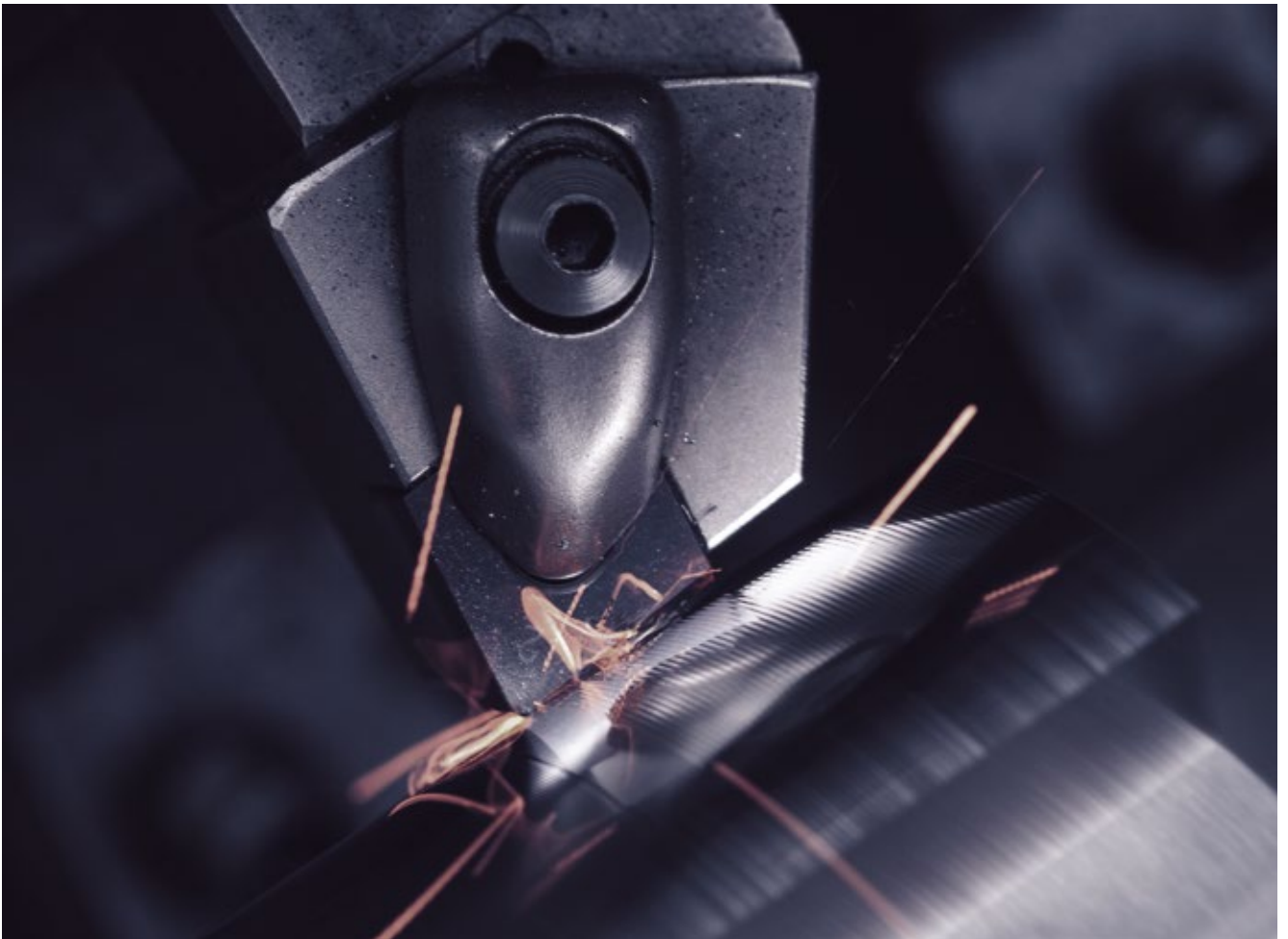


Eigenschaften & Vorteile

cBN Serie

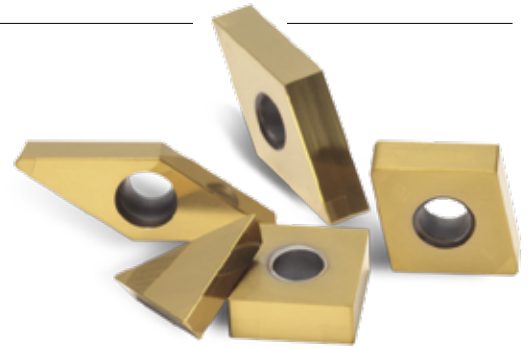


cBN Serie

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

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

cBN Serie



Vorteile

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

cBN-Wendeschneidplatten

Nachsleifbar



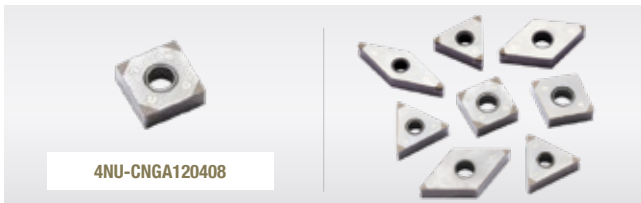
- Reduzierung der Werkzeugkosten durch drei- bis vierfaches Nachschleifen

Einwegplatten



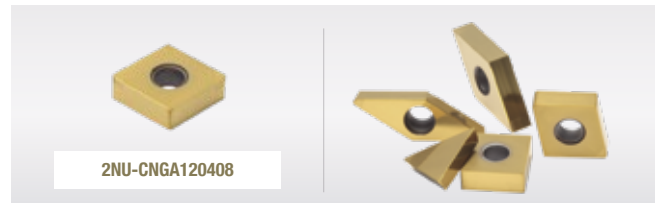
- Kleinerer und kosteneffizienterer cBN-Einsatz

Mehrschneidig



- Kostenreduktion - mehr nutzbare Schneiden pro Platte

Mehrschneidig mit Beschichtung



- Längere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten Wendeschneidplatten

Durchgehender Schneideinsatz

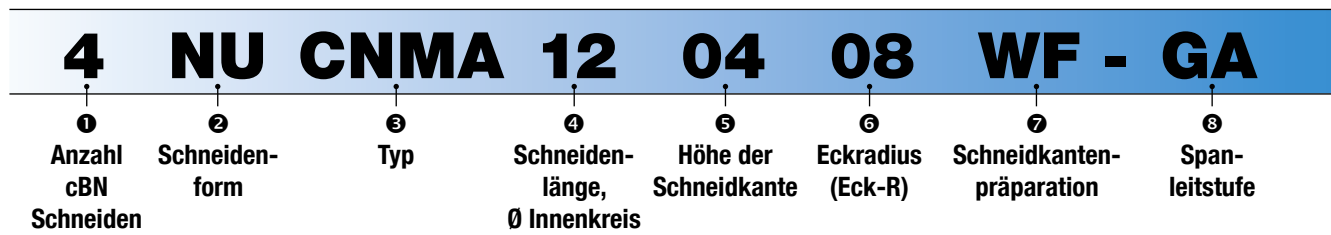


- Erhöhte Bearbeitungsstabilität durch durchgehenden Scheideinsatz

Voll-cBN



- Voll-cBN für maximale Produktivität





2 cBN Schneidenform

4 NU CNMA 12 04 08 WF - GA

NU	0,6 - 0,8 mm
NS	durchgehender cBN Einsatz
NT	1,6 mm

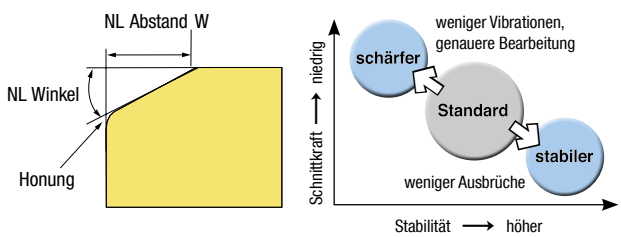
8 Spanleitstufe

4 NU CNMA 12 04 08 WF - GA

	
RA	GA

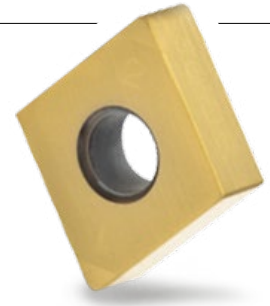
7 Schneidkantenpräparation

4 NU CNMA 12 04 08 WF - GA



CNGA120408 F	CNGA120408 Keine	CNGA120408 T
--------------	------------------	--------------

Typ	Zusatz	Gehärteter Stahl			Gusseisen		
		Honung	W(mm)	NL Winkel	Honung	W(mm)	NL Winkel
Scharf	F	Ja	0,15	15°	Nein	-	-
Standard	Keine	Ja	0,15	25°	Nein	0,15	15°
Stabil	T	Ja	0,15	35°	Nein	0,15	25°
Wiper	W						

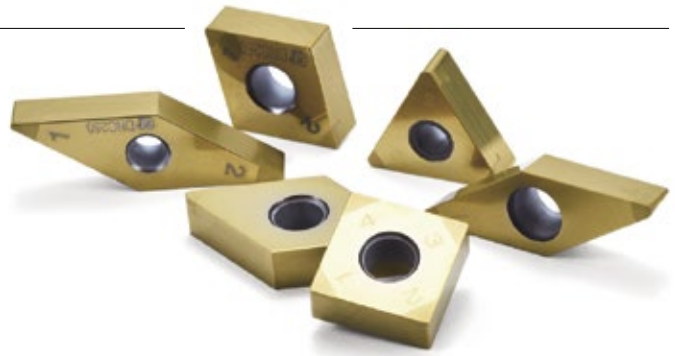


Eigenschaften

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

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

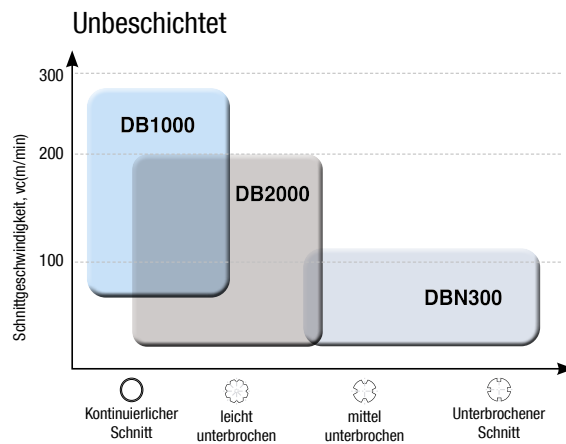
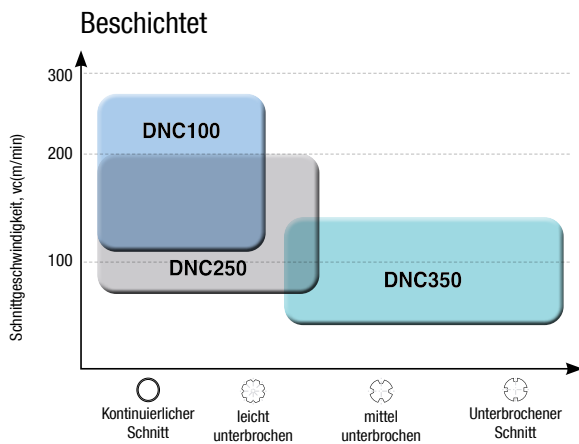
cBN-Sorten für gehärteten Stahl



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

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

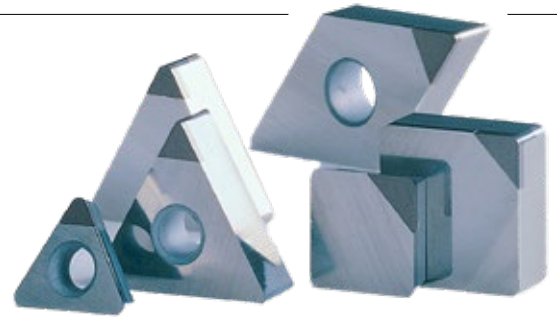
Sorteninformationen



cBN Schnittbedingungen

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

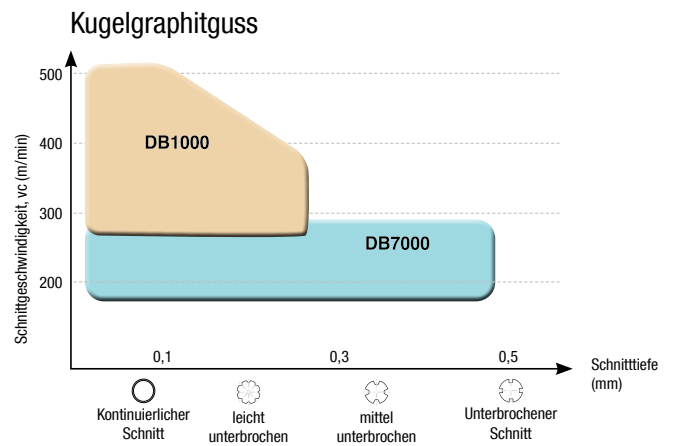
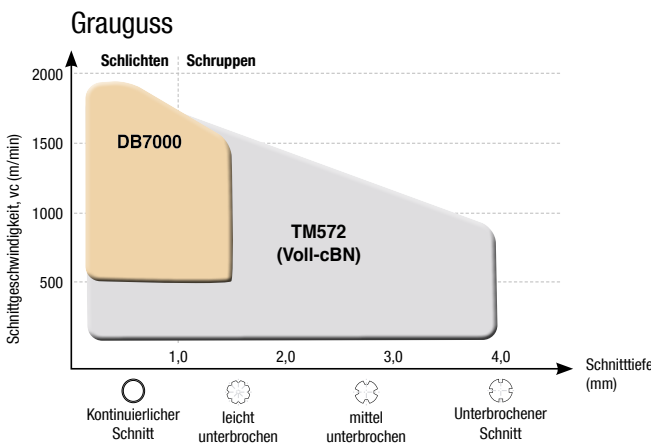
cBN-Sorten für Gusseisen



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

Ihre Kunden mit Hochleistungsprodukten basierend auf deren Bearbeitungsvorgaben versorgen.

Sorteninformationen



cBN Schnittbedingungen

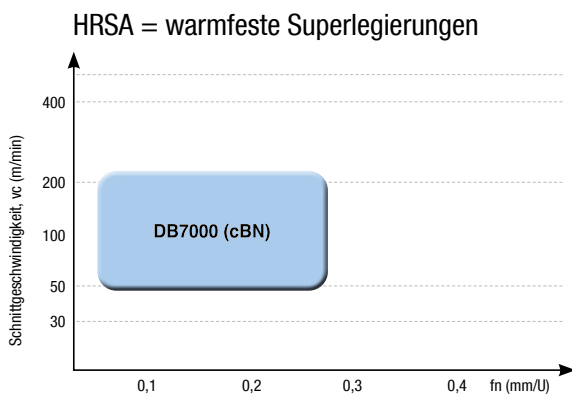
Sorte			WSP Farbe	Anwendung	Schnittbedingungen						
Material	Beschichtung	Name			Vc (m/min)					Vorschub (mm/U)	ap
					100	500	1000	1500	2000		
Grauguss	Unbesch. cBN	DB7000		500 ————— 2000					0,1-1,0	≤ 1,5	
	Voll cBN	TM572		300 ————— 2000					0,1-1,0	≤ 4,0	
Kugelgraphitguss	Unbesch. cBN	DB1000		250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



cBN zum Drehen hochwarmfester Superlegierungen

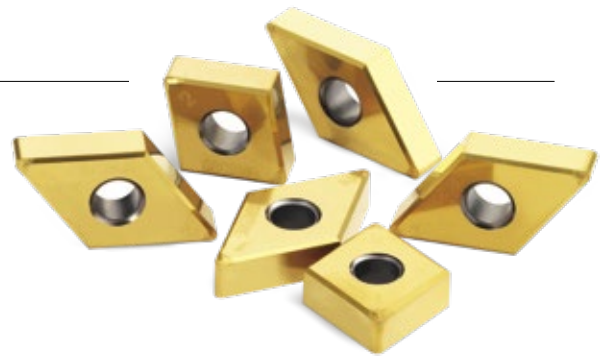
KORLOY stellt eine komplette Reihe von Sorten und Lösungen für die HRSA-Bearbeitung vor und präsentiert die neuen Sorten für anspruchsvolle Anwendungen.

Sorteninformationen








cBN Schnittbedingungen

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



Problembehandlung

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

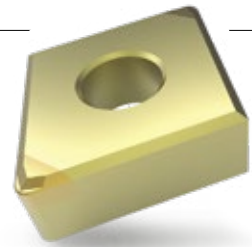
Kolkverschleiß

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

Freiflächenverschleiß

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

cBN Spanleitstufe (RA, GA)



Eigenschaften

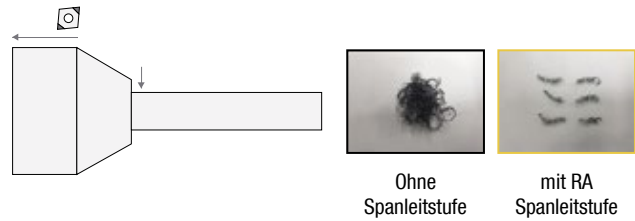
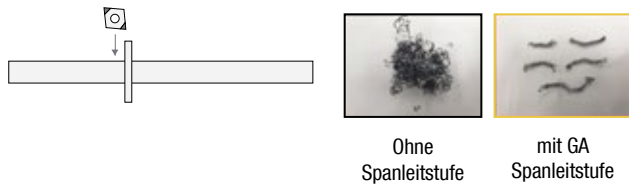
- Vermeidung von Wirrspänen und Werkstückbeschädigungen
- Ideal für die mannlose Fertigung
- RA-Spanleitstufe für die Schruppbearbeitung
- GA-Spanleitstufe für die Schlichtbearbeitung



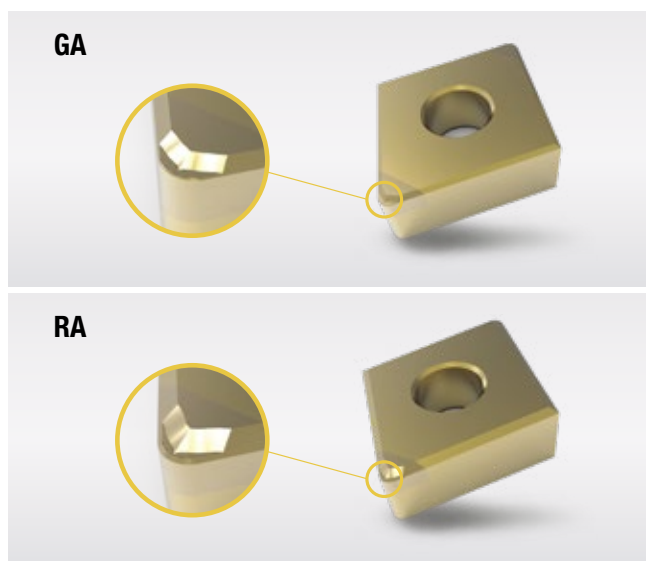
Anwendungsbeispiele

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

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

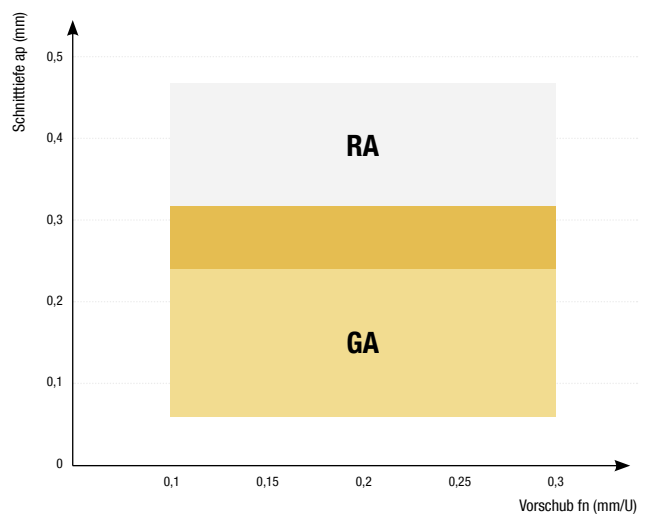


Spanleitstufe



Optimales Design für leichte Spanformung und -bruch.

Anwendungsbereich

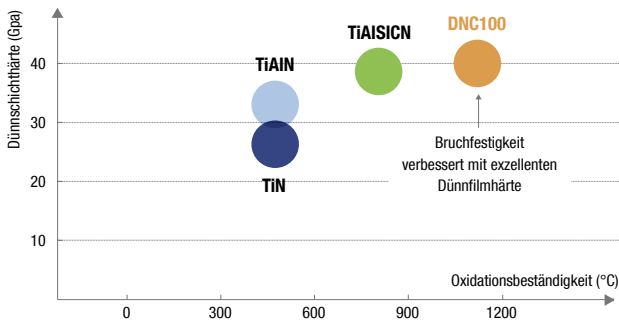


Beschichtetes cBN

DNC100

Eigenschaften

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



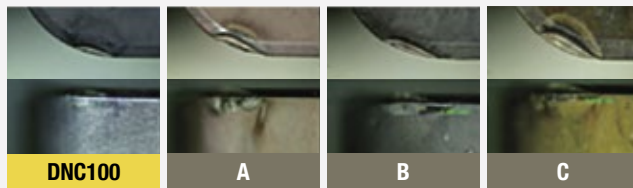
Merkmale

+ Beschichtung **H** Gehärteter Stahl

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

Leistungstest

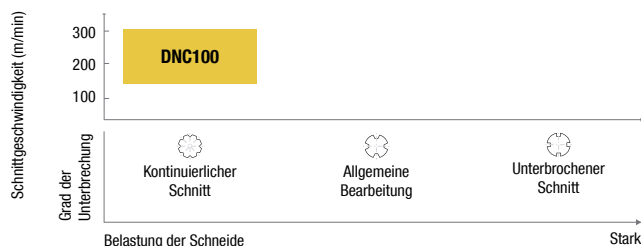
Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung



Schnittbedingungen

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

Anwendungsbereich



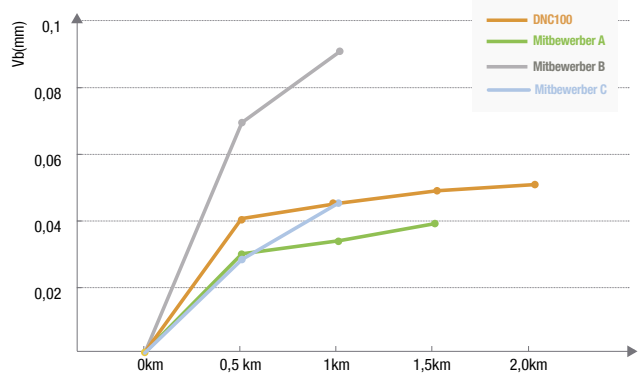
Empfohlene Schnittbedingungen

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

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



Verschleiß



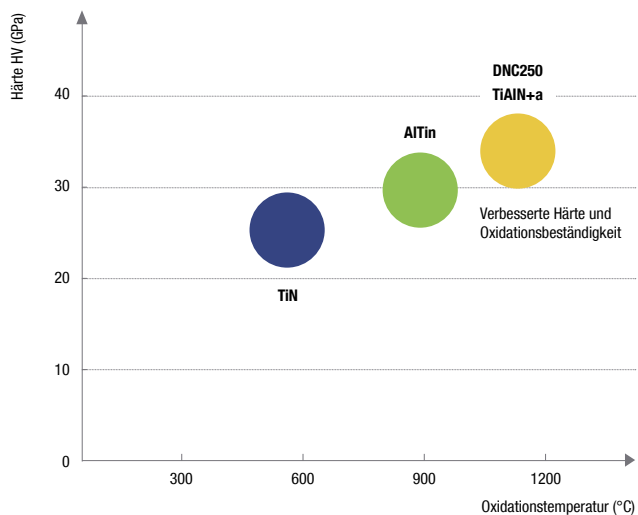
Beschichtetes cBN

DNC250

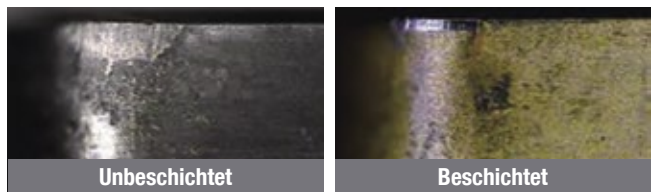
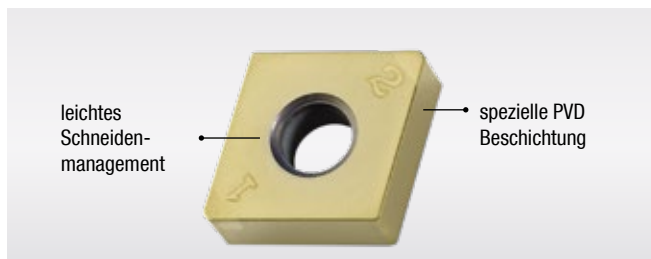
Eigenschaften

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

Merkmale



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



Anwendungsbereich







Empfohlene Schnittbedingungen

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

Beschichtetes cBN

DNC350

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

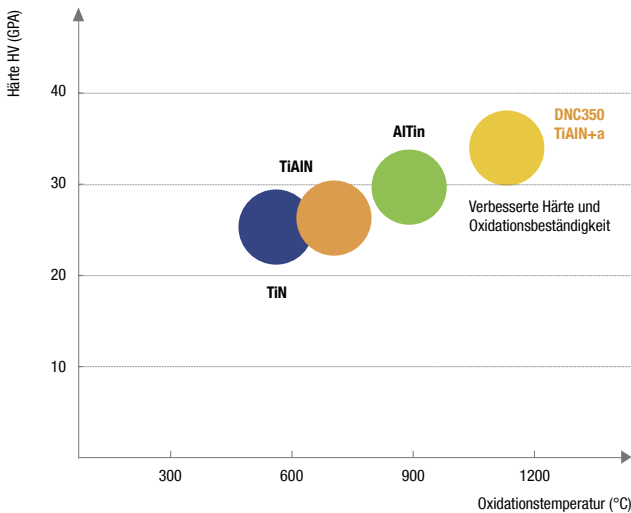


Eigenschaften

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



Merkmale



Anwendungsbereich



Empfohlene Schnittbedingungen

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

Harte und oxidationsbeständige Schicht

→ verbesserte Verschleißfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit

Zähe Schicht

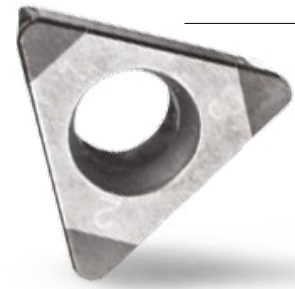
→ Verbesserte Resistenz gegen Schnittunterbrechung und Abplatzungen

Feinkörniges cBN + Basismaterial mit verbesserter Zähigkeit

→ verbesserte Verschleißfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit

Unbeschichtetes cBN

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



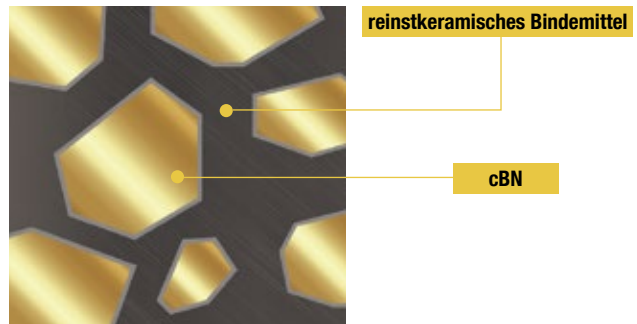
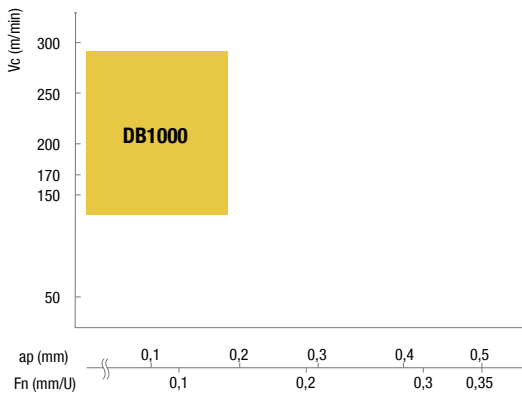
DB1000

Eigenschaften

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

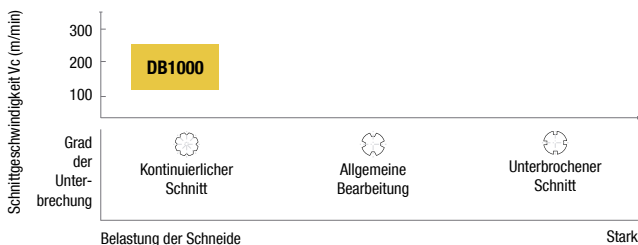


Kontinuierlicher Schnitt



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

Unterbrochener Schnitt von gehärtetem Stahl







Empfohlene Schnittbedingungen

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

Unbeschichtetes cBN

DB2000

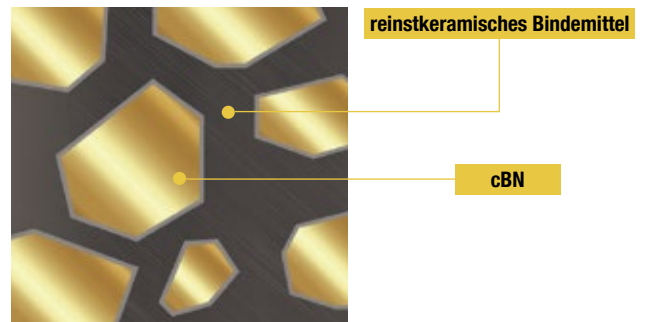
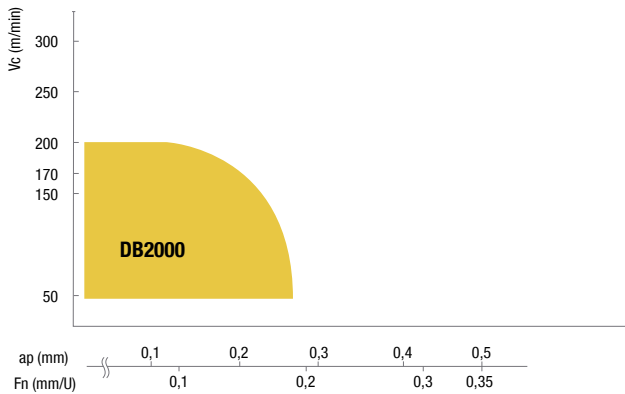
-  Kontinuierlich
-  Moderat
-  Max. Schnitttiefe 0,3 mm
-  Gehärteter Stahl



Eigenschaften

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

Kontinuierlicher Schnitt



reinstkeramisches Bindemittel

cBN

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

Unterbrochener Schnitt von gehärtetem Stahl



Empfohlene Schnittbedingungen

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

Unbeschichtetes cBN

DB7000

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



Eigenschaften

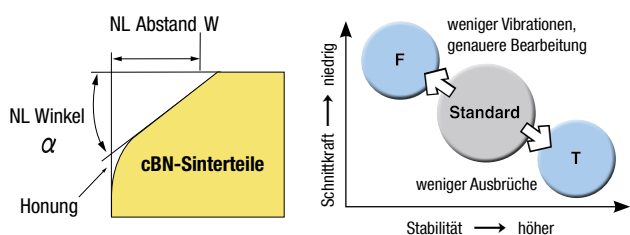
- Eine verbesserte Bindung zwischen den cBN-Partikeln vermindert die Rissbildung
- Stabile und lange Standzeiten und hohe Effizienz bei der Bearbeitung von Gusseisen und Sintermetall
- Höchstleistung in warmfesten Superlegierungen & Sintermetallen

Säurebehandelte cBN Oberfläche

cBN für Grauguss (Mittelwettbewerb)	DB7000	Die behandelte Oberfläche bietet eine verbesserte Verschleißfestigkeit durch die erhöhte Dichte an cBN-Partikeln.
		
Viele Löcher	Wenige Löcher	

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




Empfohlene Schneidenbehandlung

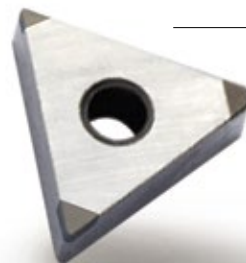


DB7000				
Typ	Zusatz	Honung	W(mm)	NL Winkel
Scharf	F	-	-	-
Standard	Keine	N/A	0,12	15°
Stabil	T	N/A	0,12	25°

Unbeschichtetes cBN

DBN300

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




Eigenschaften

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

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

Unbeschichtet Voll-cBN

TM572

-  Kontinuierlich
-  Gusseisen



Eigenschaften

- Universalsorte zur Bearbeitung von Grauguß
- Voll-cBN

Sorte	cBN	
	cBN Gehalt (%)	Anwendung
TM572	90	Grauguß, durchgehende Schnitte

Verfügbare Wendescheidplatten



Einwegplatten

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

Nachschleifbar

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

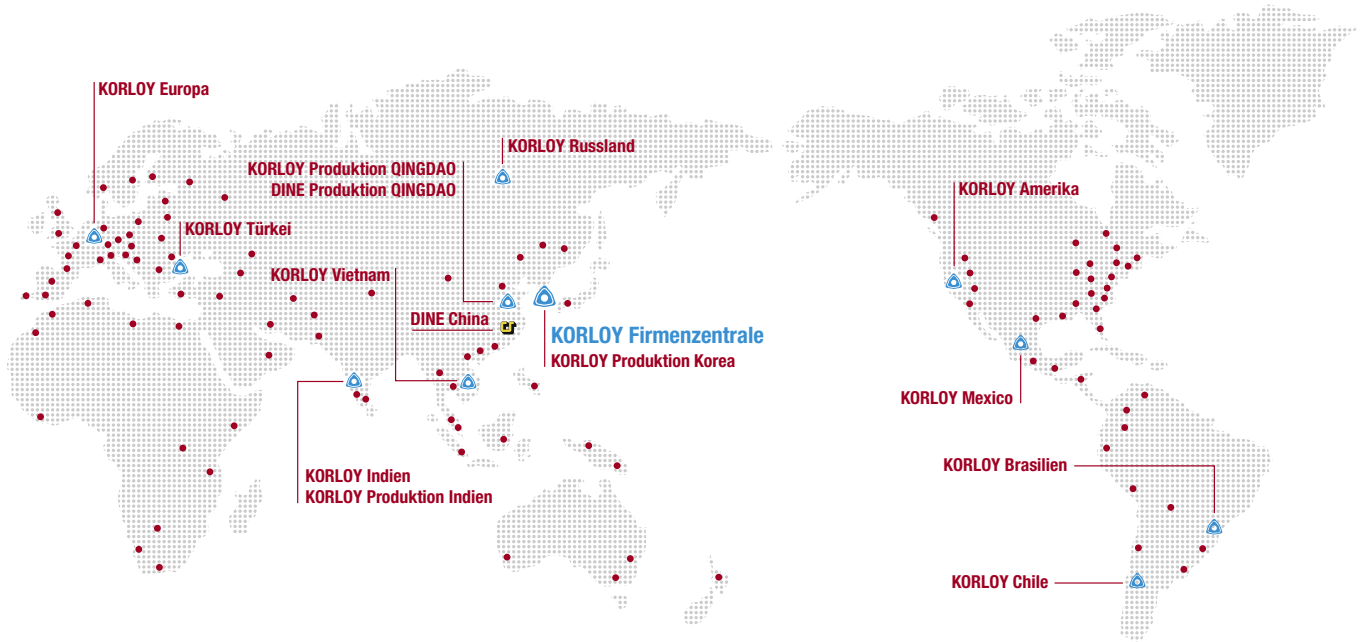
Voll-cBN

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

Sortenvergleich



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



KORLOY

Firmenzentrale

Holystar B/D. 1350. Nambusunhwan-ro. Geumcheon-gu.
Seoul. 08536. Korea Web: www.korloy.com

Forschung & Entwicklung Seoul

Holystar B/D. 1350. Nambusunhwan-ro. Geumcheon-gu.
Seoul. 08536. Korea

Forschung, Entwicklung & Produktion Cheongju

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

Qingdao Produktion China

Ground Dongjiing Road 56(B)
District Free Trade Zone. Qingdao, China

Gurgaon Produktion Indien

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

KORLOY AMERICA

620. Maple Avenue. Torrance. CA 90503. USA

KORLOY INDIA

Plot NO. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 12205. 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 TURKEY

İstanbul Ticaret Sarayı, Oruçreis Mahallesi, Vadi Cd. No:170, 34235 Esenler/İstanbul, Türkei

KORLOY CHILE

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

KORLOY EUROPE

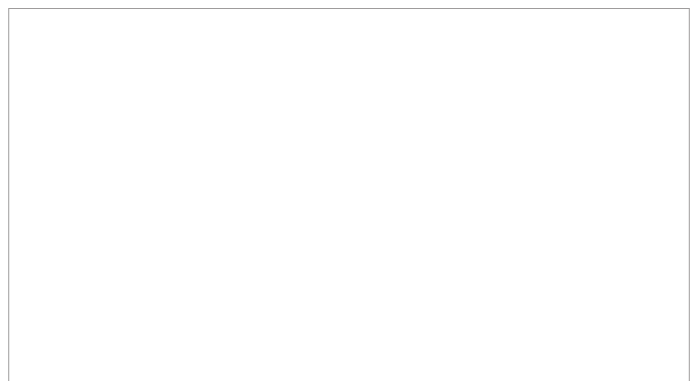
Gablonzler Straße 25-27. D-61440 Oberursel. Tel.: +49-6171-27783-0. Fax: +49-6171-27783-59
E-Mail: info@korloyeurope.com. Web: www.korloyeurope.com

KTS - Korloy Tooling Solution



Gratis-APP im Store

Einfach kostenlos herunterladen,
installieren und verwenden.



20210406

cBN Brochure DE