

KORLOY PRODUKT HIGHLIGHTS



Inhalt



Sorten

NC3200 Drehwendeschnidplatten (NC3205, NC3215, NC3225, NC3235)	04
NC5320	05
UNC805/UNC840, UPC810/UPC845	06
PC3035	07
PC3700	08
PC5535	09
PC9035	10
PC9540	11
CC1015/CC1025	12



Drehen

Hexa Blade	13
Saw Man-X	14



Fräsen

RM6	15
RM8-X	16
RM14	17
RMR	18
Alpha Mill-X	19
Triple Mill	20
HFMD	21





Bohren

KING Drill	22
TPDB Plus Drill	23
TPDC Plus Drill	24



VHM Fräser

The Mirror Endmill (PCD Endmill, cBN Endmill, H-Star Endmill)	25
Super Endmill	26
H-Star Endmill	27
U-Star Endmill	28
S-Star Endmill	29
G-Star Endmill	30
A-Star Endmill	31





NC3200 Wendeschneidplatten zum Drehen

NC3205, NC3215, NC3225, NC3235

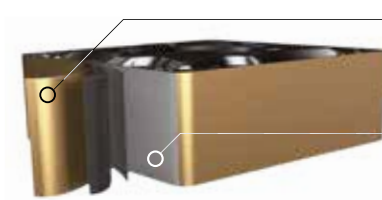
CVD beschichtete Wendeschneidplatten zum Drehen von Stahl

- Die neue CVD-Beschichtung zur Steigerung von Produktivität und Standzeit
- Optimales Substrat für den Bereich P05, P15, P25 und P35



Eigenschaften

• Neue CVD-Beschichtung und neues Substrat erhöhen die Stabilität



CVD-Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit und Zerspanungsbeständigkeit

- Sicherstellung einer stabilen Standzeit durch hohe Verschleißfestigkeit, Zerspanungsbeständigkeit und Hitzebeständigkeit

Substrat mit hoher Zähigkeit und Hitzebeständigkeit

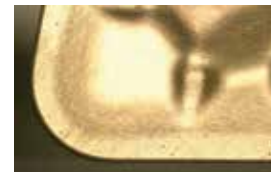
- Exklusive Substrate für jede Sorte erhöhen die Standzeit

• Hochgleitfähige Beschichtung mit feiner Oberflächenbeschaffenheit



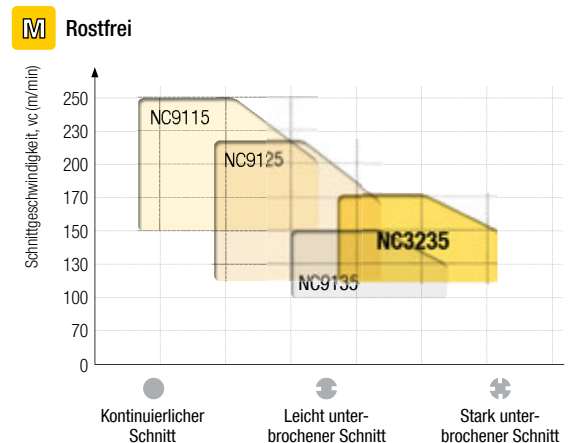
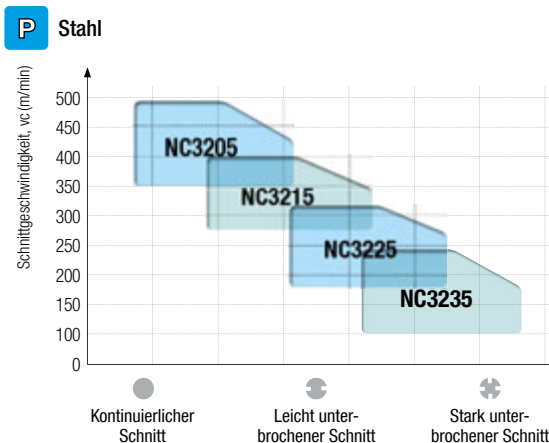
NC3205, NC3235

Widerstand gegen Aufbauschneiden und Abplatzungen



Bisherige Sorte

Anwendungsbereich



NC3205

- Hohe Performance bei hohen Schnittgeschwindigkeiten im kontinuierlichen Schnitt
- Gute Verschleißfestigkeit



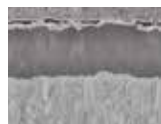
NC3225

- Hohe Schnittleistung bei mittlerer Geschwindigkeit und mittel unterbrochenem Schnitt
- 1. Empfehlung



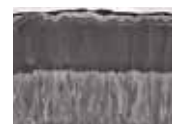
NC3215

- Hohe Schnittleistung bei mittlerer bis hoher Geschwindigkeit und leicht unterbrochenem Schnitt
- Gute Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit



NC3235

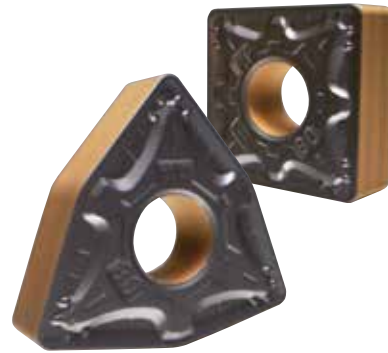
- Hohe Schnittleistung bei mittlerer bis niedriger Geschwindigkeit und stark unterbrochenem Schnitt
- Gute Zerspanungsbeständigkeit und Bruchfestigkeit



NC5320

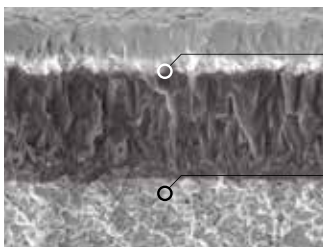
Universelle Sorte für Stahl und Gusseisen

- Exklusives Substrats für Stahl und Gusseisen und einer neuen CVD-Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit
- Neue CVD-Beschichtungstechnologie mit hoher Beständigkeit gegen Aufbauschneiden und Abplatzungen an der Schneide



Eigenschaften

- **Neue CVD-Beschichtung mit hoher Verschleiß- und Zerspanungsbeständigkeit**



Auftrag einer α -Phasen-Aluminiumoxid-Beschichtung, optimal strukturierte universelle CVD-Beschichtung

Optimales Substrat mit hoher Verschleißfestigkeit für Stahl und Gusseisen

 Widerstand gegen Absplitterungen

 Widerstand gegen Absplitterungen

- **Hohe Oberflächengüte durch Aufbringen der neuen CVD-Beschichtung**



NC5320

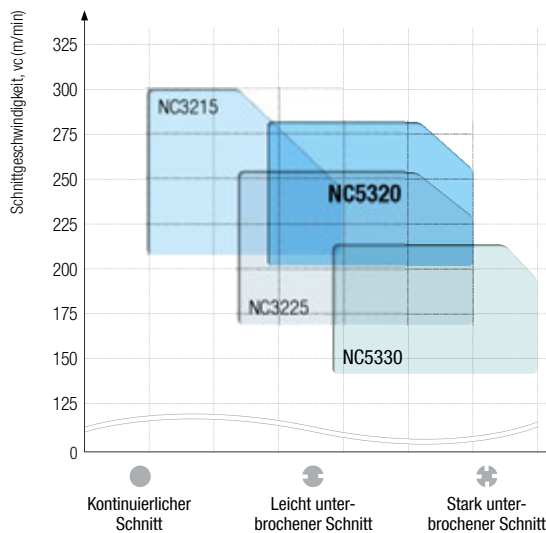
 Widerstand gegen Aufbauschneiden und Abplatzungen



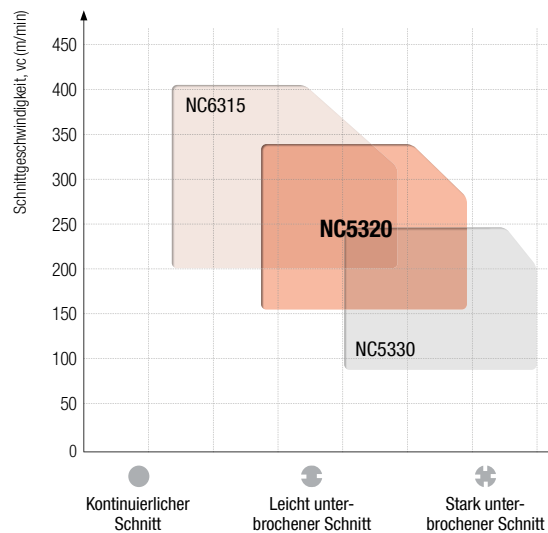
Bisherige Sorte

Anwendungsbereich

P Stahl



K Gusseisen



UNC805/UNC840 UPC810/UPC840

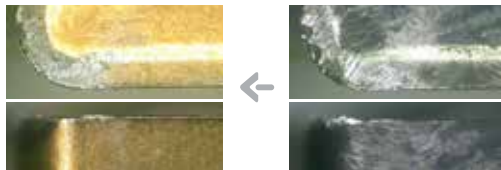
Hochleistungs-Ultrabeschichtungsserie für die Bearbeitung von HRSA



- Verbessertes Substrat zur Minimierung der thermischen Rissbeständigkeit
- Hohes Zerspanungsvolumen dank der Ultra Coating Technologie mit hoher Härte und Gleitfähigkeit
- Minimierte Aufbauschneide durch die optimierte Schneidkante

Eigenschaften

• Inconel (9723)



UNC805

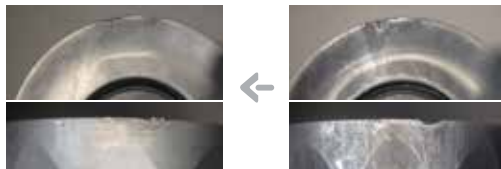
Wettbewerb

• Titan (5832-11)



UPC810

Wettbewerb



UNC840

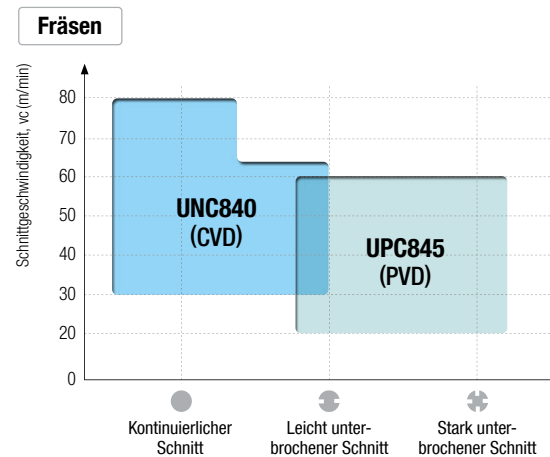
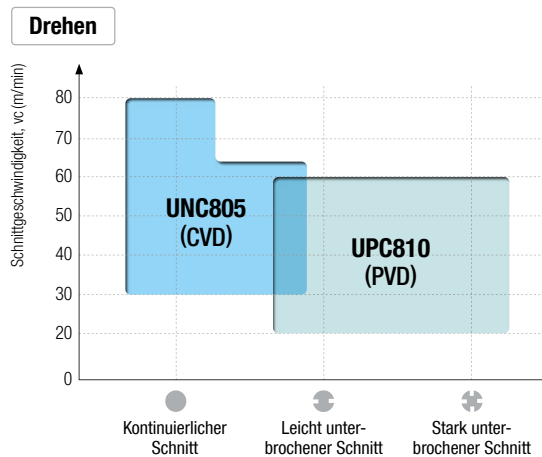
Wettbewerb



UPC845

Wettbewerb

Anwendungsbereich



UNC805 (CVD Drehen)	UNC840 (CVD Fräsen)	UPC810 (PVD Drehen)	UPC845 (PVD Fräsen)
<ul style="list-style-type: none"> - Hohe Performance bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung - Für die Bearbeitung mit hoher Geschwindigkeit und geringem Vorschub - Für geschmiedete Werkstücke - Für hohe Härten (HRC35 oder höher) bei HRSA - Für großformatige Werkstücke (Ø 200 mm oder größer) 		<ul style="list-style-type: none"> - Hohe Performance bei Bearbeitung mit niedriger Geschw. u. hohem Vorschub - Für stark unterbrochenen Schnitt - Für die Bearbeitung von Guss und Rundstahl - Für niedrige Härten (unter HRC35) bei HRSA - Für Werkstücke unter Ø 200 mm 	

PC3035

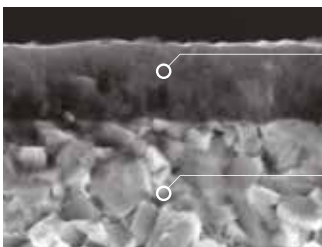
Sorte zum Einstechen und Abstechen von Stahl

- Hohe Verschleißfestigkeit, Widerstandsfähige Beschichtung
- Spezielle Oberflächenbehandlung zur Verbesserung der Beständigkeit gegen Aufschweißungen




Eigenschaften

- Substrat mit PVD Beschichtung für Nutenstechen und Abstechen von Stahl

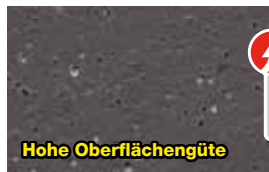


Hohe Verschleißfestigkeit durch hochharte TiAlN-Schicht

 **Hohe Verschleißfestigkeit**


Anwendung eines hochzähen Substrats, das für die Stahlbearbeitung optimiert ist

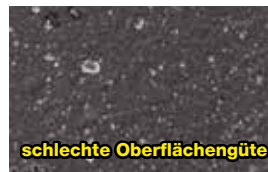
- Technologie zur Oberflächenbehandlung von Beschichtungen



Hohe Oberflächengüte

[PC3035]

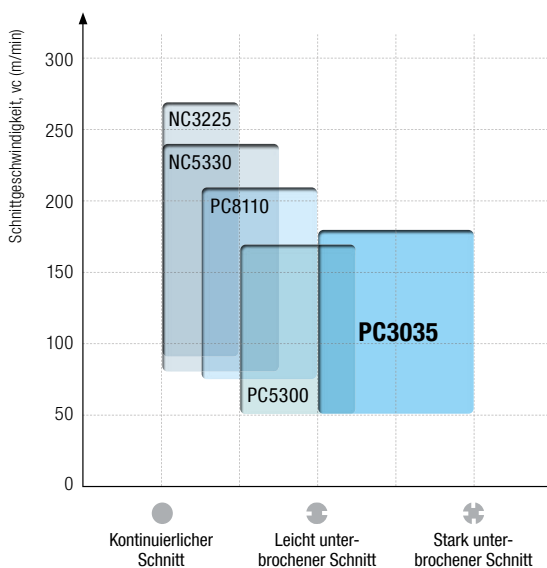
 **Widerstand gegen Aufschweißungen und Absplitterungen**



schlechte Oberflächengüte

Bisherige Sorte

Anwendungsbereich



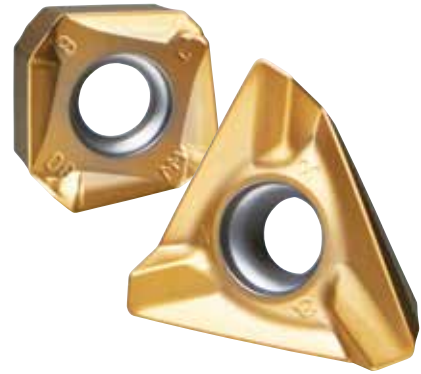
Anwendungsbereich	Sorte	vc (m/min)
Kontinuierlicher Schnitt Hohe Schnittgeschwindigkeit	NC3225	90 - 270
Kontinuierlicher Schnitt Mittlere Schnittgeschwindigkeit	NC5330	80 - 240
Leicht unterbrochener Schnitt mittlere Schnittgeschwindigkeit	PC8110	75 - 210
Leicht unterbrochener Schnitt Niedrige Schnittgeschwindigkeit	PC5300	50 - 170
Unterbrochener Schnitt mittlere Schnittgeschwindigkeit	PC3035	50 - 180



PC3700

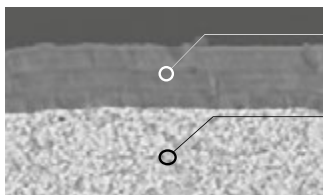
Spezielle Sorte zum Fräsen von Stahl

- Hervorragende Zerspanungsleistung durch ein zähes, auf Stahl spezialisiertes Substrat,
- Gleitfähige PVD-Beschichtung mit hoher Härte
- Eine hochfeste Sorte für hohe Werkzeugstandzeiten unter verschiedenen Schnittbedingungen



Eigenschaften

- **Substrat mit PVD Beschichtung für allgemeine Fräsanwendungen bei Stahl**



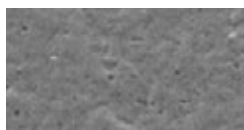
Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Aufschweißungen und Absplitterungen durch die Multilayer Beschichtungstechnology mit hoher Härte und gleitfähiger Oberfläche

Gewährleistung der allgemeinen Bearbeitbarkeit durch verschleiß- und bruchfeste Substrate optimiert für die Fräsbearbeitung von Stahl

- **Glatte Oberfläche durch spezielle Oberflächenbehandlung**

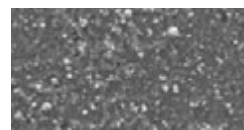
→ **Exzellente Spanabfuhr, hohe Verschleißbeständigkeit und hohe Oberflächengüten des Werkstücks**

Spezielle Oberflächenbehandlung



PC3700

Ohne Makropartikel auf der beschichteten Oberfläche



Bisherige Produkte

Viele Makropartikel auf der Oberfläche

Hohe Verschleißfestigkeit

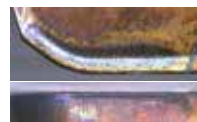


PC3700



Bisherige Produkte

Keine unerwarteten Werkstückbrüche



PC3700



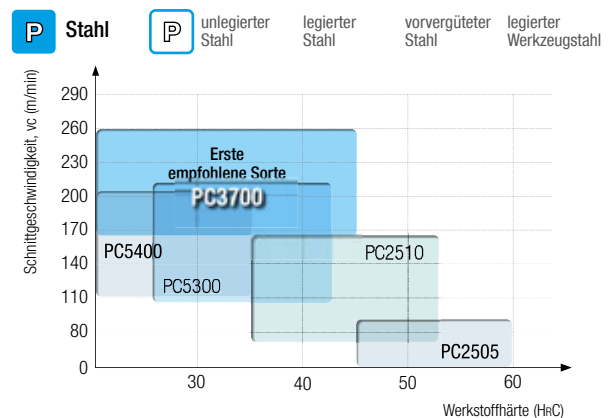
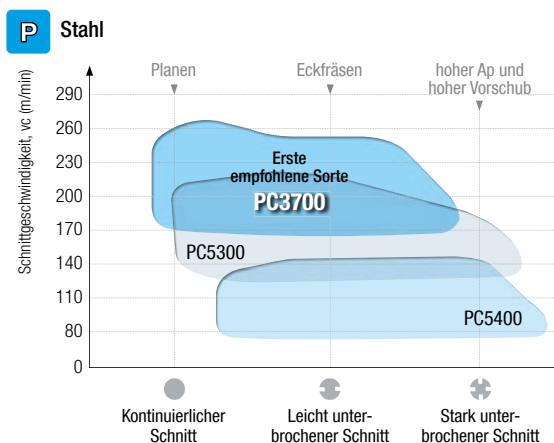
Wettbewerb

Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Aufschweißungen und Absplitterungen durch die Multilayer Beschichtungstechnology mit hoher Härte und gleitfähiger Oberfläche

Gewährleistung der allgemeinen Bearbeitbarkeit durch verschleiß- und bruchfeste Substrate optimiert für die Fräsbearbeitung von Stahl

Anwendungsbereich

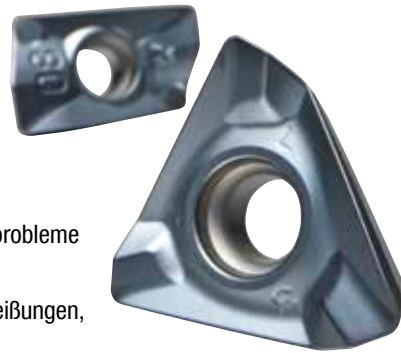
- **Empfohlene Sorten und Schnittparameter**



PC5535

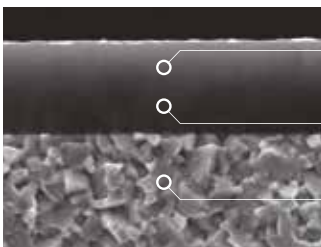
PVD Wendeschneidplatten zur Fräsbearbeitung

- Allgemeine Verwendung aufgrund des hochzähnen Substrats mit ausgewogenem Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit
- Maximierte Werkzeugstandzeit durch Anwendung der Omega-Tech, die die Primärprobleme beim Fräsen verhindert
- Stabiler Schnitt durch den Einsatz von Edge tech und die Vermeidung von Aufschweißungen, Ausbrüchen und unerwartete Brüchen



Eigenschaften

• Omega-Tech™ - PVD Schmelzbeschichtungstechnologie



- Maximale Beschichtungsleistung durch die Anwendung der exklusiven PVD-Schmelzbeschichtungstechnologie
- Hohe Haftung zwischen Substrat und Beschichtung durch den Einsatz einer neu entwickelten Schicht
- Substrat mit einem ausgewogenen Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

• Edge-Tech™ - Hoch gleitfähigen Kantentechnologie



PC5535



Wettbewerb

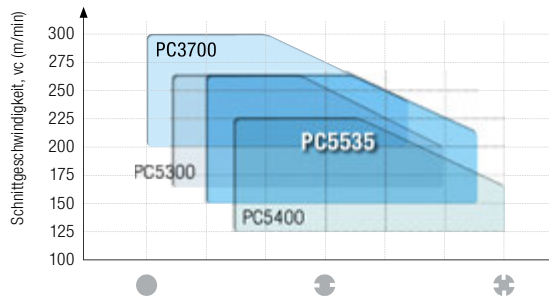


Kantentechnologie

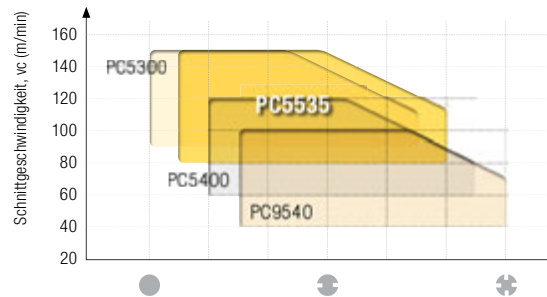
- Schutz vor Aufschweißungen, Ausbrüchen und unerwarteten Brüchen
- Längere Werkzeugstandzeit und stabiler Schnitt

Anwendungsbereich

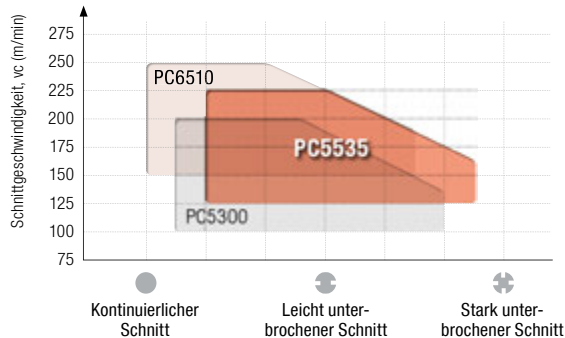
P Stahl



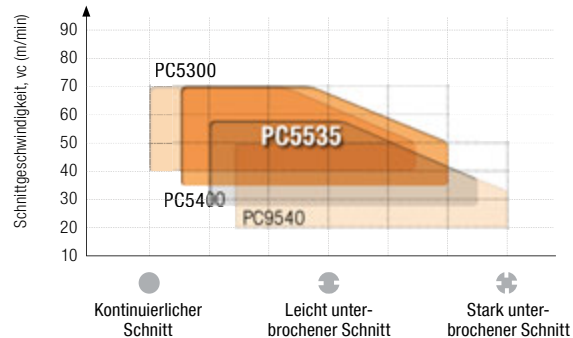
M Rostfrei



K Gusseisen



S HRSA

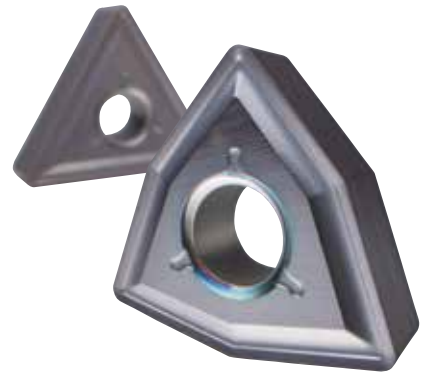




PC9035

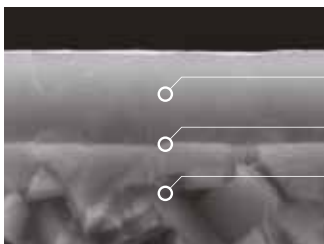
Wendeschneidplatte zum Drehen von Rostfrei

- Optimal konzipierte PVD-Sorte für die mittlere Bearbeitung bis hin zum Schlichten bei unterbrochenem Schnitt von rostfreiem Stahl
- Hohe Zerspanungsstabilität durch den Einsatz einer hochzähen PVD-Schicht Technologie mit hoher Verschleißbeständigkeit und Bruchsicherheit



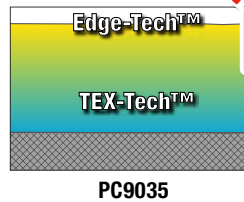
Eigenschaften

- **TEX-Tech™ PVD-Beschichtungstechnologie mit hoher Zähigkeit**



- Hoher Schutz gegen Absplatterungen durch hohe Zähigkeit und hohe Elastizität der Beschichtung
- Starke Haftung durch Beschichtung mit hoher Haftfestigkeit
- Hervorragende Bruchfestigkeit durch das Substrat mit hoher Zähigkeit

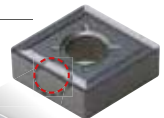
- **Edge-Tech™ hochgleitfähige Schneidtechnologie**



PC9035

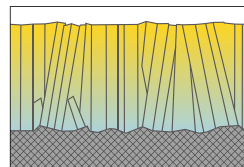
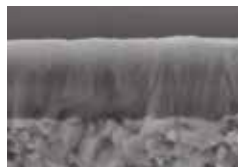


Widerstand gegen Aufbauschneiden und Ablplatzungen



Edge-Tech™

- Spezielle gleitfähige Schneidtechnologie erhöht die Schnittstabilität durch Reduzierung von Aufschweißungen, Ausbrüchen und unerwartete Brüche

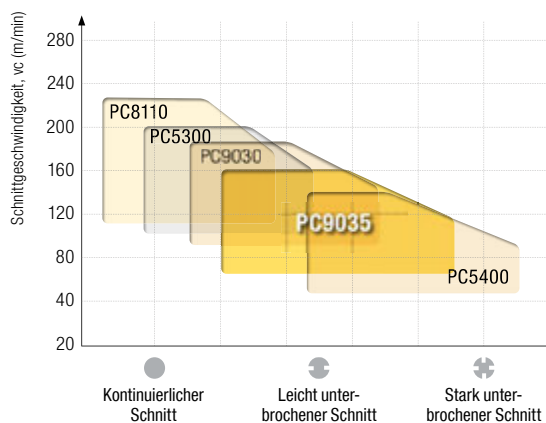


Bisherige Sorte

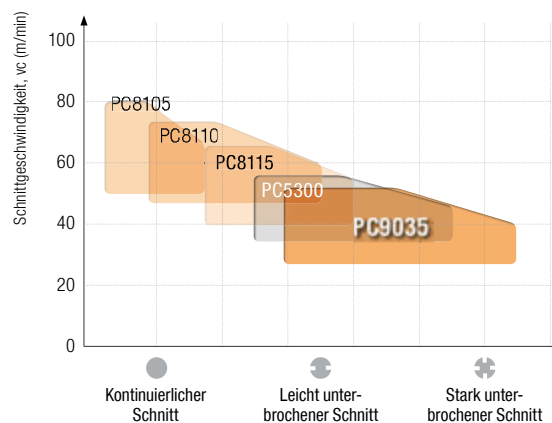
Anwendungsbereich



Rostfrei



HRSA



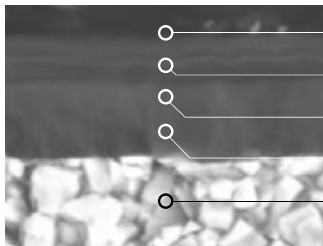
PC9540

Zum Fräsen von schwer zerspanbarem Edelstahl

- Längere Standzeiten der Werkzeuge durch hohe Bruchfestigkeit bei hoher Zähigkeit durch ein Substrat, welches das Risswachstum kontrolliert
- Ausgezeichnete und neue PVD-Oxidschicht mit Oxidations- und Hitzebeständigkeit
- Überwindung der Grenzen bei der Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe
- Stabile Bearbeitbarkeit durch Verhinderung von Aufschweißungen und Ausbrüchen durch spezielle Oberflächenbehandlung der Beschichtung

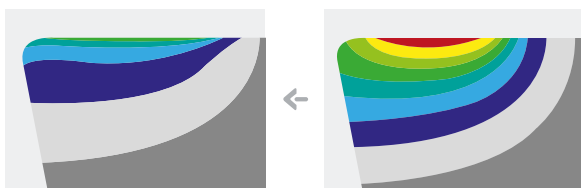


Eigenschaften



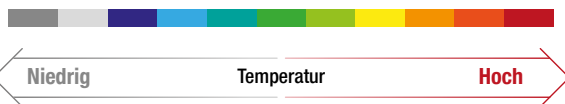
- Verbesserte Oberflächenbeschaffenheit → Gute Beständigkeit gegen Aufschweißungen
- PVD-Multilayer → Kontrolle des Risswachstums
- PVD-Oxidschicht → Hohe Oxidations- und Hitzebeständigkeit
- PVD-Nitrid-Film → Hohe Verschleißfestigkeit
- Substrat mit hoher Zähigkeit → Hohe Bruchsicherheit

• Neuer PVD Oxid Film Vergleich der thermischen Leitfähigkeit)

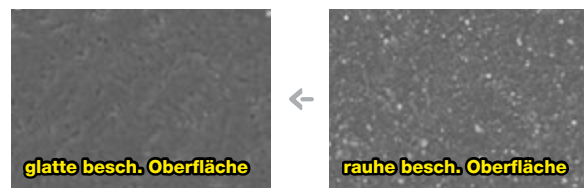


[PC9540]

Wettbewerb (TiAlN)



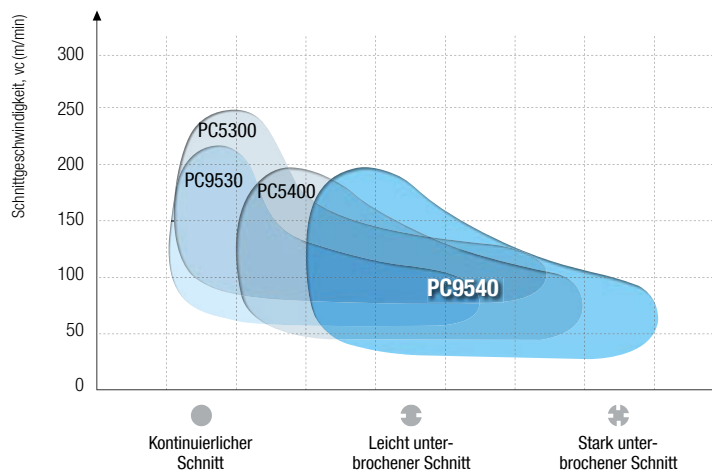
• Spezielle Beschichtungstechnologie der Oberfläche



[PC9540]

Bisherige Sorte

Anwendungsbereich

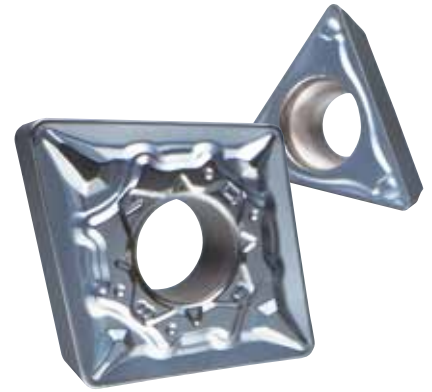




CC1015/CC1025

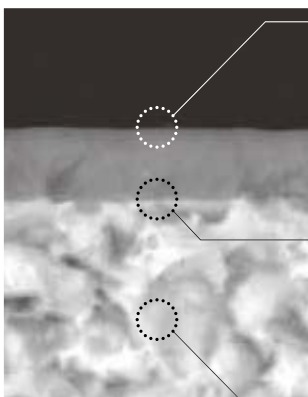
PCD beschichtete Cermersorten zum Drehen von Stahl

- Garantiert stabile Standzeiten durch den Einsatz von Lubrix-Tech™
- Technologie (hochharte und gleitfähige PVD-Beschichtung zur Erhöhung der Flankenverschleißfestigkeit am Schneidenradius)
- Glatte Schnittfläche durch Anwendung von Edge-Tech™ (Spezielle Kantenbehandlungstechnologie mit hoher Gleitfähigkeit zur Vermeidung von Aufschweißungen und Ausbrüchen)



Eigenschaften

- Exklusive PVD-Technologien PVD Lubrix-Tech™ und Edge-Tech™



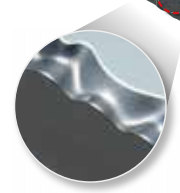
Edge-Tech™

- Hohe Gleitfähigkeit der Schneidkante durch spezielle Kantenpräparation
- Reduzierung von Aufschweißungen, Ausbrüchen und unerwartete Brüche sowie Erhöhung der Standzeit und Stabilität der Werkzeuge

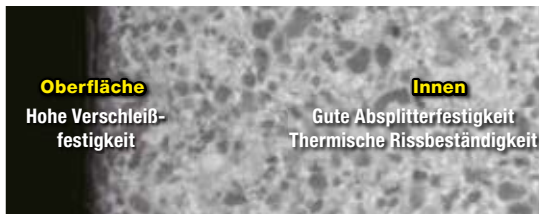


Lubrix-Tech™

- AlCrN-Serie mit hochharter gleitfähiger Beschichtungstechnologie
- Technologie zur Kontrolle der Wachstumsrichtung der Beschichtungslayer



Neigung funktionelles Substrat



Oberfläche

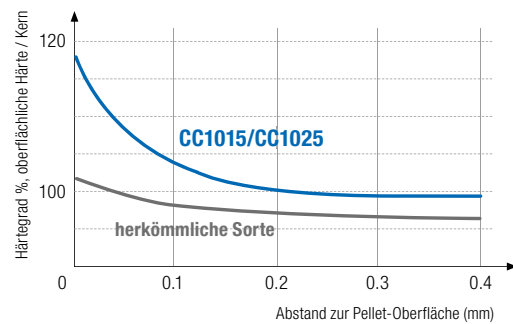
Hohe Verschleißfestigkeit

Innen

Gute Absplitterfestigkeit
Thermische Rissbeständigkeit

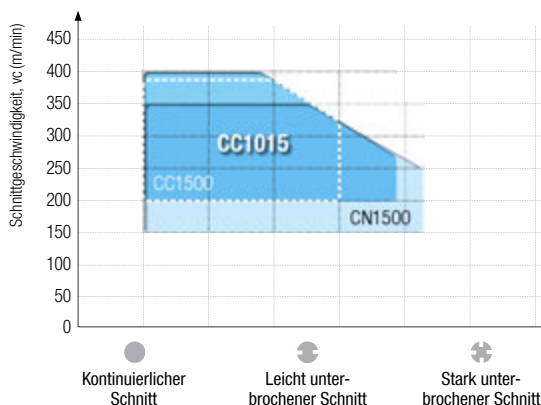
- Erzeugung von Funktionsschichten, Kontrolle der Mikrostruktur der Oberfläche und innerer Zusammensetzung
- hohe Zerspanungsbeständigkeit, konstante Werkzeugstandzeit

Härtegrad-Vergleichstabelle

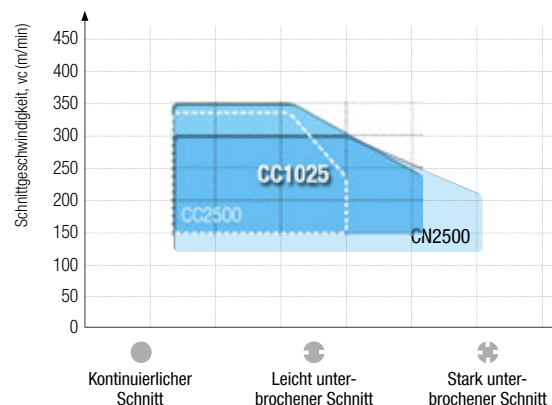


Anwendungsbereich

P Stahl



P Stahl



Hexa Blade

Ein- und Abstechwerkzeug mit 6 Präzisionsschneiden

- Wirtschaftliches Ein- und Abstechen
- Hohe Zuverlässigkeit und Stabilität beim Stechen durch präzise Schneidkanten



Eigenschaften

• M Spanbrecher

- Punktförmiger Spanbrecher für die allgemeine Zerspanung von verschiedenen Werkstücken
- Gute Spankontrolle, die lange Späne und Spankräuselung verhindert
- Stabiler Schnitt auch bei hohem Vorschub durch verstärkte Schneidenstruktur



Große Auflagefläche

- Hoch stabiles Klemmsystem
- Anti-Vibrationspannung
- Zuverlässige Werkzeugstandzeit

Präziser Stecheinsatz

- Viele Breiten verfügbar
- Ausgezeichnete Maßhaltigkeit
- Gleichmäßige Schnittleistung

Starke Schneidkante

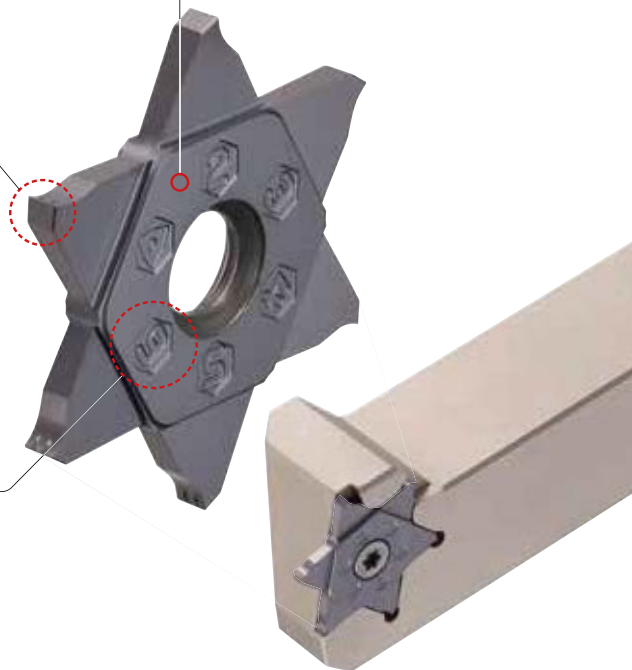
- Hohe Schnittleistung bei hohem Vorschub

Werkzeugrichtung

- Eine Stechplatte für rechts / links Anwendung

Einsatz mit 6 Schneiden

- hohe Kosteneffizienz



Ausführung



Einsatz

Schnittbreite : 1.78 - 4.0



Halter

Durchmesser : 20, 25

Saw Man-X

Die Lösung zum Abstechen und tiefem Nutenstechen

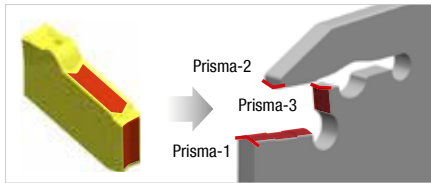
- Stabile Bearbeitung beim tiefen Einstechen durch Spannsystem mit starkem Prisma
- Hohe Klemmpräzision und bequemes Auswechseln der Einsätze mit Hilfe des exklusiven Schlüssels



Eigenschaften

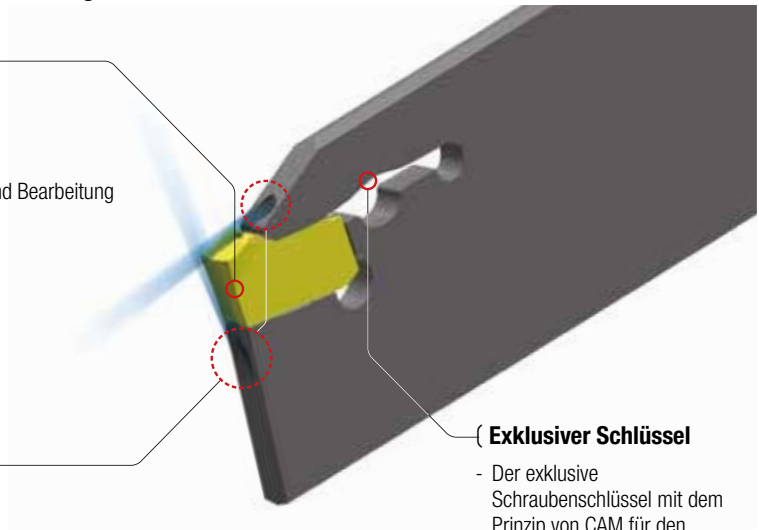
Drei Wege Prisma)

- Stabiler Halt der Stechplatte
- Hohe Stabilität durch minimierte Vibrationen während der Bearbeitung
- Für stabile Hochgeschwindigkeits-, Hochvorschub- und Bearbeitung mit hoher Schnitttiefe



2 Kanal Hochdruckinnenkühlung)


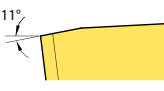

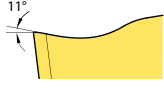

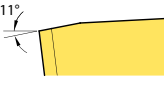
- Kühlung direkt auf die Schneide
- Längere Werkzeugstandzeit beim Zerspanen von HRSA
(*In Verbindung von Schwert und Block für Hochdruck Kühlmittel)



(Exklusiver Schlüssel

- Der exklusive Schraubenschlüssel mit dem Prinzip von CAM für den Saw Man-X
- Bequemes Wechseln der Schneide

Spanbrecher

Typ	Form	Schneide	Eigenschaften
N Spanbrecher			<ul style="list-style-type: none"> • 1. Empfehlung für Stahl und Gusseisen • Negative Schneidkante • Für unterbrochenen Schnitt und Hochvorschubbearbeitung
S Spanbrecher			<ul style="list-style-type: none"> • 1. Empfehlung in Rostfrei und HRSA • Scharfe Schneidkante • Für hohe Schnittgeschwindigkeiten im glatten Schnitt
N Spanbrecher (Einstellwinkel)			<ul style="list-style-type: none"> • Optimal zur Bearbeitung von Rohren und Rundstäben • Negative Schneidkante mit Einstellwinkel • Minimiert Grat und die Größe des Butzen

Ausführung

				
Stecheinsatz Stechbreite: 2, 3, 4, 5, 6	Schwert Schwerthöhe: 26, 32	Schwert Hochdruckkühlung Schwerthöhe: 26	Schaft Schafthöhe: 16, 20, 25	Block Blockhöhe: 26, 32 Hochdruckkühlung Blockhöhe: 26

RM6

Doppelseitiger Eckfräser mit 6 Schneiden

- 3 Anlageflächen an den Plattenseiten, zuverlässiges Schraubenklemmsystem
- Hohe Qualität: hohe Präzision, hervorragende Rechtwinkligkeit und ausgezeichnete Oberflächengüte
- Hohe Produktivität: der große Spanwinkel und die scharfen Schneidkanten sorgen für geringe Schnittkräfte, ideal für Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung



Eigenschaften

Optimales Fräserdesign

- Hohe Spanausbringung beim Nuten- und Schulterfräsen mit großer ap

Innenkühlsystem

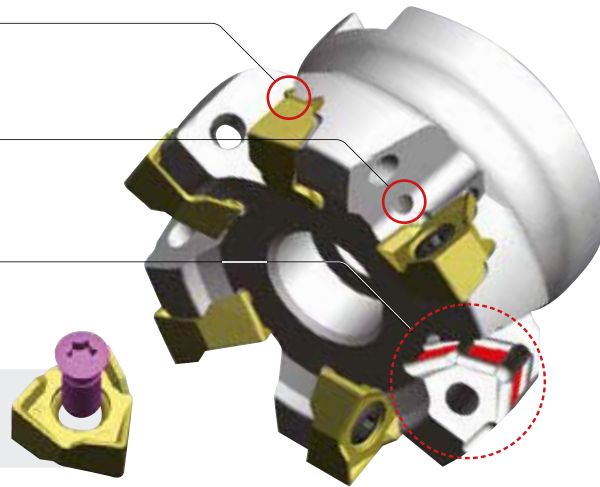
- Exzellenter Spanfluss und längere Standzeiten durch sichere Kühlung der WSP

3 seitliche Auflageflächen

- Exakter Plattensitz sorgt für hohe Prozesssicherheit

Große Klemmschrauben

- Starke Klemmschrauben ermöglichen eine stabile Klemmung



Hohe Stabilität der Klemmung

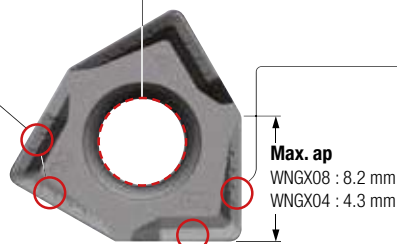
- Große Auflageflächen und starke Klemmschrauben für eine stabile Klemmung

Spanformer mit großem Spanwinkel

- Hohe Klemmkraft
- Erleichtert den Spanfluss und erhöht die Standzeit

Große Nebenschneide

- Optimale Oberflächengüte
- Ermöglicht Tauchfräsen und erhöht die Vielseitigkeit des Werkzeuges



Hoher Spanwinkel

- Hohe Stabilität und geringe Schnittlast

3-stufige Freifläche

- Hohe Klemmkraft und optimale Bearbeitungsstabilität

Ausführung



Messerkopf
Ø 40 - Ø 125



Schaft
Ø 20 - Ø 50



RM8-X

Planfräser mit großem Helixwinkel und 8-schneidiger doppelseitiger Wendeschneidplatte

- Starke Performance bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl dank scharfer Schneide und doppelt positiver Spanwinkelgeometrie
- Wirtschaftlicher Fräser mit 8 Schneiden und hohem Helixwinkel für große Schnitttiefen



Eigenschaften Wendeschneidplatte



(Große Helix)

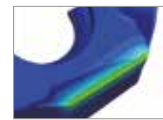
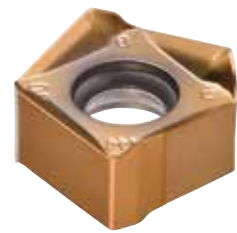
- Optimale Oberflächen und reduzierte Schnittlast

(Variabler Spanbrecher der Nebenschneide)

- Schützt die gegenüberliegende Schneide, erhöht die Spankontrolle

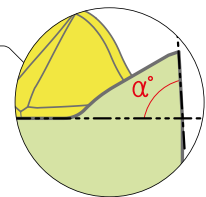
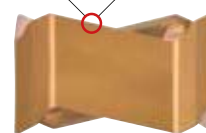
(Hochabgewinkelte Hauptschneide und variabler Spanbrecher)

- Stabil auch bei hoher Schnitttiefe mit einer sehr guten Spankontrolle



(Positiver Freiwinkel an der Hauptschneide)

- Schützt die gegenüberliegende Schneide
- Erhöhte Abschälungswiderstand und Verhinderung unerwarteten Bruches

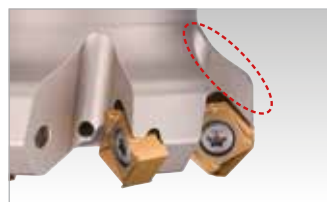


Eigenschaften Messerkopf



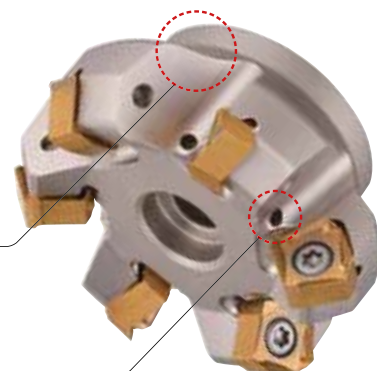
(Internes Kühlmittelsystem)

- Gute Spanabfuhr und eine verlängerte Werkzeugstandzeit durch Kühlung direkt auf die Schneide



(Optimiertes Fräserdesign)

- Hohe Spanabfuhr



Ausführung



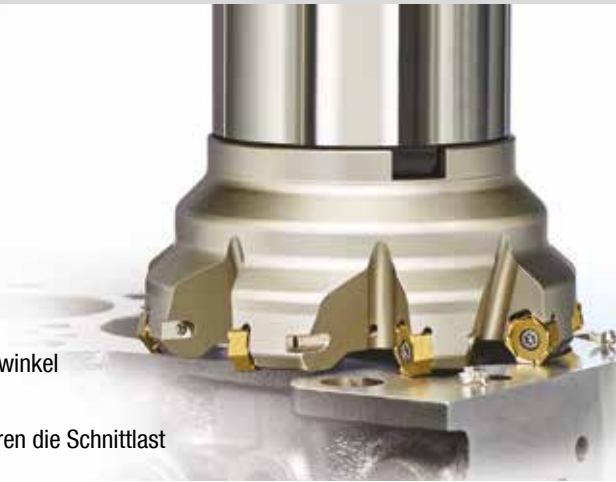
Messerkopf

Ø50 - Ø125

RM14

Heptagonaler Planfräser mit 14 Schneidkanten

- Wirtschaftlicher Planfräser mit 14 Schneidkanten und doppelseitigen Wendeschneidplatten
- Reduzierte Vibrationen des Werkstücks dank maximalem Anstellwinkel und scharfer Schneidkantengeometrie
- Große Helixwinkel verbessern die Spanausbringung und reduzieren die Schnittlast



Eigenschaften Wendeschneidplatte

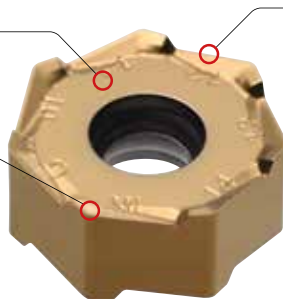
- Stabile Klemmung dank großer Anlagefläche
- Die großen Spanwinkel reduzieren die Schnittlast und gewährleisten eine hohe Spanausbringung
- Das verstärkte Wendeschneidplattendesign erhöht die Bearbeitungsstabilität

Große Anlagefläche

- Stabile Bearbeitung

Große Spanwinkel

- Geringe Schnittlast
- Hohe Spanausbringung



Großer Helixwinkel

- Exzellente Performance
- Geringe Schnittlast



Verstärkte WSP

- Stabile Schneidkante

Eigenschaften Messerkopf

- Der große heptagonale Steigungswinkel reduziert Vibrationen bei der Bearbeitung
- Das Keilspannsystem gewährleistet eine stabile Spannung
- Die stufenweise Bearbeitung ist ohne Beschädigung der weiteren Schneiden möglich.

Großer heptagonaler Anstellwinkel

- Minimiert Vibrationen durch Reduzierung der Axialkraft



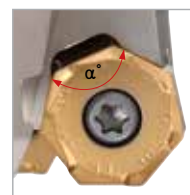
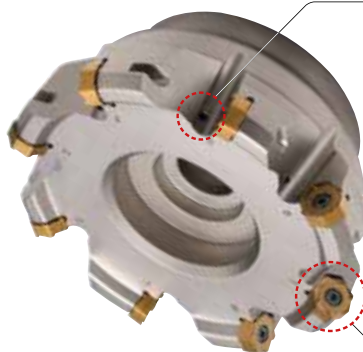
Kein Kontakt zur Werkstückschulter

- Auch bei mehreren Schnitten entsteht kein Kontakt zwischen den ungenutzten Schneiden der WSP und dem Werkstück



Innenkühlung

- Hohe Spanausbringung und Standzeit durch gezielte Kühlung der Wendeschneidplatten



Keilklemmung

- Stabiles Spannsystem mit einer spitzen Winkelstruktur

Ausführung



Messerkopf
Ø50 - Ø160



RMR

Doppelseitige runde Wendeschneidplatten zum Fräsen mit acht Schneidkanten

- Hohe Bearbeitungsstabilität durch die Kombination der umgekehrt positiven Struktur, die eine Rotation verhindert
- Helix-Schneide und scharfer Spanbrecher sorgen für einen reibungslosen Schnitt
- Breite Nebenschneide und optimierter Sitz im Halter sorgen für eine hohe Oberflächengüte



Eigenschaften Wendeschneidplatte

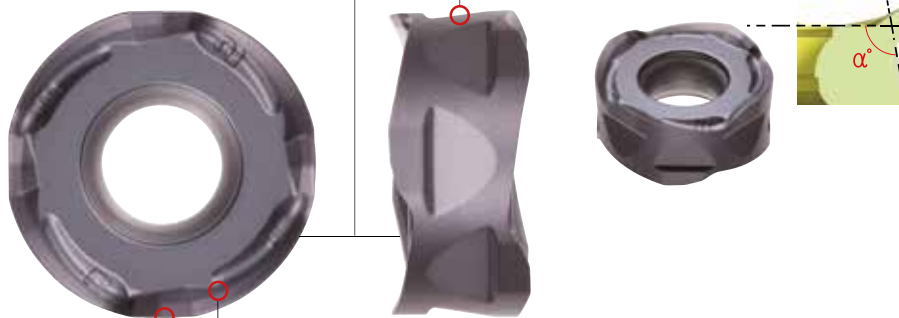
- Hohe Kosteneffizienz - Durch den doppelseitigen Aufbau sind 8 Schneiden nutzbar
- Gutes Oberflächenfinish - Die optimale kleine Schnittkante sorgt für ein gutes Oberflächenfinish
- Stabile Standzeit - Die exklusive Struktur, die eine Rotation verhindert, gewährleistet eine stabile Bearbeitung

Hohe Helix)

- Hohe Oberflächenqualität und geringe Schnittlast

(Umgekehrt positive Struktur

- Verhindert die Rotation der Wendeschneidplatte, hohe Spannkraft und stabiler Bearbeitungsprozess



Breite Wiper Schneidkante)

- Gute Oberflächenqualität

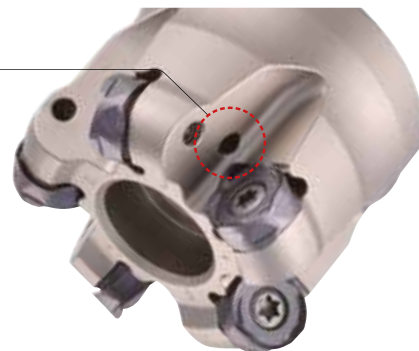
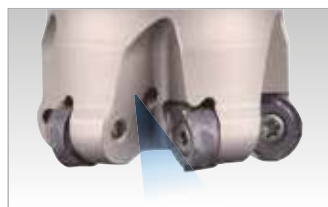
(Hoher Helixwinkel der Hauptschneide, hohem Spanwinkel/variabler Spanbrecher

- Stabile Bearbeitung bei hohen Schnitttiefen und optimale Spankontrolle

Eigenschaften Messerkopf

Innenkühlungssystem)

- Hohe Werkzeugstandzeit durch Kühlung direkt auf die Schneide



Ausführung



Messerkopf
Ø50 - Ø125



Schaft
Ø32 - Ø63

Alpha Mill-X

Eckfräser mit großem Helixwinkel

- High-Helix-Schneidkante für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und Bearbeitung mit hohen Vorschüben
- 15 % höhere Geschwindigkeit gegenüber der Bearbeitung mit herkömmlichen Werkzeugen
- Produktivitätssteigerung um 20 % und sehr gute Oberflächengüte beim Fräsen durch hochpräzise Schneidkante



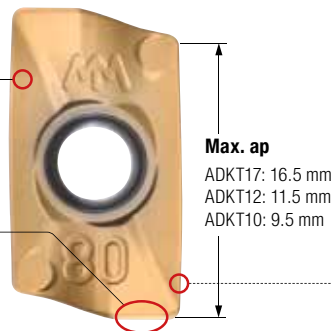
Eigenschaften Wendeschneidplatte

Hochpositive Spanleitstufe

- Großer Spanwinkel
- Sehr gute Spankontrolle

Große Wiper-Nebenschneide

- Hohe Oberflächengüte



Einzigartige Freiflächenform

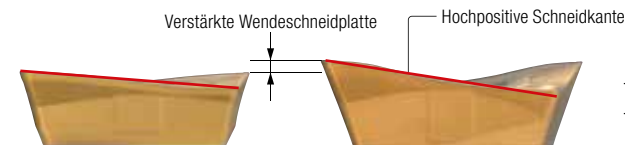
- Hohe Steifigkeit der Wendeschneidplatte

Plane Klemmflächen

- Große Stabilität dank starker Klemmkraft

Hochpositive Schneidkante

- Hohe Oberflächengüte
- Verringerte Schnittlast



Wettbewerb
(APMT1604PDSR-MM)

Alpha Mill-X
(ADKT170608PESR-MM)

- Niedrige Schnittlast dank hochpositiver Schneidkantengeometrie
- Verstärkte Wendeschneidplatte für höhere Stabilität

→ Optimal für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und die Bearbeitung mit hohen Vorschüben

Eigenschaften Messerkopf

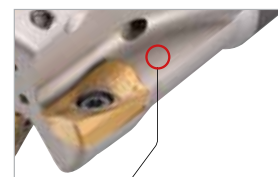


Hochpos. Schneidkante

- Hohe Oberflächengüte
- Niedrige Schnittlast



Perfekte
Rechtwinkligkeit



Vergroßerte Spantasche

- Hervorragende Spankontrolle und -Ausbringung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und Hochvorschubbearbeitung

Ausführung



Messerkopf
Ø40 - Ø125



Schaft
Ø16 - Ø40



Triple Mill

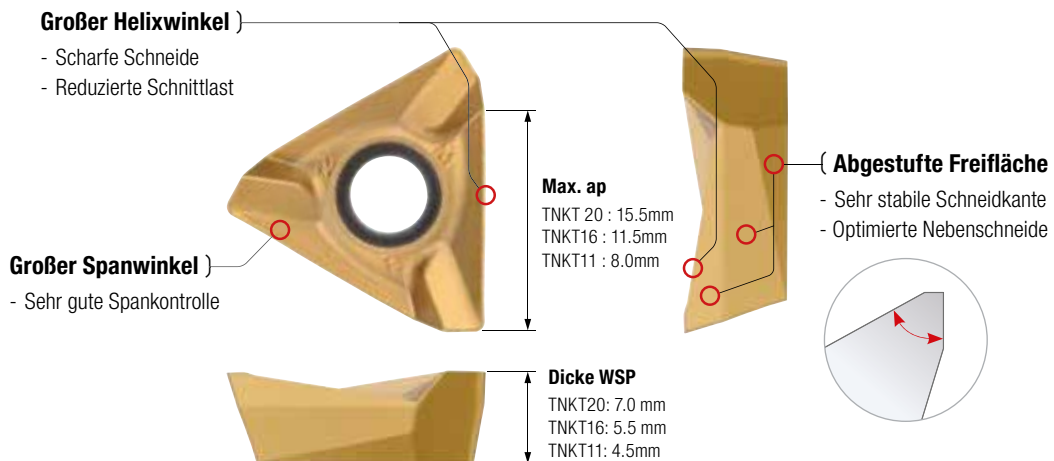
Fräser mit 3-schneidigen Wendeschneidplatten für hohe Schnitttiefen und genauer Rechtwinkligkeit



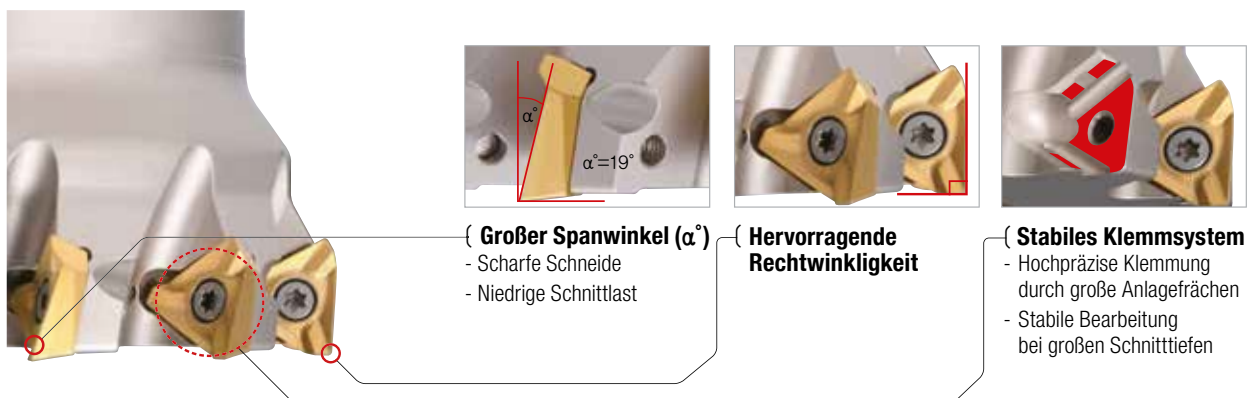
- Wirtschaftliches Fräs Werkzeug mit 3 Schneidkanten mit positiver Schneide für Bearbeitungen mit hoher Schnitttiefe
- Stabile Zerspanung bei der Bearbeitung mit hohem Vorschub durch verbesserte Spanabfuhr und dickerer Wendeschneidplatte
- Hochpräzise Bearbeitung bei geringerer Schnittbelastung durch high Helix und scharfer Schneide

Eigenschaften Wendeschneidplatte

- Wirtschaftliche, dreischneidige Wendeschneidplatte für hohe Schnitttiefen
- Reduzierte Schnittlast und hohe Spanausbringung dank der scharfen Schneide und dem großen Spanwinkel
- Große Prozesssicherheit aufgrund der sehr stabilen Wendeschneidplatte



Eigenschaften Messerkopf



Ausführung



Messerkopf
Ø50 - Ø125



Schaft
Ø25 - Ø40

HFMD

Hochvorschub-Fräser mit 4 Schneidkanten für kleine Durchmesser

- Wirtschaftliche vierschneidige Wendeschneidplatte, erhöhte Produktivität durch schmalere Wendeschneidplatten und mehr Zähne auf dem Träger
- Geringe Schnittlast durch großen Spanwinkel der Wendeschneidplatten
- Vermeidung von Werkzeugbruch dank erhöhter Klemmkraft durch konkaves Klemmsystem und starke Klemmschraube

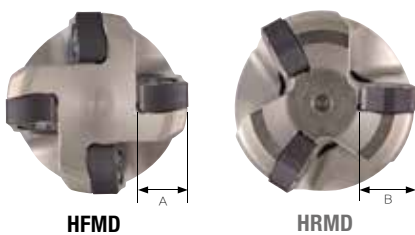


Eigenschaften Wendeschneidplatte

- Bearbeitungen mit hohem Vorschub durch die Erhöhung der Zähnezahl pro Fräserdurchmesser
- Hervorragende Spanabfuhr beim Nuten- oder tiefen Eckfräsen mit minimaler Beeinträchtigung der Seitenwände

Hervorragende Effizienz durch kleine Teilung

- Mehr Schneiden bei gleichem Fräserdurchmesser ($A < B$)



HFMD

HRMD

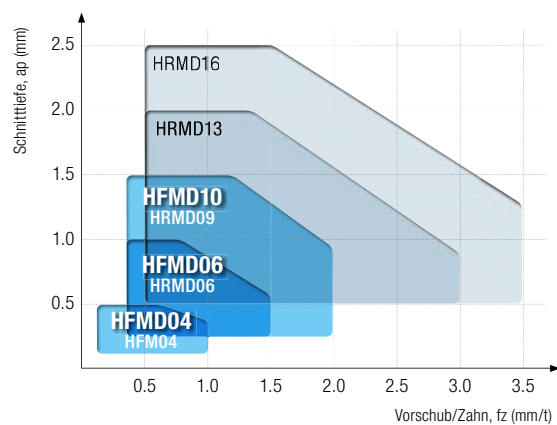
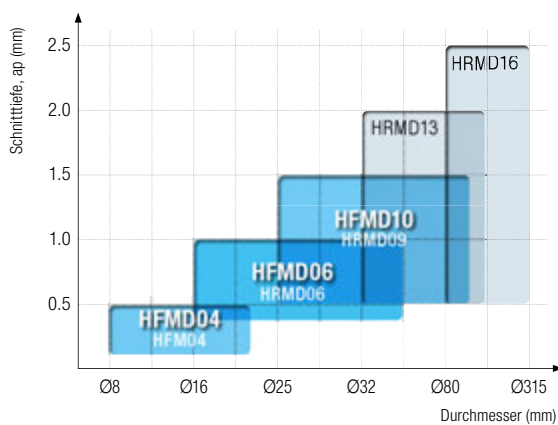


① ② ③ ④

Wirtschaftliche 4-schneidige WSP

- 4 nutzbare Schneiden pro Wendeschneidplatte und höherer Vorschub durch engere Teilung

Anwendungsbereich



Ausführung



Messerkopf
Ø32 - Ø100



Schaft
Ø8 - Ø42



Modular
Ø10 - Ø42

KING Drill

Optimiertes Wendeschneidplattendesign für maximale Bohreffizienz

- Optimiertes Design der Wendeschneidplatten für maximale Bohreffizienz
- Unterschiedliche Wendeschneidplatten maximieren die Standzeit dank der optimierten Positionierung von Zentrums- und Peripherischnide
- Hervorragende Zerspanungsleitung und Spankontrolle durch optimierte Plattengeometrie



Eigenschaften

- **Optimiertes Spannutensystem - 2 Kühlmittelbohrungen**
- Die optimierte Form der Spannut erhöht die Steifigkeit des Bohrerkörpers und verbessert den Späneabtransport

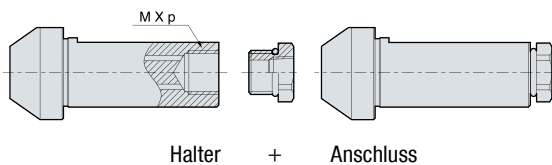


KING Drill

Für externe Kühlmittelzufuhr

Mit innerer Kühlmittelbohrung für allgemeine Drehmaschinen, CNC-Drehmaschine ohne innere Kühlmittelzufuhr

- Durchgehende Kühlmittelanlage mit Bohrerhalter, Stopfen, Öllochschlauch und Öllochpumpe
- PT Tap im Stopfen ist in Kombination mit PT Tap mit Schlauch verbunden
- Erhältlich für den Einsatz des Bohrers ohne Stopfen in der Fräsmaschine



Klemmen Sie den Ölanschlauch an der Unterseite des Steckers und verbinden Sie die Ölpumpe mit dem Halter

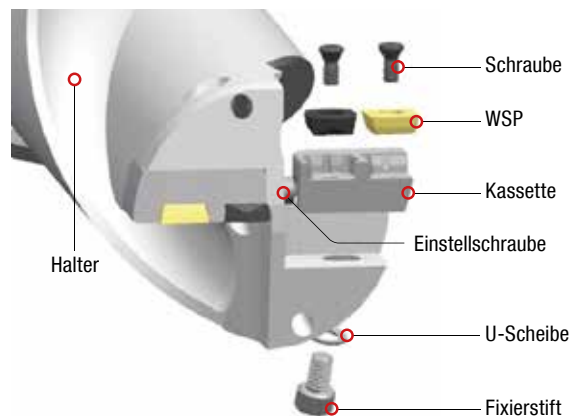
Ölpumpe

KING Drill

Für große Durchmesser

Hohe Steifigkeit des Bohrers sorgt für Kosteneffizienz durch Wechsellmöglichkeit der Kassette

- Kassettenausführung für Ø61 - Ø100
- Über die periphere Kassette wird der Durchmesser innerhalb von 5 mm eingestellt
- Einfache Einstellung des Bohrdurchmessers mittels Einstellschraube



Ausführung



KING Drill
2D/3D/4D/5D
Ø12.0 - Ø60.5



KING Drill
(Für Maschinen ohne innere Kühlmittelzufuhr)
2D/3D/4D
Ø13.0 - Ø29.5



KING Drill
(Für große Durchmesser)
2D, 3D, 4D
Ø61.0 - Ø100

TPDB Plus Drill

(TPDB Plus / TPDB-DS / TPDB-F / TPDB-H)

Hochwertiger Bohrer mit Vollhartmetallbohrkrone

- Hohe Produktivität und hervorragende Bearbeitungsqualität durch stabilen Bearbeitungsprozess
- Vielseitigkeit bei der Bearbeitung verschiedener Werkstückstoffe, Bearbeitung mittlerer und großer Durchmesser



Eigenschaften

- Hochpräzises Spannsystem - Überlegene Spannpräzision mit Autozentriersystem und hochpräzisen geschliffenen Spannelementen
- Aufschraubbares Spannsystem - Einfacher Austausch der Einsätze
- Scharfe Schneidkante - Geringe Schnittlast und hohe Spankontrolle
- Halter mit hervorragender Haltbarkeit - Halter mit hoher Steifigkeit und hervorragender Verschleißfestigkeit durch spezielle Oberflächenbehandlung
- Halter mit hervorragender Spankontrolle - Geringe Schnittlast und hervorragende Spanausbringung durch High Helix Winkel



Ausführung


TPDB 3D / 5D / 8D / 10D / 12D]
Ø10.0 - Ø32.9
- Standard -


TPDB-F 1.5D]
Ø14.0 - Ø30.9
- Flach -


TPDB-H 3D / 4D / 8D]
Ø14.0 - Ø30.9
- H-Beam -


TPDB-DS 3D / 5D / 8D]
Ø33.0 - Ø39.9
- Mittlere/Große Durchm. -



TPDC Plus Drill

(TPDC-XP, CP, CM, CN, CP-FC)

Hochwertiger Bohrer mit Vollhartmetallbohrkrone für hohe Vorschübe

- Optimiertes Design der Wendeschneidplatten für maximale Bohreffizienz
- Hervorragende Schnittleistung und Spankontrolle durch die optimierte Geometrie und Spanbrecher beider Wendeschneidplatten, zentral und peripher
- 2 verschiedene Wendeplatten, optimiert für die zentrale und periphere Lage

Eigenschaften

- Einstufiges Spannsystem - Hohe Stabilität und kurze Werkzeugwechselzeit
- Hoher Helix Winkel und polierte Spannuten - Geringere Schnittlast und sichere Spanabfuhr
- Vielfältige Anwendungsmöglichkeiten durch großes portfolio an Schnitttiefen und Durchmessern

Max. Bohrtiefe, 12D)

- 10D und 12D

Oberflächenbehandelt)

- Lange Lebensdauer

Polierte Spannuten)

- Hoher Spanabfluss

Hoher Helix Winkel)

- Kontrollierte Spanabfuhr
- Großer Spanwinkel

Spiralisierte Kühlmittelkanäle)

- Sichere Spanabfuhr

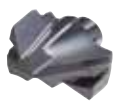


- Spannbereich- Bohrkronen und Halter
- Verdrehsicherungsbereich - Funktion als Stopper
- Klemm- und Verdrehsicherungsbereich bilden einen spitzen Winkel um die Rotation der Wendeplatte während der Bearbeitung zu verhindern.

Bohrkrone



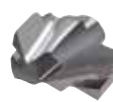
XP



CP



CM



CN



CP-FC



Ausführung



TPDX

3D / 5D / 8D]
Ø8.0 - Ø11.9



TPDC

1.5D / 3D / 5D / 8D / 10D / 12D]
Ø12.0 - Ø30.9

The Mirror Endmill

Hochpräzise Lösung für den Formenbau

- Für die mittlere Zerspanung von hochpräzisen Werkstücken und Formenbearbeitung über HRC60
- Hohe Verschleißfestigkeit bei Verwendung der optimalen Sorte für PCD, cBN



Eigenschaften

PCD VHM Fräser

Zum Polieren von hochpräzisen Werkstücken und hochharten Formen

- Optimale Oberflächengüte durch PKD-Kugelkopffräser ohne Kanten
- Oberflächengüte im Nanobereich durch den ultrafeinen Endmill
- Hohe Verschleißfestigkeit durch Verwendung der PKD-Sorte



cBN VHM Fräser

Für ultrafeine und spiegelglatte Werkstücke und Formen mit über HRC60

- Höhere Produktivität und Oberflächengüte bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
- Hohe Verschleißfestigkeit durch die optimale cBN-Sorte
- Längere Standzeit durch verstärkte Schneidkante



H-Star VHM Fräser

Geeignet für verschiedene Bearbeitungen mit Langhals, Rippe und Kegelhals etc.

- Starke Schneidkantenfestigkeit bei ultrafeinem Substrat
- Hohe Hitzebeständigkeit bei hohen Geschwindigkeiten durch die neue Beschichtung
- Stabile Schnittleistung durch die optimale Schneidengeometrie



Ausführung



Vollradius
Ø0.3 - Ø2.0



Vollradius
Ø0.4 - Ø2.0



Radius
Ø0.4 - Ø2.0



Lange Ausführung, Vollradius
Ø0.1 - Ø5.0



Super Endmill

VHM Schafffräser für schwer zerspanbare Materialien (Ti und HRSA)

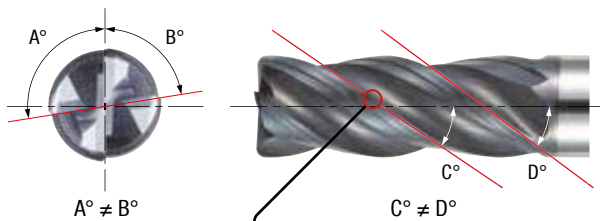
- Bearbeitung von HRSA- und Ti-Bauteilen wie Triebwerke, Turbinen die in der Luft- und Raumfahrt sowie der Energieerzeugung zum Einsatz kommen.
- Optimal zur Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe, reduzierte Schnittwärme und verbesserte Spanabfuhr



Eigenschaften

Super Endmill für Ti

• SFET (Flach) / SRET (Radius)

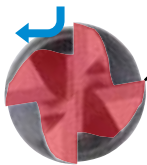


$A^\circ \neq B^\circ$

$C^\circ \neq D^\circ$

Ungleiche Teilung

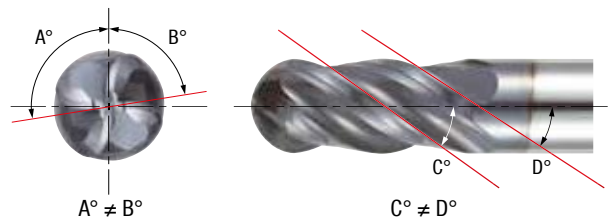
- Reduziert Rattern, vermeidet von Vibrationen



Große Spantaschen und wellenförmiges Schneidendesign

- hohe Spanevakuierung

• SBET (Vollradius)

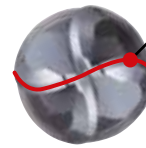


$A^\circ \neq B^\circ$

$C^\circ \neq D^\circ$

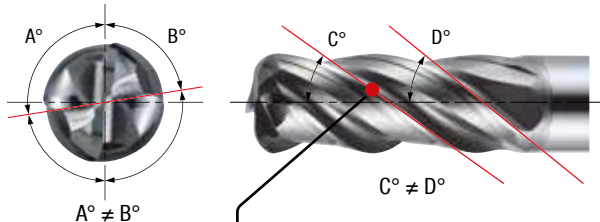
förmiges Schneidendesign

- reduziert Schnittkräfte



Super Endmill für HRSA

• SRES4000 (Radius)

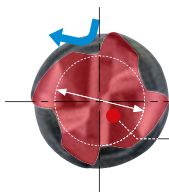


$A^\circ \neq B^\circ$

$C^\circ \neq D^\circ$

Ungleiche Teilung

- Reduziert Rattern, vermeidet von Vibrationen



Hochsteifer Fräserkern

- Verbessert die Schnittstabilität und die Spanausbringung

• SFES4000 (Flach)



Kantenpräparation

- Verbessert die Schnittstabilität und die Spanausbringung

Ausführung

(Ti)

(HRSA)



Flach

Ø3.0 - Ø20.0



Radius

Ø3.0 - Ø20.0



Vollradius

Ø1.0 - Ø12.0



Flach

Ø3.0 - Ø20.0



Radius

Ø3.0 - Ø20.0

H-Star Endmill

VHM Schafffräser zur Zerspaltung von hochhartem Stahl

- Stabile Zerspaltung durch hochharte Substrate und der exklusiven neuen Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit
- Hohe Beständigkeit gegen Ausbrüche durch optimierte Kantenbehandlung



Eigenschaften

- Beschichtung mit hoher Härte - Gewährleistung einer stabilen Zerspaltung durch hohen Si-Gehalt, hohe Verschleißfestigkeit und Reibungshitzebeständigkeit durch eine neue Beschichtung aus dem AlTiSiN-Substrat mit hoher Härte
- Enthält ultrafeines WC + Co 9% und erweitert den allgemeinen Anwendungsbereich durch Maximierung der Schneidkantenbeschaffenheit
- Erhöhte Zerspaltungsbeständigkeit und verbesserte Verschleißfestigkeit führen zu stabilem Schnitt



Hochhartes Substrat)

- Ultrafeines WC+Co 9%
- Breites Anwendungsspektrum durch Maximierung der Schneidkantenfunktion

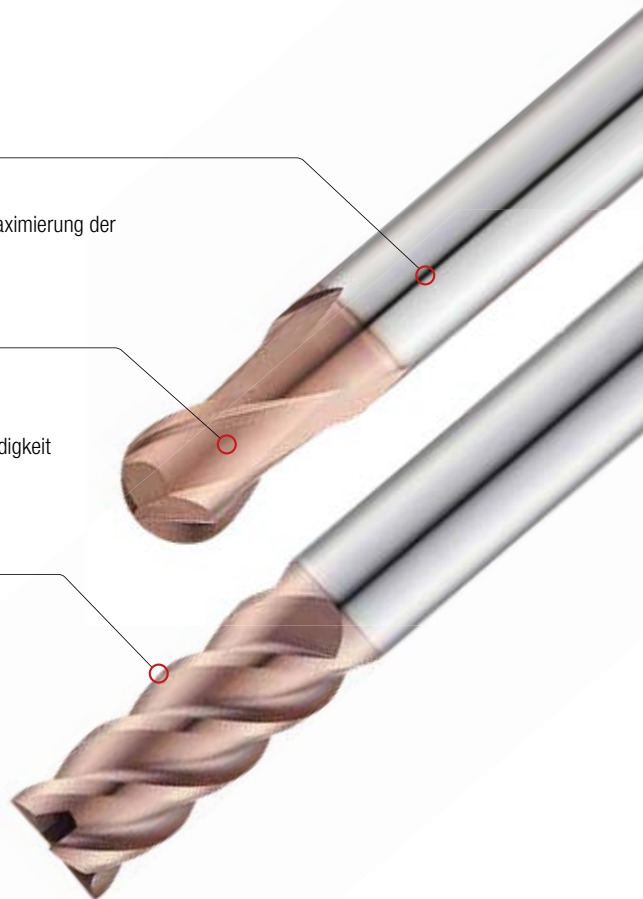


Hochharte Beschichtung)

- Hoher Si-Gehalt
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Stabiler Schnitt durch hohe Hitzebeständigkeit

Kantenpräparation)

- Verbesserung der Standzeit bei der Zerspaltung von hochhartem Stahl



Ausführung

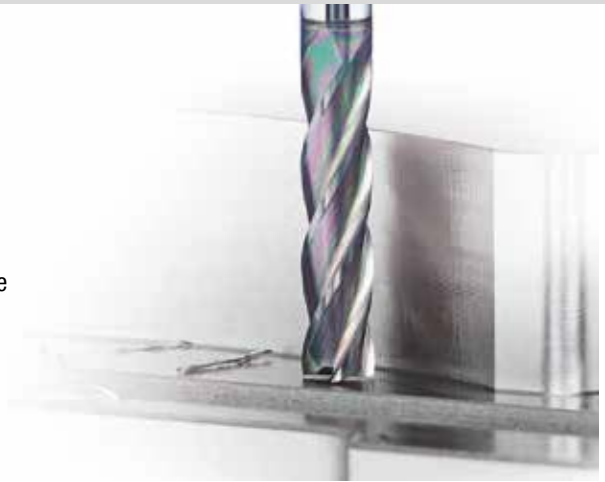




U-Star Endmill

Universeller Schafffräser für legierten Stahl und Stahl mittlerer Härte

- Breites Sortiment zum Fräsen verschiedenst geformter Werkstücke
- Hohe Standzeit durch neue Beschichtung und optimalem Substrat



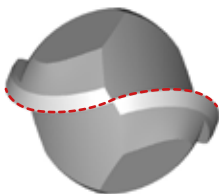
Eigenschaften

- Hartmetallfräser zum Fräsen von mittelhartem Stahl (HRC30-50) und Gesenkstahl
- Hohe Verschleißfestigkeit, Anti-Oxidationsbeschichtung aus der AlCrN-Serie
- Hohe Schneidkantenfestigkeit des Kugelkopffräsers durch ultrafeines Substrat (PC303W)
- Hohe Festigkeit durch Verwendung eines hochzähen Substrats bei der flachen Ausführung (PC315W)
- Verschiedene Geometrien für die Bearbeitung komplizierter Formen
- Geeignet für Zerspanung mit hoher Präzisionstoleranz von h5-Schaft, Spannutt und Radius



Substrat für Stahl mittlerer Härte

- Trennen der Substrate (PC303W und PC315W) maximiert die Eigenschaften der Werkzeuge

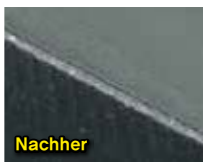


S-förmige Schneidengeometrie

- Hohe Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Widerstandsfähigkeit durch Streuung der Schnittkraft

Kantenpräparation

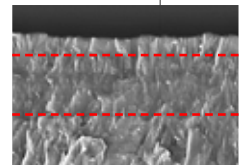
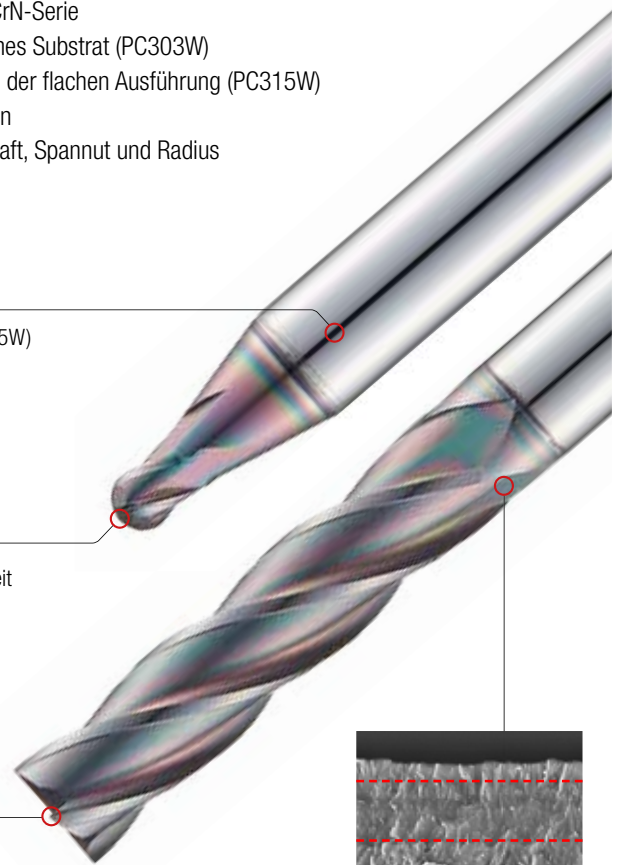
- Hohe Widerstand gegen Ausbrüche
- Stabiler Schnitt bei der Bearbeitung von Formen



Nachher



Vorher



Neue Beschichtung auf AlCrN Basis

- Hohe Verschleißfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit durch Multilayer-Beschichtung
- Hohe Gleitfähigkeit durch Cr-Gehalt
- Stabiles Standzeiten auch bei hohen Temperaturen

Ausführung



Flach

Ø0.1 - Ø25.0



Radius

Ø0.2 - Ø20.0



Vollradius

Ø0.1 - Ø25.0



Schruppen

Ø3.0 - Ø25.0

S-Star Endmill

Schaftfräser für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl

- Prozesssichere Zerspanung durch optimales Schneidkanten-Design für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl.
- Hervorragende Leistung bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl, Titan und Nickel durch eine neue Beschichtung mit hoher Oxidationsbeständigkeit und Härte.



Eigenschaften

- Stabile Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit minimaler Vibration, ungleicher Teilung und optimalem Spanwinkel
- Hohe Bearbeitbarkeit und geringe Vibration durch ungleiche Teilung der Schneidkante
- Minimale Vibration durch optimiertem Helixwinkel
- Reduzierter Reibungswiderstand und hohe Spanabfuhr durch die neue Beschichtungen mit hoher Oberflächenhärte und Oxidationsbeständigkeit
- Hohe Zerspanungsfestigkeit und Ablagerungsbeständigkeit durch neue verstärkte Spannuten



Substrat mit hoher Zähigkeit

- Hohe Maßbeständigkeit und prozesssichere Zerspanung durch Verwendung eines Substrats mit hoher Zähigkeit

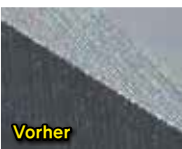


Unterschiedliche Breite und Größe) size of AlCrN based layer

- Verwendung mehrerer Schichten
- Hohe Schmierwirkung aufgrund des Cr-Gehaltes
- Garantierte Stabilität gegen Reibungswärme
- Hohe Verschleißfestigkeit durch massive Beschichtung

Kantenpräparation)

- Hervorragender Widerstand gegen Schneidenausbrüche
- Bessere Verschleißfestigkeit und stabile Zerspanleistung
- Hohe Qualität des Produkts durch innovative Kantenpräparation



Zusätzliche Schlichtkante)

- Gute Oberflächengüte durch hohe Schleifgenauigkeit der Kante
- Hochwertige Schneidkante gegen Aufschweißungen

(Ungleiche Teilung, spezieller Spanbrecher

- Beste Spanabfuhr durch speziellen Spanbrecher
- Absolute Stabilität beim Schulterfräsen

Ausführung



Flach
Ø1.0 - Ø20.0



Radius
Ø1.0 - Ø20.0



Vollradius
Ø1.0 - Ø20.0



Schruppen
Ø3.0 - Ø20.0



G-Star Endmill

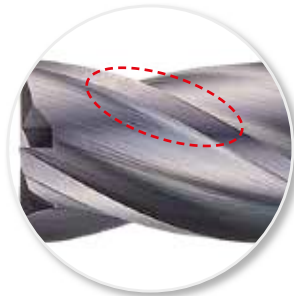
VHM Fräser für weiche Stähle

- Geeignet für Stahl niedriger Härte (HRC10-30): Legierter Stahl, Kohlenstoffstahl, vorgehärteter Stahl usw.
- Universell geeignet für Schrupp- und Schlichtbearbeitung sowie gekrümmte und schräge Oberflächen

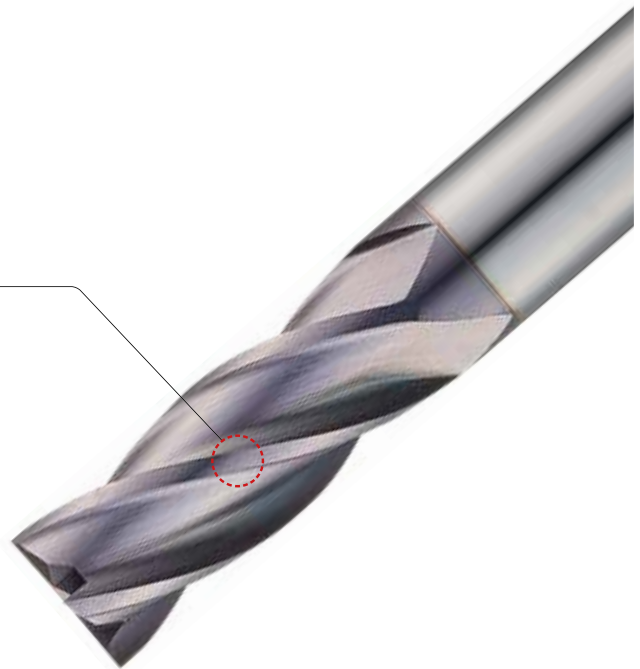


Eigenschaften

- Hervorragender Spanwinkel und Schneidkante angepasst an den Werkstückstoff
- Hohe Verschleißfestigkeit und hohe Zerspanbarkeit durch die Verwendung von hochzähnen Materialien
- TiAlN-Beschichtung für hohe Oxidationsbeständigkeit



Exzellente Werkstückoberfläche durch 45° Helixwinkel

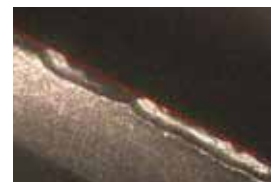


• Bewertung der Leistung

Werkstückstoff	Kohlenstoffstahl (STC3)
Schnittwerte	$vc = 140 \text{ m/min} \cdot fz = 0.02 \text{ mm/U} \cdot ap = 10.0 \text{ mm}$ $ae = 0.4 \text{ mm} \cdot \text{trocken}$
Werkzeug	ZE304100P · Durchmesser = Ø 10 mm



G-Star Endmill



Wettbewerb

Ausführung



Flach

Ø1.0 - Ø20.0



Radius

Ø3.0 - Ø12.0



Vollradius

Ø1.0 - Ø20.0

A-Star Endmill

VHM Fräser für die Nichteisenmetallbearbeitung

- Geeignet für Aluminium, Aluminiumlegierungen und Nichteisenmetalle
- Verschiedene Geometrien wie Kugel, einseitig genutet oder Schrupp-Geometrien für ein breites Spektrum an Bearbeitungen

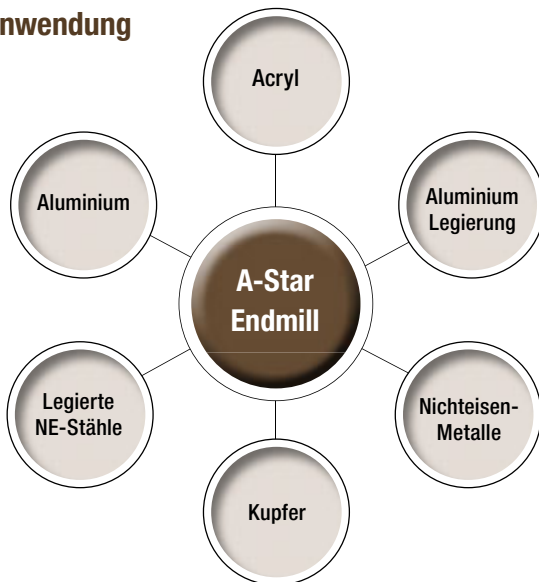


Eigenschaften

- Scharfe Schneidkante speziell für Nichteisenmetalle
- Hohe Beständigkeit gegen Ablagerungen und hohe Spanabfuhr durch die glatte Oberfläche in der Spannut



Anwendung



Ausführung



Flach
Ø0.2 - Ø25.0



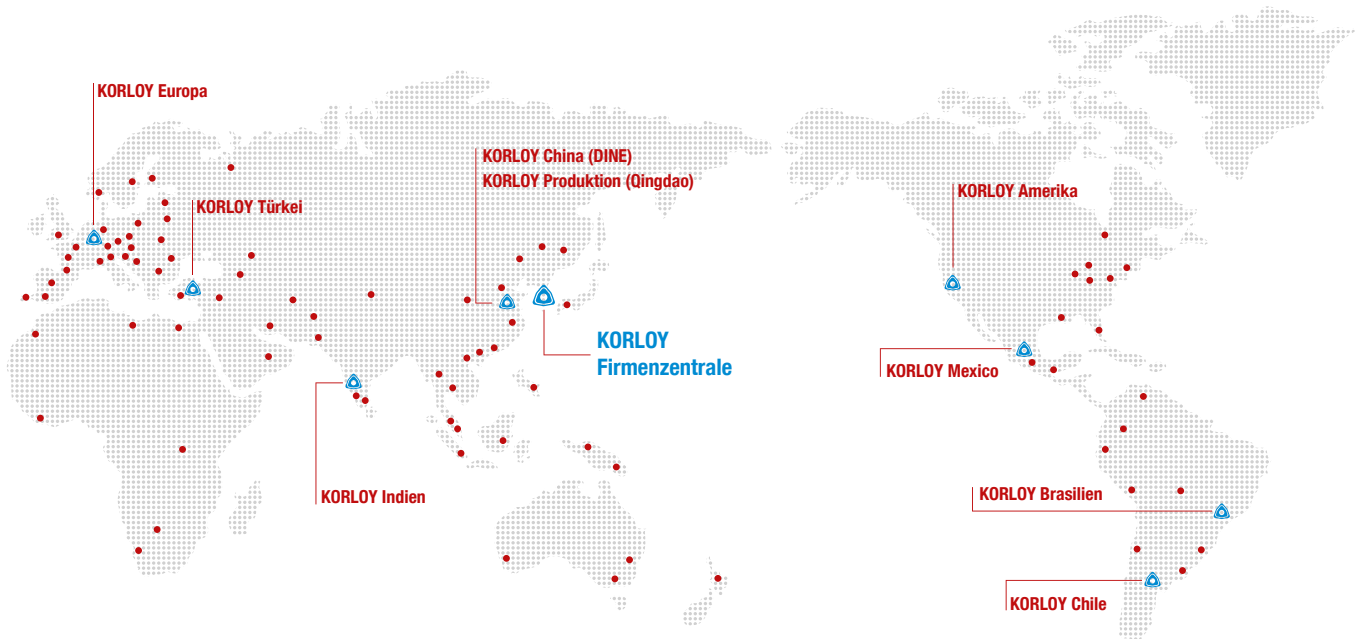
Radius
Ø1.0 - Ø20.0



Vollradius
Ø6.0 - Ø20.0



Schruppen
Ø6.0 - Ø20.0



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.

