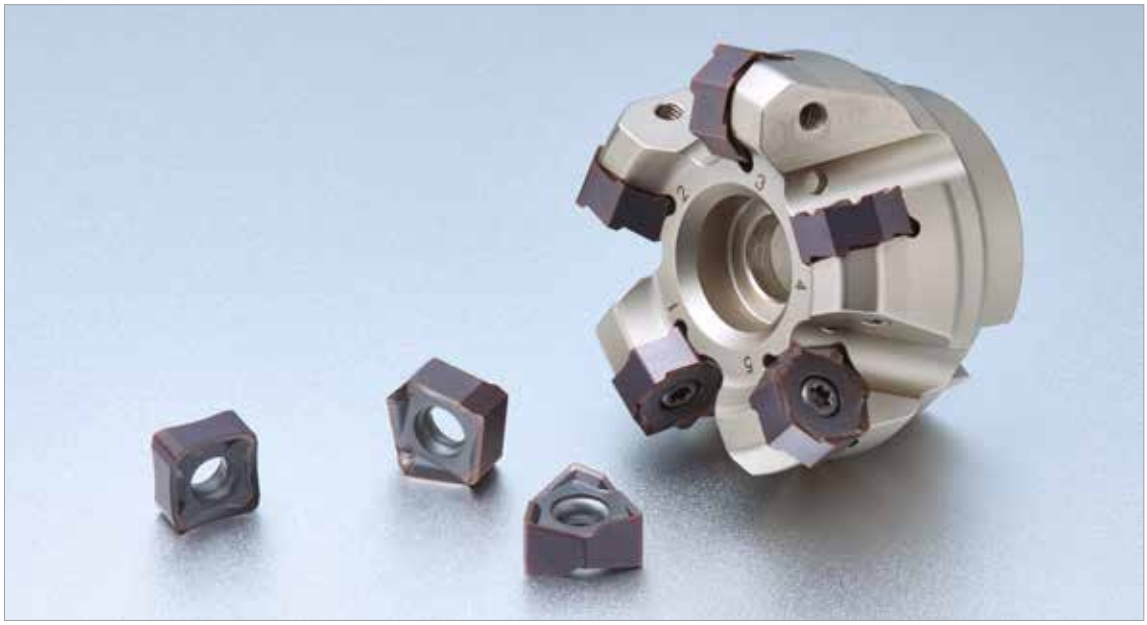
PC6100

Bei der Gussbearbeitung sind kurze, gebrochene Spänen optimal für eine geringere Belastung der Spanfläche an der Wendeschneidplatte, was zu einem langsameren Verschleißfortschritt führt. Die Freifläche, die direkt mit dem Werkstück in Kontakt kommt, erfährt jedoch eine längere Kontaktzeit und verschleißt daher relativ schnell. Insbesondere Gusseisen mit Kugelgrafit hat im Vergleich zu Grauguss eine hohe Härte und hohe Zähigkeit. Bei der Bearbeitung kommt es zu Aufbauschneiden und Anhaftungen an der Oberfläche, was zu ungleichmäßigen Abplatzungen führen kann. Zur Staubentfernung wird außerdem die Nassbearbeitung bevorzugt. Durch die Kühlflüssigkeit wird die Oberfläche der Schneidkante einem erheblichen Temperaturschock ausgesetzt, was zu thermischen Rissen und einer Ablösung der Beschichtung an der Schneidkante führt.

KORLOY bringt die neue PVD-Sorte **PC6100** zum produktiven Fräsen von Gusseisen auf den Markt.

Sie verwendet die neue Beschichtungstechnologie **Ion Plus-Tech™** zur Vermeidung von Schichtablösungen und thermischen Rissen, für hervorragende Standzeiten und Zuverlässigkeit der Werkzeuge. Durch die Verwendung eines optimierten Substrats, bietet sie eine hervorragende Verschleißfestigkeit und Schlagzähigkeit.

Dadurch zeigt die **PC6100** eine hervorragende Leistung bei der Bearbeitung von Gusseisen unter verschiedensten Bedingungen, insbesondere bei der Bearbeitung von Gusseisen mit Kugelgrafit, Sie werden eine überragende Werkzeugstandzeit und Bearbeitungssicherheit erleben.

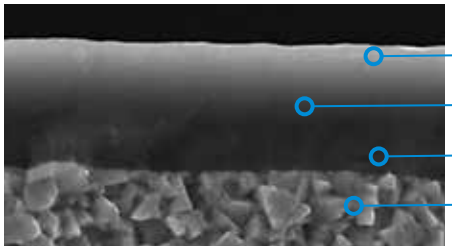


Gute Verschleißfestigkeit und Haftung
- Eigene PVD-Beschichtungstechnologie Ion Plus-Tech™

Reduziert Abplatzungen und Brüche der Schneide
- Nachträgliche Oberflächenbehandlung der Beschichtung

Stabile Werkzeugstandzeiten
- Optimales verschleißfestes und bruchfestes Substrat für das Zerspanen von Gusseisen

Eigenschaften

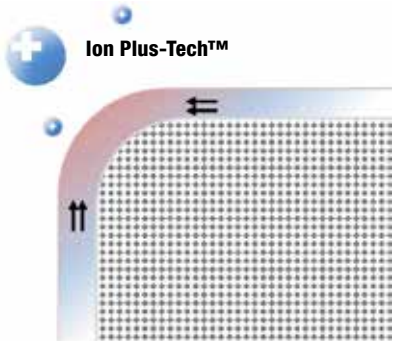


- Neue Technologie zur Verstärkung der Beschichtungsoberfläche
- Beschichtung mit hoher thermischer Rissbeständigkeit
- Hohe Haftung an der Schneidekante
- Optimale Verschleißfestigkeit und Bruchfestigkeit beim Zerspanen von Gusseisen

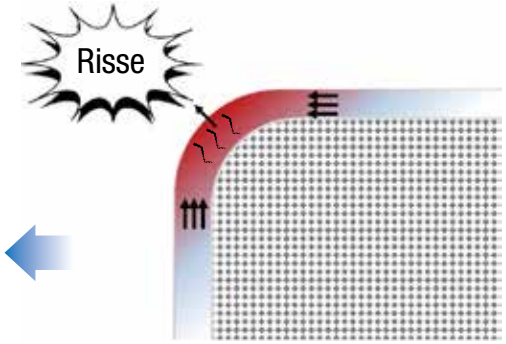
- Perfekt ausgelegte PVD-Beschichtung beim Fräsen von Gusseisen
- Ion Plus-Tech™ erhöht die Härte, Haftung und Verschleißfestigkeit der Beschichtung gegen thermische Risse
- Die Oberflächenbehandlung verhindert Abplatzungen und unerwartete Brüche
- Das optimale Substrat für die Zerspanung von Gusseisen erhöht die Verschleißfestigkeit und Bruchfestigkeit

Ion Plus-Tech™ Anwendung

- Ion Plus-Tech™: Exklusive PVD-Plasmabeschichtung mit verbesserter Technologie erhöht Haftfestigkeit und Härte



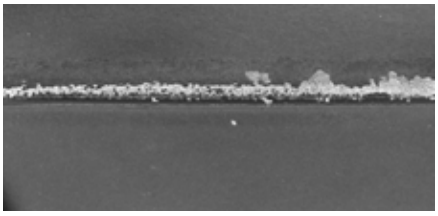
Ion Plus-Tech™



Herkömmliche Beschichtung

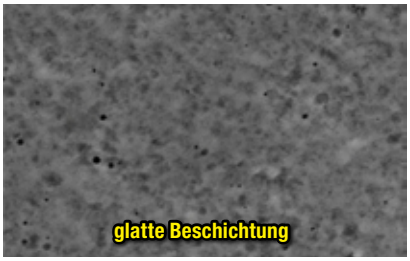
Anwendungseffekte
Ion Plus-Tech™
Schneidenverschleiß

Mit Ion Plus-Tech™

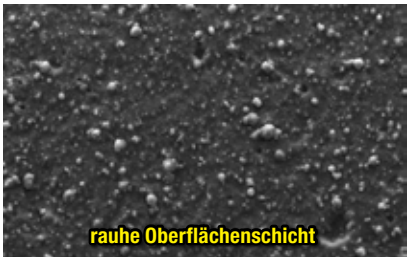


Herkömmliche Beschichtung

Oberflächenbehandlung mit glatter Beschichtung



PC6100



Herkömmliche Sorte

Empfohlene Schnittparameter

Werkstück			ISO	AISI	Spezifische Schnittkraft (N/mm²)	Härte (HB)	Empfohlene Schnittparameter		
ISO	Werkstückstoff						PC6100	Planfräsen / Eckfräsen	Hoch-Vorschub-fräsen
							vc (m/min)	fz (mm/Z)*	
K	Grauguss	Geringe Zugfestigkeit	150 250	GC150 GC250	900	≤ 212 ≤ 248	130	0.3	1.3
							210	**0.2**	**0.8**
							280	0.1	0.3
		Hohe Zugfestigkeit	300 350	GC300 GC350	1100 1300	≤ 262 ≤ 277	160	0.3	1.3
							200	**0.2**	**0.8**
							240	0.1	0.3
	Kugelgraphit Guss	Ferritisch	400 500	GCD400 GCD500	1200	-210 170-241	130	0.3	1.3
							160	**0.2**	**0.8**
							190	0.1	0.3
		Perlitisch	600 700	GCD600 GCD700	1440 1650	192-269 229-302	100	0.3	1.3
							120	**0.2**	**0.8**
							150	0.1	0.3

*: Die empfohlenen Vorschübe können je nach Bedingung unterschiedlich sein.

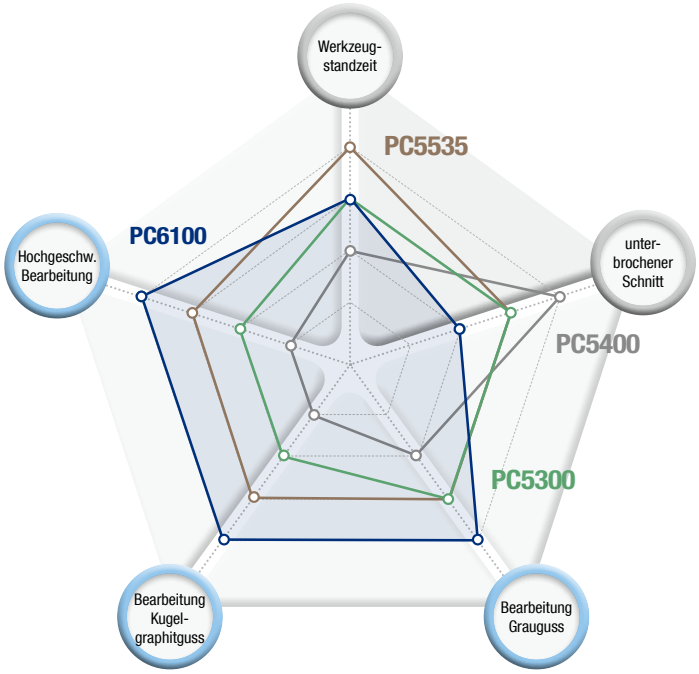
Anwendung - Motorblock

Angaben	Allgemeine Zerspanung	Leicht unterbrochener Schnitt	Stark unterbrochener Schnitt
Sorte	**PC6100**	**PC6100**	**PC5535**
Werkstück-Stoff	Grauguss, Sphäroguss	Grauguss, Sphäroguss	Grauguss, Sphäroguss
Bearbeitung	Allgemeine Zerspannung, breite Werkstückbereiche	Unterbrochener Schnitt, zahlreiche Anwendungsgebiete	Stark unterbrochener Schnitt, Instabiler Schnitt mit hoher Unterbrechung
Fräsanwendung	Obere und untere Fläche 	Front & Rückseite 	Anschlüsse

Anwendung - Kurbelwelle, Achsschenkel und Bremssattelgehäuse

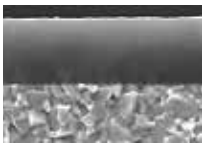
Angaben	Kurbelwelle	Achsschenkel		Bremssattelgehäuse	
Sorte	**PC6100**	**PC6100**	**PC5535**	**PC6100**	**PC5535**
Werkstück-Stoff	Sphäroguss	Sphäroguss		Sphäroguss	
Bearbeitung	Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen	Hohe Geschwindigkeit bei unterbrochenen Schnitt	Mittlere und niedrige Geschwindigkeit bei unterbrochen Schnitt	Hohe Geschwindigkeit bei unterbrochenen Schnitt	Mittlere und niedrige Geschwindigkeit bei unterbrochen Schnitt
Fräsanwendung					

Auswahl der Sorte beim Fräsen von Gusseisen



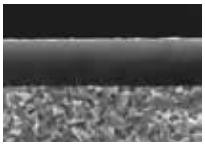
PC6100 new

- Hohe Schnittgeschwindigkeit und hoher Vorschub
- Universell für Guss Bearbeitung
- Erste Wahl bei Guss



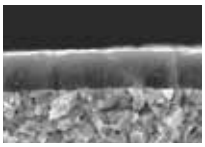
PC5535

- Hohe Standzeit
- Mittlere Bearbeitung mit unterbrochenem Schnitt
- Zweite Empfehlung



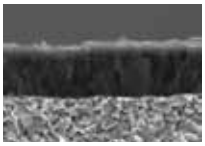
PC5300

- Gute Verschleißfestigkeit bei Mittlerer Bearbeitung leicht unterbrochenem Schnitt
- Universalsorte



PC5400

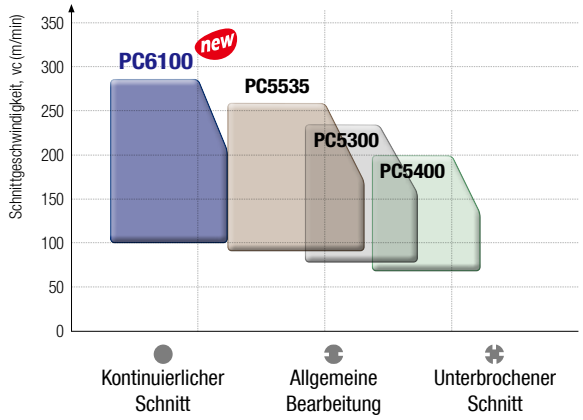
- Gute Widerstandsfähigkeit gegen Abplatzungen und Bruch
- Für unterbrochenem Schnitt



Sorte	Werkzeugstandzeit	unterbrochener Schnitt	Bearbeitung Grauguss	Bearbeitung Kungelgraphitguss	Hochgeschwindigkeits-bearbeitung
PC6100 new	★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★
PC5535	★★★★	★★★	★★★	★★★	★★★
PC5300	★★★	★★★	★★★	★★	★★
PC5400	★★	★★★★	★★	★	★

Anwendungsbereich

K Gusseisen



Leistungsbeurteilung

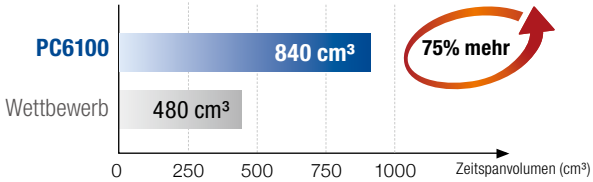
Sphäroguss (600)

Schnittparameter vc = 200 m/min · fz = 0.2 mm/Z · ap = 2.0 mm · nass

Werkzeug WSP SNMX1206ANN-MF (PC6100) Halter RM8ACM4125HR-M

PC6100

Wettbewerb



- Zeitspanvolumen Q: 40 cm^3/min
- Bearbeitungszeit: 21 min

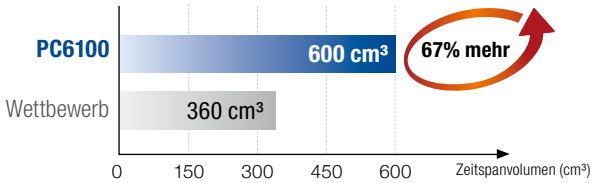
Sphäroguss (600)

Schnittparameter vc = 150 m/min · fz = 0.2 mm/Z · ap = 2.0 mm · nass

Werkzeug WSP ADKT170608PESR-MF (PC6100) Halter AMXS032R-3W32-125-AD17

PC6100

Wettbewerb



- Zeitspanvolumen Q: 30 cm^3/min
- Bearbeitungszeit: 21 min

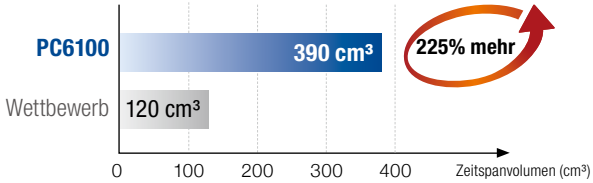
Sphäroguss (450)

Schnittparameter vc = 250 m/min · fz = 0.28 mm/Z · ap = 2.0 mm · nass

Werkzeug WSP SNMX1206ANN-MF (PC6100) Halter RM8ACM4125HR-M

PC6100

Wettbewerb

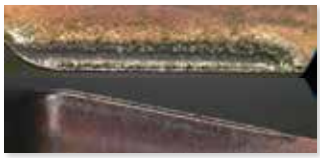


- Zeitspanvolumen Q: 50 cm^3/min
- Bearbeitungszeit: 7.8 min

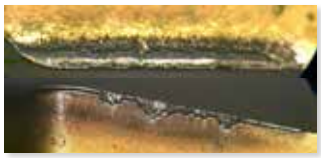
Grauguss (250)

Schnittparameter vc = 230 m/min · fz = 0.26 mm/Z · ap = 2.0 mm · nass

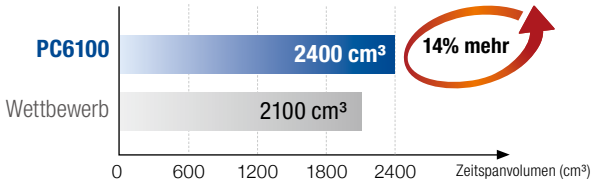
Werkzeug WSP SNMX1206ANN-MF (PC6100) Halter RM8ACM4125HR-M



PC6100



Wettbewerb



- Zeitspanvolumen Q: 46 cm^3/min
- Bearbeitungszeit: 52.2 min

Anwendungsbeispiele

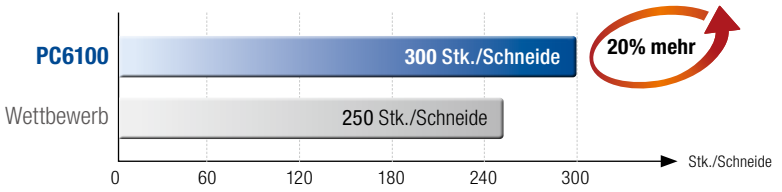
Bimaterial (Gusseisen + Aluminum)

Werkstück Zylinderblock (Automobil)

Schnittparameter vc = 314 m/min · fz = 0.1 mm/Z · ap = 0.75 mm · nass

Werkzeug WSP SNEX1206QNN-MF (PC6100) Halter RM8QCM4100HR-H

Bearbeitung	Stirnseitig	**Unterbrochen**	Kontinuierlich
Überhang	Kurz	**Klemmung**	Stabil



» 20 % mehr Produktivität

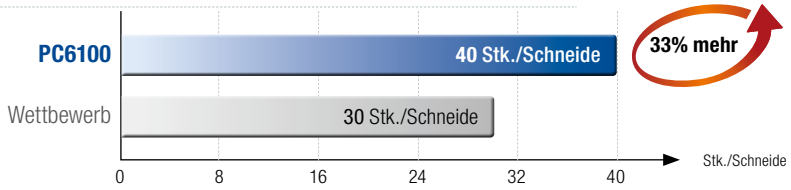
Sphäroguss (500)

Werkstück Bremssattelgehäuse (Automobil)

Schnittparameter vc = 180 m/min · fz = 0.17 mm/Z · ap = 2.5 mm · nass

Werkzeug WSP OFKR0704SN-MF (PC6100) Halter AFOM5080R

Bearbeitung	Stirnseitig	**Unterbrochen**	leicht unterbr.
Überhang	Kurz	**Klemmung**	Stabil



» 33 % mehr Produktivität

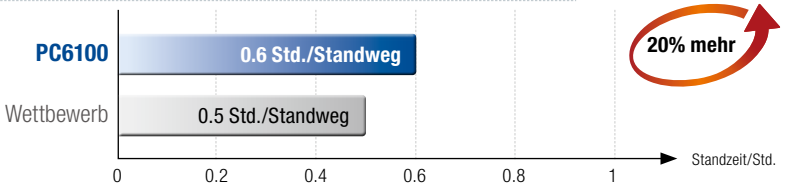
Sphäroguss (450)

Werkstück Lagerdeckel

Schnittparameter vc = 176 m/min · fz = 0.24 mm/Z · ap = 3.5 mm · nass

Werkzeug WSP SNMX1206ANN-MM (PC6100) Halter RM8AC4080HR

Bearbeitung	Stirnseitig	**Unterbrochen**	Kontinuierlich
Überhang	Kurz	**Klemmung**	Normal



» 20 % mehr Produktivität

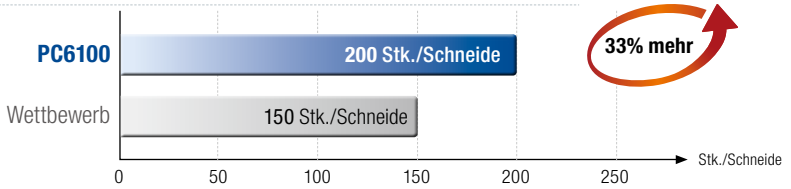
Sphäroguss (450)

Werkstück Achsschenkel (Automobil)

Schnittparameter vc = 200 m/min · fz = 0.15 mm/Z · ap 1.0 mm · nass

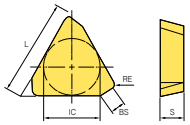
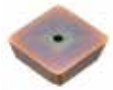
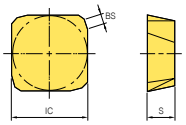
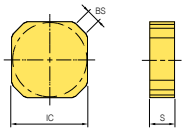
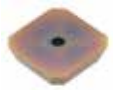
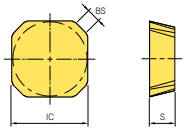
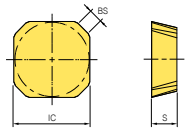
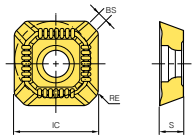
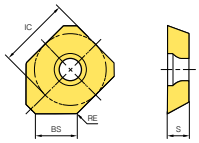
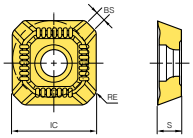
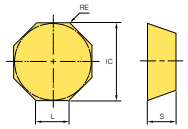
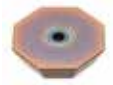
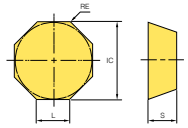
Werkzeug WSP SNEX120620-MF (PC6100) Halter RM8QCM4080HR-SN12-Z6

Bearbeitung	Schulter	**Unterbrochen**	leicht unterbr.
Überhang	Short	**Klemmung**	Instabil



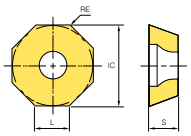
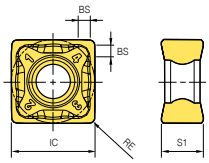
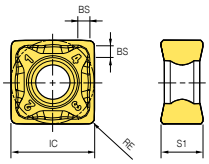
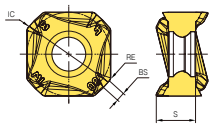
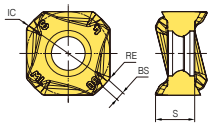
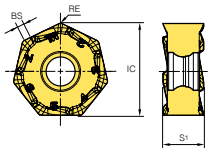
» 33 % mehr Produktivität

Lagerartikel

Typ	Abbildung	Bezeichnung		PC6100	Abmessung (mm)							Geometrie
					INSL	IC	S	RE	BS	APMX	KAPR	
Mill Max		TPCN	1603PDER-RH	●	16.5	9.525	1.59	0.8	1.5	13	90	
			1603PDSR-RH	●	16.5	9.525	2.38	0.8	1.5	13	90	
			2204PDER-RH	●	22	12.7	4.76	0.8	1.79	18	90	
			2204PDSR-RH	●	22	12.7	4.76	0.8	1.79	18	90	
		SPCN	1203EDER-RH	●	12.7	12.7	3.18	0.8	1.63	9	75	
			1203EDSR-RH	●	12.7	12.7	3.18	0.8	1.63	9	75	
			1504EDER-RH	●	15.875	15.875	4.76	-	1.64	12	75	
			1504EDSR-RH	●	15.875	15.875	4.76	-	1.64	12	75	
		SNKN	1204ENN	●	12.7	12.7	4.76	-	1.26	-	75	
		SECN	1203AFEN-RH	●	12.7	12.7	3.18	0.8	2.36	5.5	45	
			1504AFSN-RH	●	15.875	15.875	4.76	1.0	2.4	7.5	45	
		SDCN	1504AESN-RH	●	15.875	15.875	4.76	1	1.43	8	45	
			1504AEEN-RH	●	15.875	15.875	4.76	1	1.43	8	45	
FMA		SEXT	0903AGSN-MM	●	9.525	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45	
			0903AGSN-MF	●	9.525	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45	
			14M4AGSN-MM	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45	
			14M4AGSN-MF	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45	
		SEEW	14M4AGTN-W	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45	
		SEET	0903AGSN-MM	●	9.525	14	4	0.8	1.81	6.5	45	
			0903AGSN-MF	●	9.525	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45	
			14M4AGSN-MM	●	14	14	4	0.8	1.81	6.5	45	
			14M4AGSN-MF	●	14	9.525	3.18	0.8	1.44	4	45	
Double Mill		OFKR	0704SN-MM	●	17.941	18	4.76	0.5	1.8	7.4	90	
		OFCN	0704SN	●	18.02	18	4.86	0.5	1.8	7.4	90	

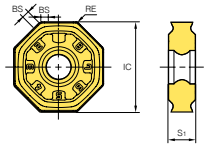
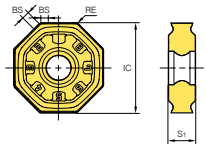
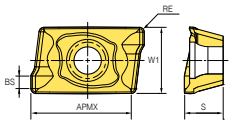
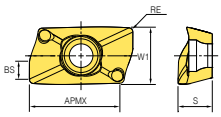
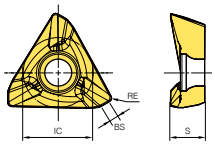
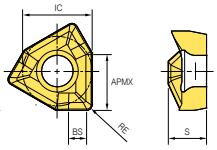
▲: Lagerartikel Europe ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Lagerartikel

Typ	Abbildung	Bezeichnung		PC6100	Abmessung (mm)							Geometrie
					INSL	IC	S	RE	BS	APMX	KAPR	
Double Mill		OFKT	05T3SN-MF	●	12.724	12.7	3.85	0.5	1.5	5.2	90	
RM8		SNMX	120612-MF	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88	
			120612-MM	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88	
			1206ANN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45	
			1206ANN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45	
			1206ENN-MF	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75	
			1206ENN-MM	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75	
			1206QNN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88	
			1206QNN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88	
			1507ANN-MF	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45	
			1507ANN-MM	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45	
			1507ENN-MF	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75	
			1507ENN-MM	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75	
		SNEX	120612-MF	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88	
			120612-MM	●	12.7	12.7	6.35	1.2	-	11.5	88	
			1206ANN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45	
			1206ANN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.56	6	45	
			1206ANN-W	●	12.7	12.7	6.35	1	7.63	6	45	
			1206ENN-MF	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75	
			1206ENN-MM	●	12.7	12.7	6.35	1	1.32	9	75	
			1206QNN-MF	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88	
			1206QNN-MM	●	12.7	12.7	6.35	0.8	1.394	11.5	88	
			1507ANN-MF	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45	
			1507ANN-MM	●	15.875	15.875	7.94	0.8	2.36	7.5	45	
			1507ENN-MF	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75	
			1507ENN-MM	●	15.875	15.875	7.94	1	2.16	11	75	
RM8-X		SNMX	140808ANER-MM	●	-	14	6.56	0.8	1.21	5.5	45	
		SAGX	140808ANER-ML	●	-	14	6.56	0.8	1.21	5.5	45	
			140808ANER-MM	●	-	14	6.56	0.8	1.21	5.5	45	
RM14		XNMX	0606XNR-ML	●	14.665	14	6.5	0.8	1.0	3.5	51.4	
			0606XNR-MM	●	14.665	14	6.5	0.8	1.0	3.5	51.4	

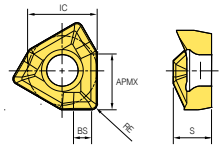
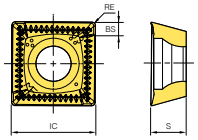
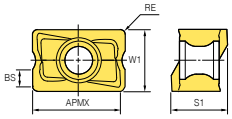
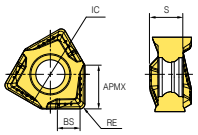
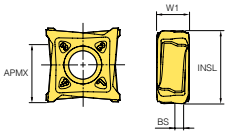
▲: Lagerartikel Europe ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Lagerartikel

Typ	Abbildung	Bezeichnung		PC6100	Abmessung (mm)							Geometrie
					INSL	IC/W1	S	RE	BS	APMX	KAPR	
RM16		ONMX	060608-MF	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			060608-MM	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			0606ANN-MF	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			0606ANN-MM	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			080608-MF	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			080608-MM	●	-	20.2	6	0.8	-	5.5	45	
			0806ANN-MF	●	-	20.2	6	0.8	1.531	5.5	45	
			0806ANN-MM	●	-	20.2	6	0.8	1.531	5.5	45	
		ONHX	060608-MM	●	-	16	6	0.8	-	4	45	
			060608-W	●	-	16	6	0.8	6.036	4	45	
			0606ANN-MF	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			0606ANN-MM	●	-	16	6	0.8	1.035	4	45	
			080608-MF	●	-	20.2	6	0.8	-	5.5	45	
			080608-MM	●	-	20.2	6	0.8	-	5.5	45	
			0806ANN-MF	●	-	20.2	6	0.8	1.531	5.5	45	
			0806ANN-MM	●	-	20.2	6	0.8	1.531	5.5	45	
Alpha Mill		APMT	0602PDSR-MM	●	6.79	4.24	2.6	0.4	0.9	6	90	
			0903PDSR-MM	●	10.84	6.21	3.6	0.4	0.9	9.4	90	
			11T3PDSR-MF	●	12.045	6.467	3.6	0.5	1.2	11.2	90	
			11T3PDSR-MM	●	12.045	6.467	3.6	0.5	1.2	11.2	90	
			1604PDSR-MF	●	17.62	9.41	5.76	0.8	1.1	16.4	90	
			1604PDSR-MM	●	17.62	9.41	5.76	0.8	1.1	16.4	90	
			1806PDSR-MF	●	18.7	10.98	6.35	0.8	2.2	17.4	90	
			1806PDSR-MM	●	18.7	10.98	6.35	0.8	2.2	17.4	90	
Alpha Mill-X		ADKT	10T304PEER-ML	●	11.7	6.424	3.819	0.4	0.96	9.5	90	
			10T304PESR-MM	●	11.7	6.424	3.819	0.4	0.96	9.5	90	
			120408PESR-ML	●	14.5	7.813	4.824	0.8	1.71	11.5	90	
			120408PESR-MM	●	14.5	7.813	4.824	0.8	1.71	11.5	90	
			120412PESR-MM	●	14.5	7.813	4.824	1.2	1.21	11.5	90	
			120416PESR-MM	●	14.5	7.813	4.824	1.6	0.85	11.5	90	
			170608PESR-ML	●	19.665	10.843	6.529	0.8	3.5	16.5	90	
			170608PESR-MM	●	19.665	10.843	6.529	0.8	3.3	16.5	90	
Triple MilII		TNKT	110508PESR-MM	●	8	8	4.5	0.8	1.299	8	90	
			160608PESR-MM	●	11.5	11.7	5.5	0.8	1.517	11.5	90	
			200708PESR-MM	●	15.5	14.5	7	0.8	2	15.5	90	
RM3		XNKT	060405PNER-ML	●	-	6.5	4	0.5	1.3	5.7	90	
			060405PNSR-MM	●	-	6.5	4	0.5	1.3	5.7	90	
			060408PNER-ML	●	-	6.5	4	0.8	1.1	5.7	90	
			060408PNSR-MM	●	-	6.5	4	0.8	1.1	5.7	90	
			080508PNER-ML	●	-	10	5.5	0.8	2.2	8.2	90	

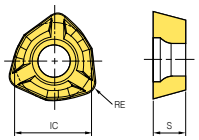
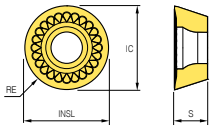
▲: Lagerartikel Europe ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Lagerartikel

Typ	Abbildung	Bezeichnung		PC6100	Abmessung (mm)							Geometrie
					INSL	IC/W1	S	RE	BS	APMX	KAPR	
RM3		XNKT	080508PNSR-MM	●	-	10	5.5	0.8	2.2	8.2	90	
			120608PNER-ML	●	-	13	6.5	0.8	2.76	12	90	
			120608PNSR-MM	●	-	13	6.5	0.8	2.76	12	90	
FMP		SDXT	09M405L-MM	●	-	9.525	3.923	0.5	0	7	90	
			09M405R-MF	●	-	9.525	3.923	0.5	0	7	90	
			09M405R-MM	●	-	9.525	3.923	0.5	0	7	90	
			130508R-MF	●	-	13.5	5.56	0.8	0	11	90	
			130508R-MM	●	-	9.525	3.923	0.3	0	7	90	
RM4		LNEX	100605PNL-MM	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			100605PNR-MF	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			100605PNR-MM	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			100608PNR-MM	●	9	6.5	6.5	0.8	1.4	9	90	
			151004PNR-MF	●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			151004PNR-MM	●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			151008PNL-MM	●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			151008PNR-MF	●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			151008PNR-MM	●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			151016PNR-MF	●	14	10	10	1.6	1.9	14	90	
		LNMX	100605PNL-MM	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			100605PNR-MF	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			100605PNR-MM	●	9	6.5	6.5	0.5	1.7	9	90	
			100608PNR-MF	●	9	6.5	6.5	0.8	1.4	9	90	
			151004PNR-MF	●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			151004PNR-MM	●	14	10	10	0.4	3.1	14	90	
			151008PNR-MF	●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			151008PNR-MM	●	14	10	10	0.8	2.7	14	90	
			151016PNR-MF	●	14	10	10	1.6	1.9	14	90	
			151016PNR-MM	●	14	10	10	1.6	1.9	14	90	
RM6		WNGX	040304PNER-ML	●	-	7	3.46	0.4	1.6	4.3	90	
			040304PNSR-MM	●	-	7	3.46	0.4	1.6	4.3	90	
			080608PNER-ML	●	-	13	6.4	0.8	3.7	8.2	90	
			080608PNSR-MM	●	-	13	6.4	0.8	3.7	8.2	90	
TP8P		SOKX	1406XPNR-ML	●	14.47	12.05	6.56	0	1.35	11	90	
			140608PNR-ML	●	14.47	12.05	6.56	0.8	1.69	11	90	

▲: Lagerartikel Europe ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Lagerartikel

Typ	Abbildung	Bezeichnung		PC6100	Abmessung (mm)							Geometrie
					INSL	IC	S	RE	BS	APMX	KAPR	
HRM		WDKT	080316ZDSR-MH	●	1	8	3.18	1.6	-	1	15	
			10T320ZDSR-MH	●	1.5	10	3.97	2	-	1.5	15	
			130520ZDSR-MH	●	2	13	5.56	2	-	2	15	
			150625ZDSR-MH	●	2.5	15	6.35	2.5	-	2.5	15	
FMR		RDKT	10T3M0-MM	●	-	10	3.97	-	-	-	-	
			1204M0-MM	●	-	12	4.76	-	-	-	-	

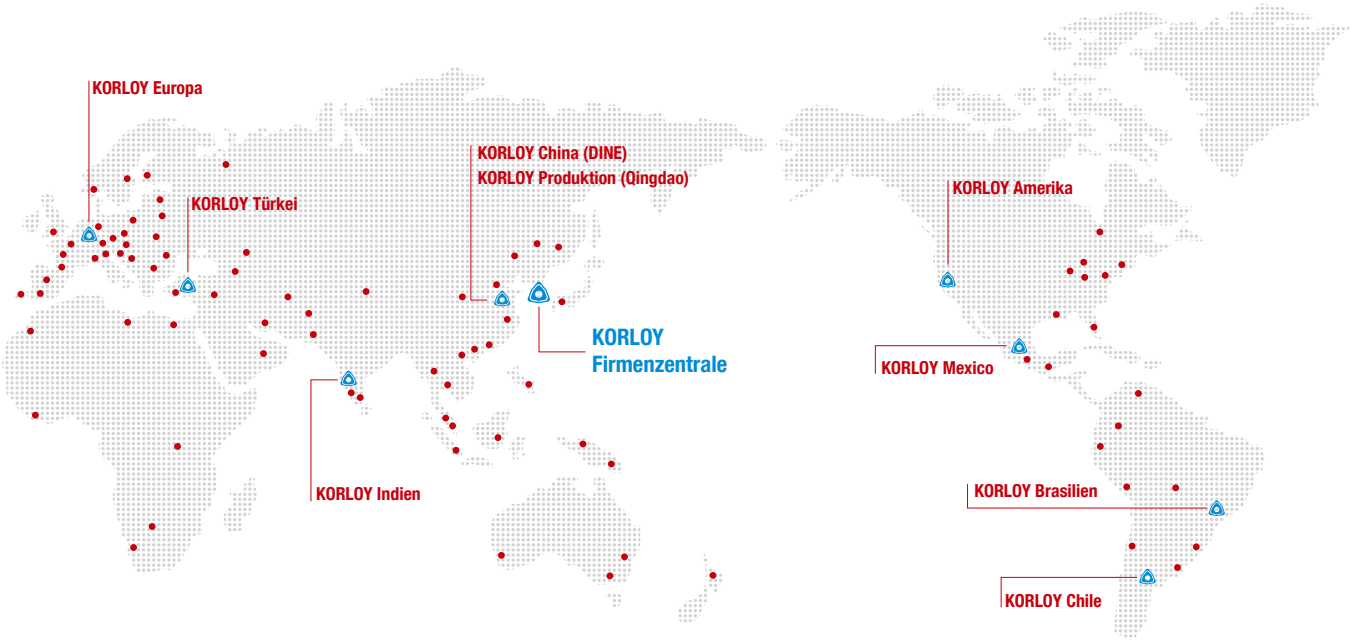
▲: Lagerartikel Europe ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

⚠ Für die sichere Zerspanung

- Durch die scharfe Schneidkante der Zerspanungswerkzeuge besteht die Gefahr von Schnittverletzungen.Bitte tragen Sie Handschuhe, wenn Sie Schneidplatten aus der Verpackung nehmen oder an der Maschine montieren.
- Durch eine hohe Lastbeaufschlagung des Werkzeugs können übermäßige Schneidkräfte auf das Werkzeug einwirken, die zu einem Bruch des Werkzeugs mit einer hohen Verletzungsgefahr führen können. Tragen Sie eine Schutzbrille oder verwenden Sie eine Schutzabdeckung.
- Ein zu lockeres Einspannen von Schneidplatten und Werkstücken kann dazu führen, dass sich eine Schneidplatte bei der Bearbeitung vom Werkzeug löst und Verletzungen verursacht.
- Während des Zerspanungsprozesses entstehende Späne sind heiß und scharf und können zu Brand- und Schnittverletzungen führen.
- Zum Entfernen von Spänen stoppen Sie die Maschine, tragen Sie Handschuhe und verwenden Sie einen Metallhaken.
- Kühlmittel, das beim Schleifen eingesetzt wird, enthält metallische Schadstoffe, die Umweltprobleme verursachen können.
- Bei Bearbeitungsprozessen mit hohen Drehzahlen können sich Teile und Schneidplatten durch die Zentrifugalkraft lösen

Notizen

0 5 25mm



KORLOY Netzwerk

Firmenzentrale
Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, 06633, Korea,
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, 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 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 TURKEY
Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul,
34775, Türkei

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

KORLOY EUROPE
Gablonzer Straße 25-27,
D-61440 Oberursel, Deutschland
Tel. +49-6171-27783-0
Fax +49-6171-27783-59
info@korloyeurope.com
www.korloyeurope.eu

KTS - Korloy Total Service

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

GET IT ON Google Play
Download on the App Store

20240813
TN116-DE-01