

Wendeschneidplattenbohrer für große Durchmesser (Ø45 - Ø180 mm)

WPDCH

KORLOY
TECH-NEWS



- Kassettenausführung, Bohrdurchmesser einstellbar und freier Einstellung der Bearbeitungstiefe
- Hohe Verschleißfestigkeit und Haltbarkeit durch einen geschmiedeten und speziell oberflächenbehandelten Bohrkörper

Wendeschneidplattenbohrer für große Durchmesser (Ø45 - Ø180 mm)

WPDCH

KORLOY bringt den **WPDCH** auf den Markt, einen Wendeschneidplattenbohrer zur Bearbeitung von Bohrungen mit großem Durchmesser (Ø45 bis Ø180).

Wirtschaftliches und effizientes Bohren sind entscheidende Faktoren in der Fertigungsindustrie, der **WPDCH** erfüllt mit seinem großen Einstellbereich für Tiefe und Durchmesser diese Anforderungen und bietet eine optimale Bearbeitungslösung.

Eines der wichtigsten Merkmale des **WPDCH** ist die Verwendung eines Kassettendesigns. Dies erhöht die Standzeit des Bohrkörpers erheblich und ermöglicht gleichzeitig die Anpassung des Bearbeitungsdurchmessers. Daher kann ein einziger Körper Bohrarbeiten verschiedener Größen ausführen, was die Wartungskosten senkt.

Darüber hinaus ermöglicht der Kassettenwechsel eine schnelle Konfiguration der optimalen Kombination für die Bearbeitungsumgebung und maximiert so die Arbeitseffizienz. Aufgrund seiner hohen Haltbarkeit und Flexibilität verbessert der **WPDCH** die Bearbeitungsleistung und reduziert die Wartungskosten.

Es bietet eine längere Standzeit als herkömmliche Bohrer, da die Austauschzyklen verlängert werden, und reduziert den Bedarf an zusätzlicher Ausrüstung, da es verschiedene Durchmesser mit einem einzigen Körper bearbeiten kann.

Daher sorgt **WPDCH** für Kundenzufriedenheit als innovative Bearbeitungslösung für präzise und wirtschaftliche Bearbeitungsumgebungen.



Breites Bearbeitungsspektrum

- Optimal für verschiedene Arbeitsumgebungen mit flexibler Einstellung der Bearbeitungstiefe (Durchmesser von Ø45 bis Ø180)

Hohe Haltbarkeit und Kostenreduzierung

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch reduzierte Wartungskosten und lang Halter-Austauschzyklen

Kassettendesign

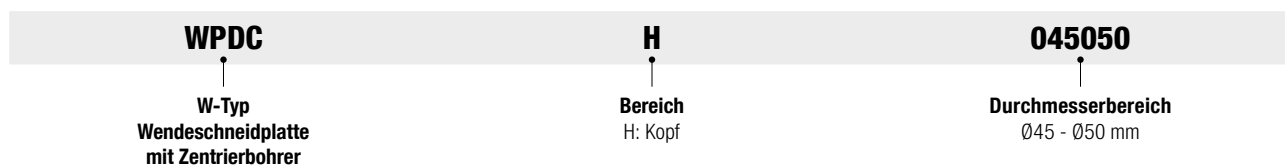
- Erhöht die Lebensdauer des Bohrträgers
- Einstellbarer Bearbeitungsdurchmesser durch einfaches Austauschen der Kassette

Hohe Produktivität

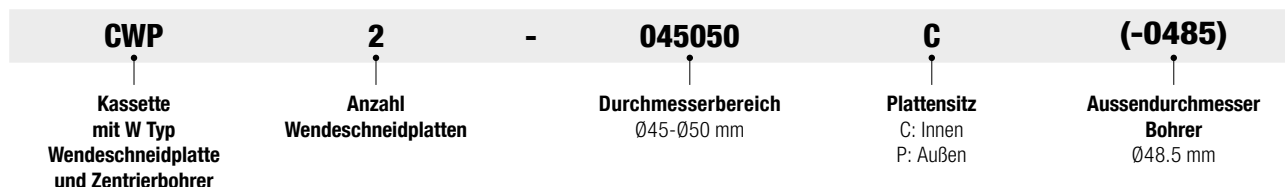
- Maximierte Arbeitseffizienz und hoher Komfort ermöglicht durch die Bearbeitung verschiedener Durchmesser mit einem einzigen Halter

Codesystem

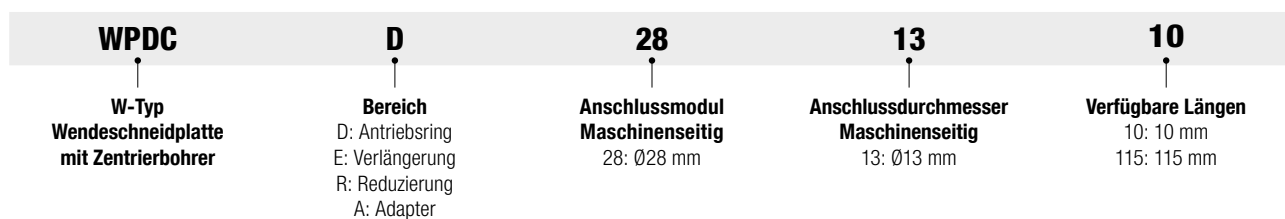
Bohrkopf



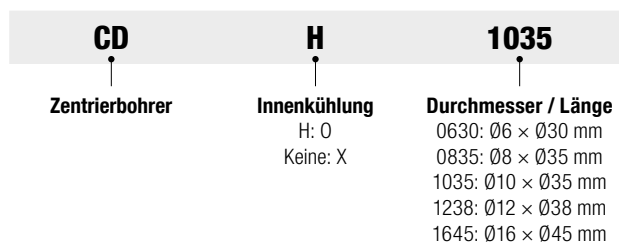
Kassette



Halter



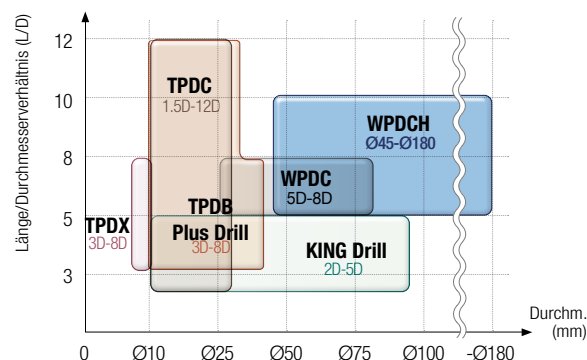
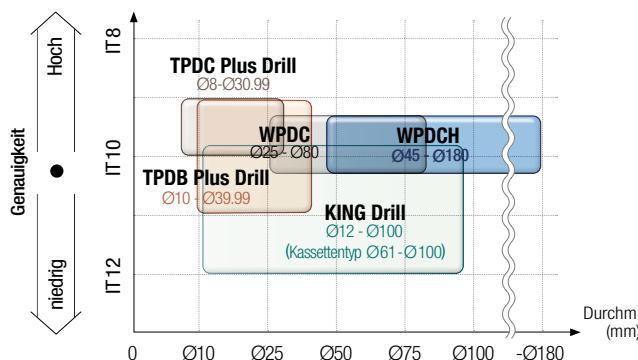
Zentrierbohrer



Sorte

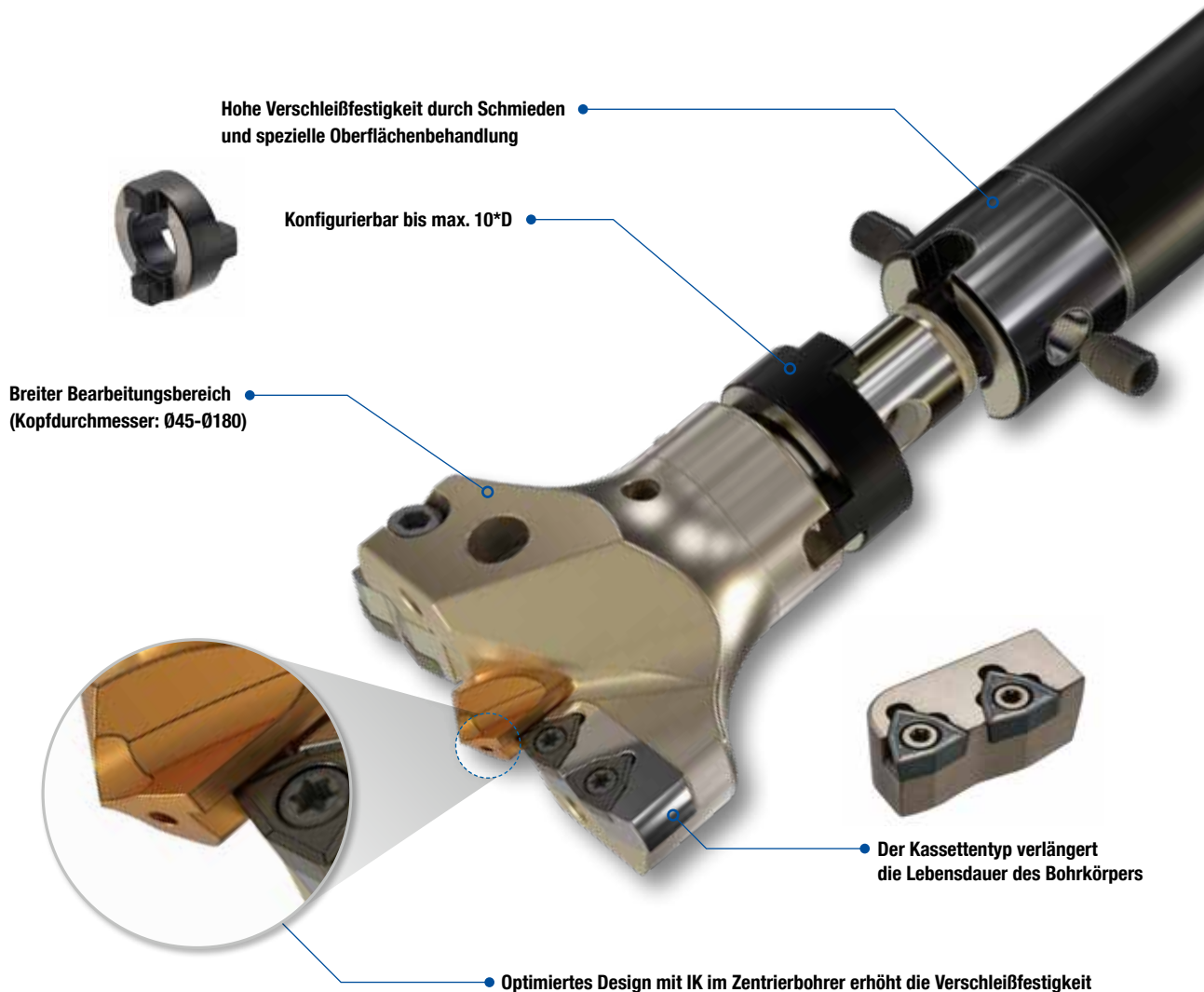


Bearbeitungsbereich

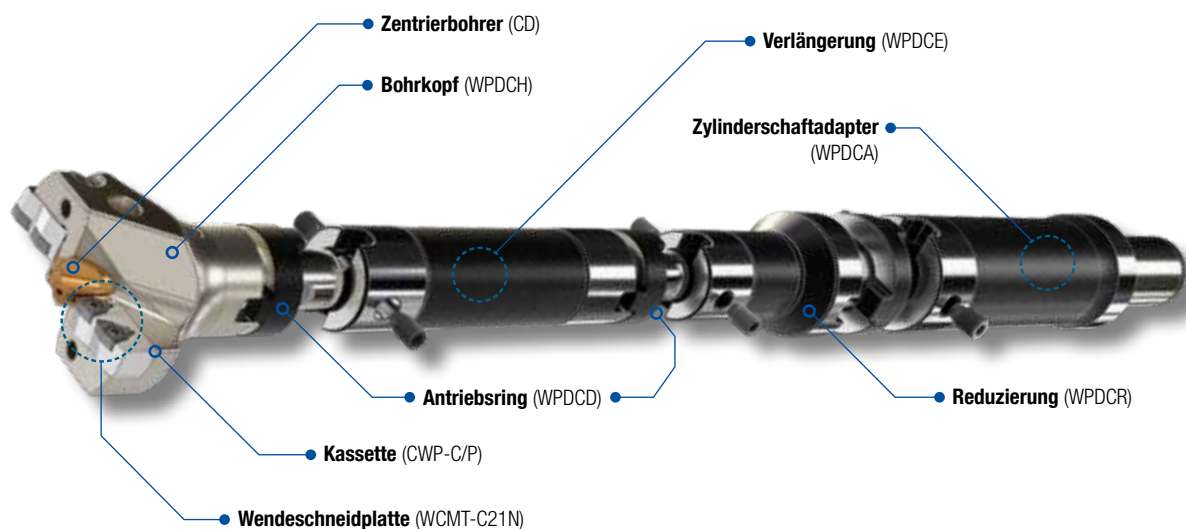


Merkmale

- Der Kassettentyp mit einstellbarem Bohrdurchmesser ermöglicht eine freie Einstellung der Bearbeitungstiefe.
- Hervorragende Verschleißfestigkeit und Haltbarkeit durch einen geschmiedeten und speziell oberflächenbehandelten Bohrerkörper.



Trägerdesign

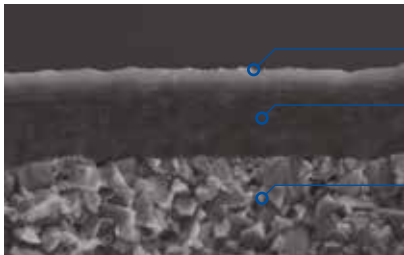


Sorteneigenschaften

PC5335

- Hervorragende Bearbeitungsstabilität dank hochfestem, ultrafeinem Substrat
- Verbesserte Schnittleistung dank gleitfähiger Beschichtung mit Beständigkeit gegen Aufschweißungen
- Sorte für generelle Anwendungen

Exclusive PVD Beschichtung KROEX - Tech™ mit optimalem Substrat für Bohranwendungen



- Widerstand gegen Aufschweißungen durch gleitfähige Beschichtung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Verschleißfestigkeit und Splitterfestigkeit durch eine Schicht mit hoher Härte und eine Schicht mit hoher Zähigkeit
- Hohe Bruchfestigkeit und Schnittstabilität durch optimales, hochfestes Substrat

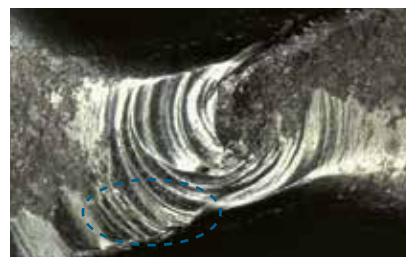
Point polishing-Tech™

- Hohe Schneidenstabilität durch Spitzenpoliertechnik und eine spezielle Schneidkantenbehandlungstechnologie



PC5335

> Stabile Form der Schneidkanten

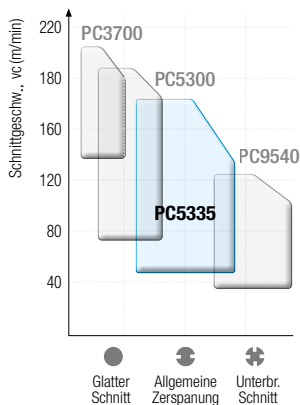


Wettbewerb

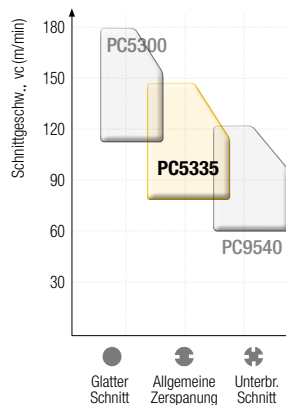
> Bruch der Schneide aufgrund von Verschleiß

Bearbeitungsbereich

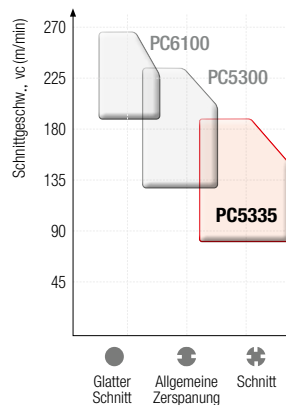
P Stahl



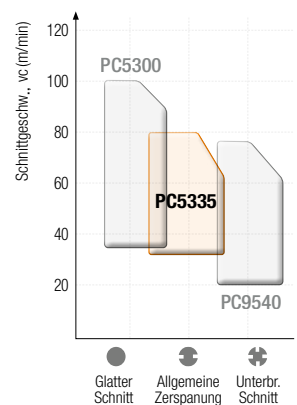
M Rostfrei



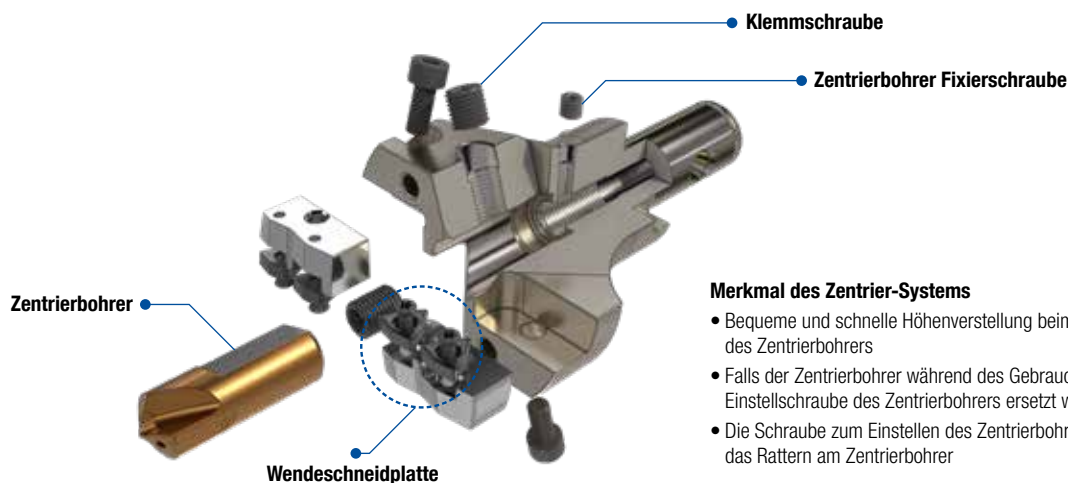
K Gusseisen



S HRSA



Einbauanleitung Zentrierbohrer



Merkmal des Zentrier-Systems

- Bequeme und schnelle Höhenverstellung beim Einsetzen des Zentrierbohrers
- Falls der Zentrierbohrer während des Gebrauchs bricht, kann er durch die Einstellschraube des Zentrierbohrers ersetzt werden
- Die Schraube zum Einstellen des Zentrierbohrers verhindert ein zudem das Rattern am Zentrierbohrer

Einbau des Zentrierbohrers



- ① Stellen Sie die Höhe des Zentrierbohrers anhand der Einstellschraube ein.



- ② Zuerst den Zentrierbohrer einsetzen, dann die Patrone festklemmen.



- ③ Einsetzen des Einsatzes
- Überprüfen Sie die Klemmtiefe
- Ziehen Sie die Befestigungsschraube des Zentrierbohrers fest

Hinweis: Achten Sie darauf, Beschädigungen des Gewindes zwischen dem Einsatz und dem Zentrierbohrer zu vermeiden.

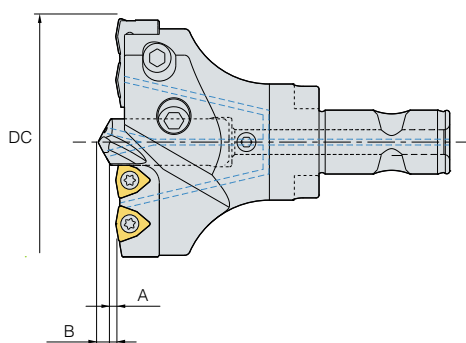


- ④ Die mittlere Klemmschraube fest anziehen

Verwenden Sie zu Ihrer Sicherheit Schutzabdeckungen, wenn Sie den Zentrierbohrer und den Einsatz einspannen.

Einstellen der Zentrierbohrerlänge

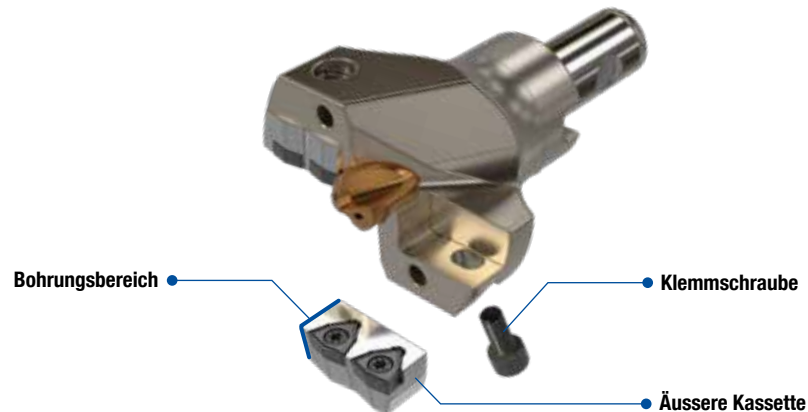
- Wenn die Länge des Zentrierbohrers zu kurz eingestellt ist, kann es zu Problemen wie einer schlechten Oberflächenqualität und einer erhöhten Belastung kommen. Wenn er zu lang eingestellt ist, können Probleme wie eine verkürzte Standzeit und Vibrationen beim Durchgangsbohren auftreten.



DC (mm)	2-4 × D		4-6 × D		6-8 × D	
	A	B	A	B	A	B
Ø45 - Ø55	1.6	4	1.8	4.2	2	4.4
Ø55 - Ø75	1.8	5.4	2	5.6	2.2	5.8
Ø75 - Ø100	2.2	6.5	2.5	6.8	2.8	7.1
Ø100 - Ø120	2.4	7.7	2.8	8.1	3.2	8.5
Ø120 - Ø170	3.2	9.9	3.6	10.3	4	10.7
Ø170 - Ø180	3.5	12.2	3.9	12.6	4.3	13

Einstellen des Bohrdurchmessers über die Kassette

- Demontieren Sie eine Kassette aus der Halterung, indem Sie die Schraube der Peripheriekassette lösen
- Berechnen sie die Bohrungsgröße an der Seite der Peripheriekassette
- Ziehen sie die Befestigungsschraube der Kassette an, ohne dass zwischen dem Halter und der bearbeiteten Kassette ein Spalt entsteht

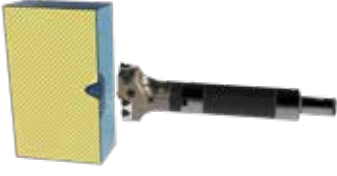
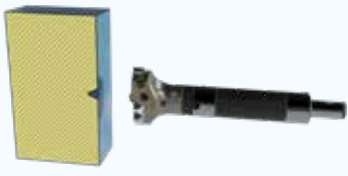
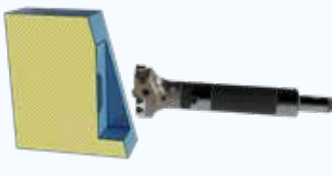
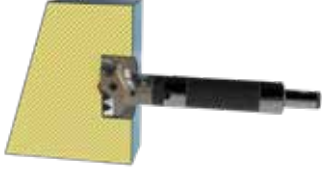
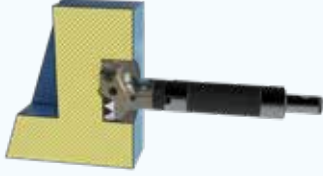


Wenn Sie WPDCH065070 auf Ø66 mm einstellen, beträgt die Differenz zwischen dem Basisdurchmesser von Ø70 mm und Ø66 mm = 4 mm. Berechnet als Radius ($4 \text{ mm} \div 2$) bedeutet dies, dass Sie bei 2 mm schneiden.

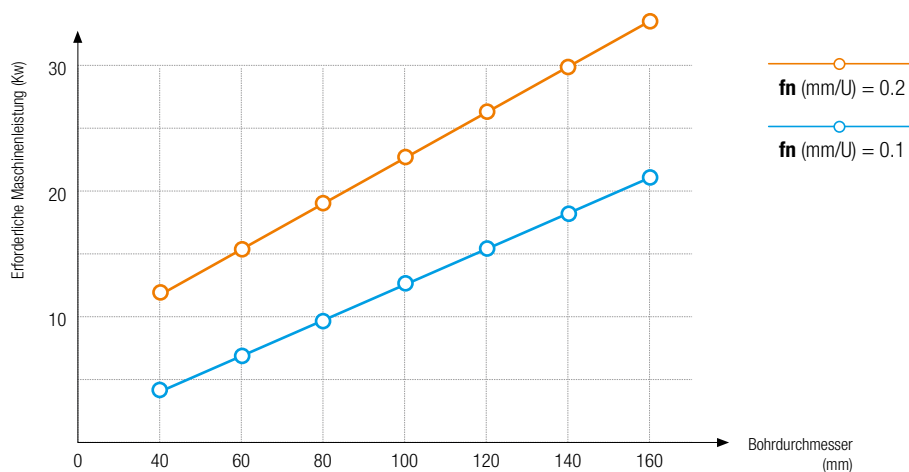
Empfohlene Schnittparameter

Werkstück		k	fn (mm/U)						
ISO	Werkstück Stoff		Ø45-Ø55	Ø55-Ø60	Ø60-Ø75	Ø75-Ø100	Ø100-Ø105	Ø105-Ø150	Ø150-Ø180
P	Kohlenstoffarm < 0.25%	120-180	0.06-0.1	0.07-0.11	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.12	0.1-0.14
	Kohlenstoffstahl ≥ 0.25%	110-170	0.06-0.1	0.07-0.11	0.08-0.12	0.1-0.14	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.14
	niedriglegiert ≤ HB300	90-130	0.06-0.1	0.07-0.11	0.08-0.12	0.1-0.14	0.12-0.18	0.12-0.18	0.1-0.14
	Hochlegierter Stahl > HB300	60-100	0.05-0.07	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.08	0.09-0.13	0.06-0.08	0.06-0.1
M	Rostfreier Stahl	60-110	0.04-0.07	0.04-0.11	0.06-0.12	0.08-0.14	0.1-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14
K	Grauguss	120-180	0.07-0.13	0.07-0.15	0.08-0.16	0.1-0.18	0.12-0.22	0.08-0.16	0.1-0.18
	Sphäroguss	100-180	0.04-0.13	0.07-0.15	0.08-0.16	0.1-0.25	0.12-0.26	0.08-0.16	0.1-0.25
N	Aluminium Schmiedelegerungen	180-280	0.04-0.06	0.07-0.12	0.08-0.13	0.09-0.15	0.12-0.2	0.08-0.13	0.09-0.15
	Aluminium Gusslegerungen	120-270	0.04-0.06	0.06-0.12	0.08-0.13	0.09-0.15	0.12-0.2	0.08-0.13	0.09-0.15

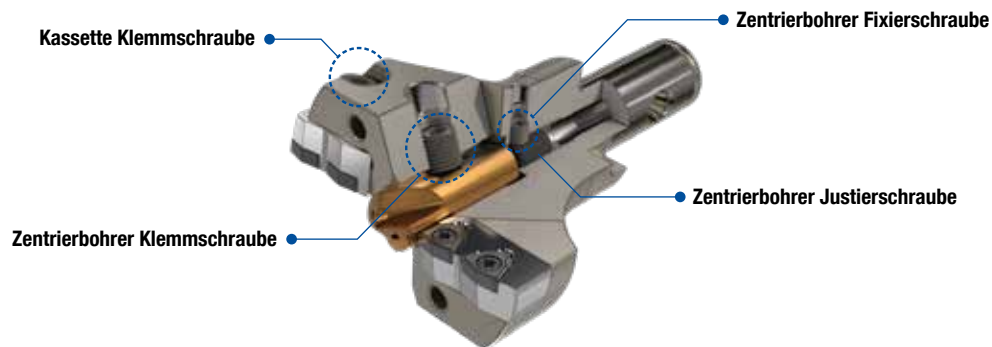
Vorsichtsmaßnahmen beim Bohren

Verschlossene Teile	Überprüfen	Beschreibung
		Wenn Bohrung größer ist als der Durchmesser des Zentrierbohrers oder wenn es hervorstehende Teile gibt, können durch starke Vibrationen Schäden am Zentrierbohrer und am Schneideinsatz entstehen.
		
		Unebene Flächen sollten vor der Bohrungsbearbeitung geebnet werden.
		
Beispiel für falsche Anwendung		Beschreibung
		Paketbohren ist nicht möglich.

Erforderliche Maschinenleistung

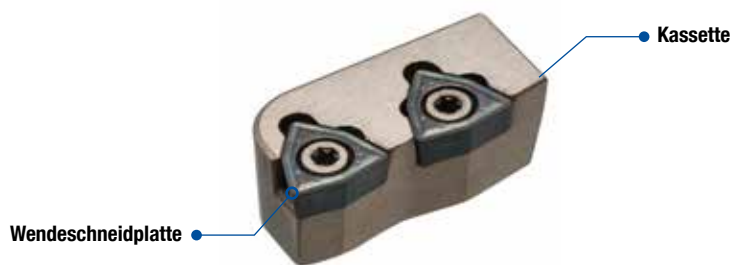


Konfiguration des Bohrkopfes



Kopf Bezeichnung	WSP			Kassette		Zentrierbohrer				
	Bezeichnung	Schraube 	Schlüssel 	Bezeichnung	Klemm- schraube 	Bezeichnung	Klemm- schraube 	Justier- schraube 	Fixier- schraube 	
WPDCH	45050	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	CWP2-045050C/P	M0410BH-W	CDH1035	M0610SS	M0610SS-H	M0408SS
	50055				CWP2-050055C/P					
	55060	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S	CWP2-055060C/P	M0512BH-W	CDH1238	M0812SS	M0815SS-H	M0508SS
	60065	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	CWP2-060065C/P					
	65070				CWP2-065070C/P					
	70075				CWP2-070075C/P			M0815SS		M0510SS
	75080	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	CWP2-075080C/P	M0612HC-W	CDH1645	M1015SS	M1015SS-H	M0610SS
	80085				CWP2-080085C/P	M0614HC-W				
	85090				CWP2-085090C/P	M0616HC-W				
	90095				CWP2-090095C/P					
	95100				CWP2-095100C/P					
	100105	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	CWP3-100105C/P	M0818HC-W	CDH2045	M1220SS	M1220SS-H	M0612SS
	105110	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	CWP3-105110C/P					
	110115				CWP3-110115C/P					
	115120				CWP3-115120C/P	M0820HC-W		M1225SS		
	115120				CWP3-120125C/P	M0825HC-W	CDH2556	M1425SS	M1420SS-H	M0615SS
	125130				CWP3-125130C/P					
	130135				CWP3-130135C/P					
	135140				CWP3-135140C/P					
	140150	WCMT080408-C21N	FTKA0411K		CWP3-140150C/P					
150160	CWP3-150160C/P				CDH3068					
160170	CWP3-160170C/P						M1625SS	M0620SS		
170180	CWP3-170180C/P									

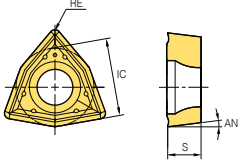
Konfiguration der Kassette



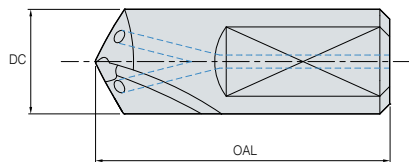
Kopf Ø (mm)	Kassette				Wendeschneidplatte			Anwendbarer Kopf
	Innen	Außen	Klemm- schraube 	Anzahl WSP	Bezeichnung	Schraube 	Schlüssel 	
45-50	CWP2-045050C	CWP2-045050P	M0410BH-W	2	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	WPDCH045050
50-55	CWP2-050055C	CWP2-050055P						WPDCH050055
55-60	CWP2-055060C	CWP2-055060P	M0512BH-W	2	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S	WPDCH055060
60-65	CWP2-060065C	CWP2-060065P						WPDCH060065
65-70	CWP2-065070C	CWP2-065070P		2	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH065070
70-75	CWP2-070075C	CWP2-070075P						WPDCH070075
75-80	CWP2-075080C	CWP2-075080P	M0612HC-W	2	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH075080
80-85	CWP2-080085C	CWP2-080085P	M0614HC-W					WPDCH080085
85-90	CWP2-085090C	CWP2-085090P	M0616HC-W					WPDCH085090
90-95	CWP2-090095C	CWP2-090095P						WPDCH090095
95-100	CWP2-095100C	CWP2-095100P						WPDCH095100
100-105	CWP3-100105C	CWP3-100105P	M0818HC-W	3	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH100105
105-110	CWP3-105110C	CWP3-105110P						WPDCH105110
110-115	CWP3-110115C	CWP3-110115P						WPDCH110115
115-120	CWP3-115120C	CWP3-115120P	M0820HC-W	3	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH115120
120-125	CWP3-120125C	CWP3-120125P	M0825HC-W					WPDCH120125
125-130	CWP3-125130C	CWP3-125130P						WPDCH125130
130-135	CWP3-130135C	CWP3-130135P						WPDCH130135
135-140	CWP3-135140C	CWP3-135140P						WPDCH135140
140-150	CWP3-140150C	CWP3-140150P	3		WCMT080408-C21N	FTKA0411K		WPDCH140150
150-160	CWP3-150160C	CWP3-150160P						WPDCH150160
160-170	CWP3-160170C	CWP3-160170P						WPDCH160170
170-180	CWP3-170180C	CWP3-170180P						WPDCH170180

* Die Kassette verlängert die Lebensdauer des Werkzeugkörpers und ermöglicht die Einstellung des Bearbeitungsdurchmessers (um 5 mm).

Wendeschneidplatte

Abbildung	Bezeichnung	PC5335	Dimension (mm)					Geometrie
			IC	S	RE	AN (°)	CEDC	
	030204-C21N	▲	5.56	2.38	0.4	7	3	
	040204-C21N	▲	6.35	2.38	0.4	7	3	
	040208-C21N	▲	6.35	2.38	0.8	7	3	
	050308-C21N	▲	7.94	3.18	0.8	7	3	
	06T308-C21N	▲	9.525	3.97	0.8	7	3	
	080408-C21N	▲	12.7	4.76	0.8	7	3	

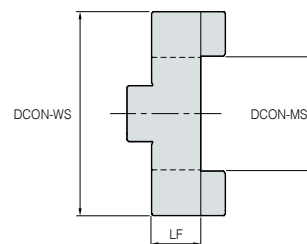
CDH (Zentrierbohrer)



(mm)

CDH	Bezeichnung	Lager	DC	OAL
	1035	▲	10	35
	1238	▲	12	38
	1645	▲	16	45
	2045	▲	20	45
	2556	▲	25	56
	3068	▲	30	68

WPDCD (Antriebsring)

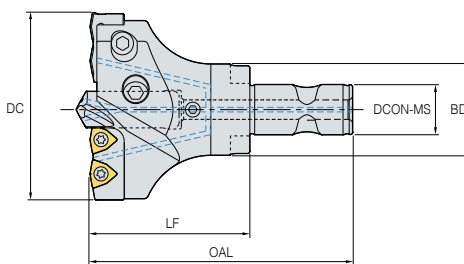


(mm)

WPDCD	Bezeichnung	Lager	DCON-MS	DCON-WS	LF
	281310	●	28	13	10
	321610	●	32	16	10
	402212	●	40	22	12
	482712	●	48	27	12
	583214	●	58	32	14
	704014	●	70	40	14
	805016	●	80	50	16

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

WPDCH (Bohrkopf)

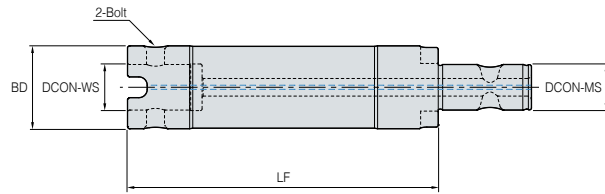


(mm)

Bezeichnung	Lager	DC	DCON-MS	BD	LF	OAL	Zetrier-Bohrer	Kassette	WSP	Schraube	Schlüssel
45050	●	45-50	13	28	50	85	CDH1035	CWP2-045050C/P	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S
50055	●	50-55	13	28	50	85		CWP2-050055C/P			
55060	●	55-60	16	32	60	100	CDH1238	CWP2-055060C/P	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S
60065	●	60-65	16	32	60	100		CWP2-060065C/P			
65070	●	65-70	16	32	60	100		CWP2-065070C/P	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S
70075	●	70-75	22	40	70	115		CWP2-070075C/P			
75080	●	75-80	22	40	70	115	CDH1645	CWP2-075080C/P	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S
80085	●	80-85	22	40	70	115		CWP2-080085C/P			
85090	●	85-90	27	48	70	120		CWP2-085090C/P			
90095	●	90-95	27	48	70	120		CWP2-090095C/P			
95100	●	95-100	27	48	70	120	CDH2045	CWP2-095100C/P	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S
100105	●	100-105	32	58	80	130		CWP3-100105C/P			
105110	●	105-110	32	58	80	130		CWP3-105110C/P			
110115	●	110-115	32	58	80	130		CWP3-110115C/P			
115120	●	115-120	40	70	90	145	CDH2556	CWP3-115120C/P	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S
120125	●	120-125	40	70	90	145		CWP3-120125C/P			
125130	●	125-130	40	70	90	145		CWP3-125130C/P			
130135	●	130-135	40	70	90	145		CWP3-130135C/P			
135140	●	135-140	40	70	90	145	CDH3068	CWP3-135140C/P	WCMT080408-C21N	FTKA0411K	TW15S
140150	●	140-150	50	80	100	160		CWP3-140150C/P			
150160	●	150-160	50	80	100	160		CWP3-150160C/P			
160170	●	160-170	50	80	100	160		CWP3-160170C/P			
170180	●	170-180	50	80	100	160		CWP3-170180C/P			

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

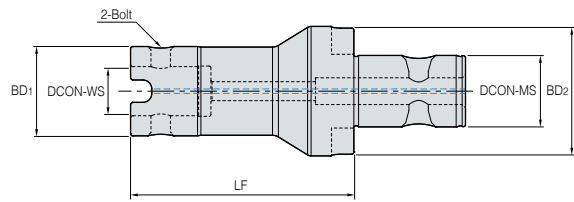
WPDCE (Verlängerung)



(mm)

Bezeichnung	Lager	BD	DCON-WS	LF	DCON-MS	Fixierschraube 	Antriebsring
WPDCE							
2813115	●	28	13	115	13	MTB-08115	WPDCD281310
2813150	●	28	13	150	13		
2813200	●	28	13	200	13		
2813300	●	28	13	300	13		
3216115	●	32	16	115	16		WPDCD321610
3216200	●	32	16	200	16		
3216300	●	32	16	300	16		
4022113	●	40	22	113	22	MTB-10145	WPDCD402212
4022200	●	40	22	200	22		
4022300	●	40	22	300	22		
4827113	●	48	27	113	27	MTB-12175	WPDCD482712
4827200	●	48	27	200	27		
4827300	●	48	27	300	27		WPDCD583214
5832186	●	58	32	186	32		
5832300	●	58	32	300	32	MTB-16260	WPDCD805016
7040186	●	70	40	186	40		
7040300	●	70	40	300	40		
7040500	●	70	40	500	40		
8050204	●	80	50	204	50		
8050300	●	80	50	300	50		
8050500	●	80	50	500	50		

WPDCR (Reduzierstück)

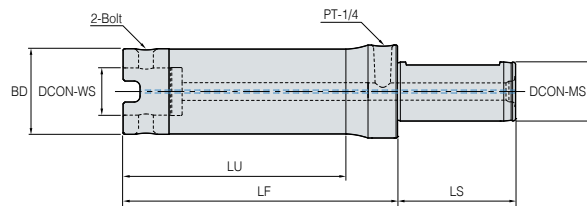


(mm)

Bezeichnung	Lager	DCON-MS	DCON-WS	LF	BD2	BD1	Fixierschraube 	Antriebsring	
								DCON-WS	DCON-MS
1613100	●	16	13	100	32	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD321610
2216100	●	22	16	100	40	32		WPDCD321610	WPDCD402212
2722100	●	27	22	100	48	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD482712
3213100	●	32	13	100	58	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD583214
3216100	●	32	16	100	58	32		WPDCD321610	WPDCD583214
3222100	●	32	22	100	58	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD583214
3227100	●	32	27	100	58	48	MTB-12175	WPDCD482712	WPDCD583214
4032100	●	40	32	100	70	58	MTB-12195	WPDCD583214	WPDCD704014
5013080	●	50	13	80	80	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD805016
5016080	●	50	16	80	80	32		WPDCD321610	WPDCD805016
5022080	●	50	22	80	80	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD805016
5027080	●	50	27	80	80	48	MTB-12175	WPDCD482712	WPDCD805016
5032080	●	50	32	80	80	58	MTB-12195	WPDCD583214	WPDCD805016
5040150	●	50	40	150	80	70	MTB-16260	WPDCD704014	WPDCD805016

WPDCR

WPDCA (Zylinderschaftadapter)



(mm)

Bezeichnung	Lager	DCON-MS	DCON-WS	LF	LU	BD	LS	Fixierschraube	Antriebsring
3213115	●	32	13	115	77	28	70	MTB-08115	WPDCD281310
3213200	●	32	13	200	165	28	70		
3213300	●	32	13	300	265	28	70		
4016125	●	40	16	125	86	32	80		WPDCD321610
4016200	●	40	16	200	161	32	80		
4016300	●	40	16	300	261	32	80		
4022148	●	40	22	148	109	40	80	MTB-10145	WPDCD402212
4022200	●	40	22	200	161	40	80		
4022300	●	40	22	300	261	40	80		
4027168	●	40	27	168	133	48	80	MTB-12175	WPDCD482712
4027300	●	40	27	300	265	48	80		
4032186	●	40	32	186	151	58	80	MTB-12195	WPDCD583214
4032300	●	40	32	300	265	58	80		
5040186	●	50	40	186	151	70	80	MTB-16260	WPDCD704014
5040300	●	50	40	300	265	70	80		
5050184	●	50	50	184	149	80	80		WPDCD805016
5050300	●	50	50	300	265	80	80		

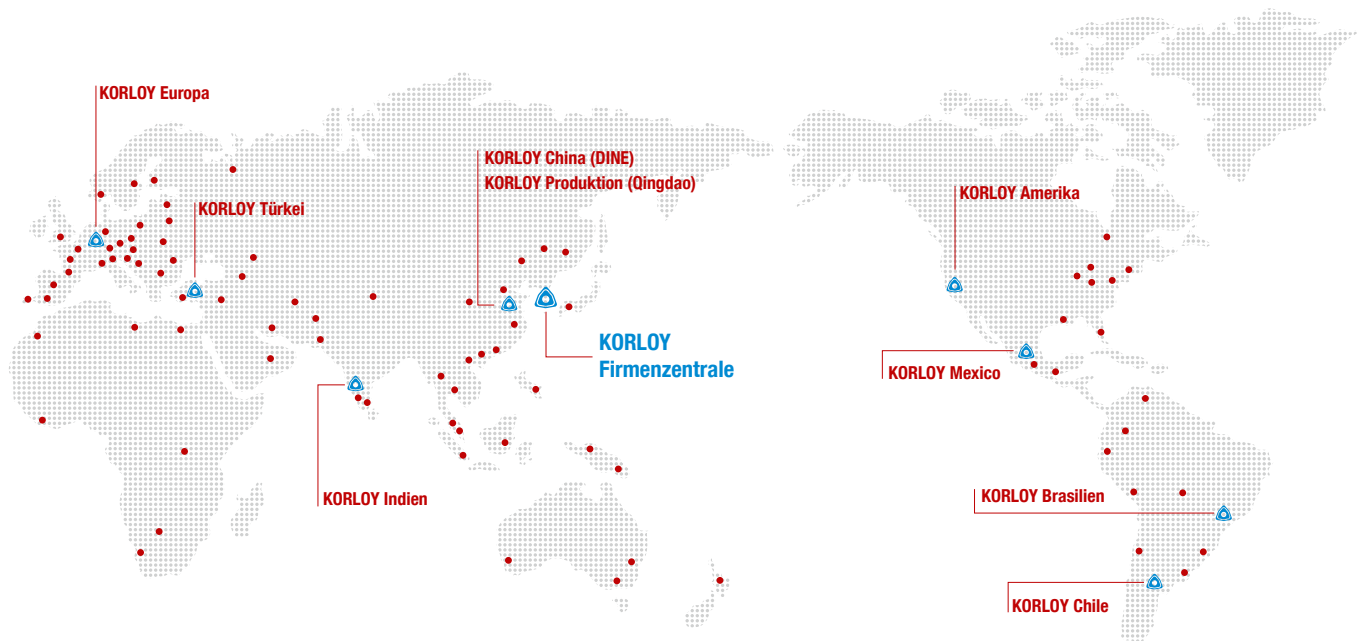
⚠ Für die sichere Zerspanung

- 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



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.