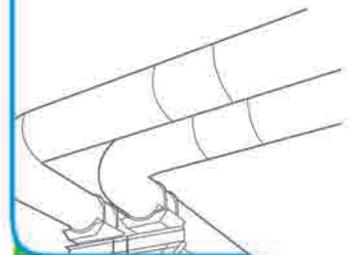
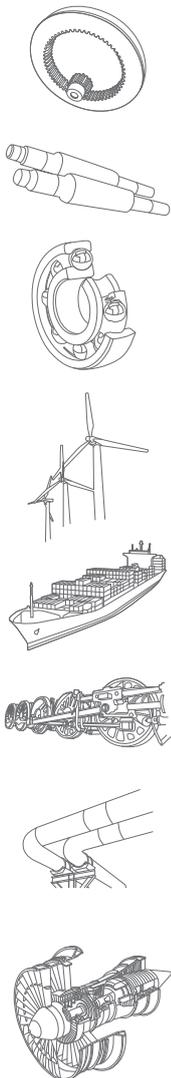
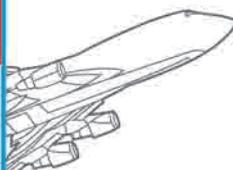


Industrielösungen von KORLOY



WE CREATE YOUR TOMORROW!





Industrielösungen von KORLOY

◦ BEARBEITUNG VON GETRIEBERÄDERN

Getrieberäder sind wesentliche Komponenten für die Maschinenbauindustrie. KORLOY bietet einen breiten Modulbereich (M8 ~ M50) für das Schlichten, die mittlere Bearbeitung und die Schrubbearbeitung von Innen- und Außenverzahnungen. KORLOYs Spezial-Schneidwerkzeuge für die Bearbeitung von Getrieberädern haben sich bei unseren Kunden vielfach bewährt.

◦ WALZENBEARBEITUNG

KORLOY bietet verschiedene Werkzeuge zur Walzenbearbeitung für die unterschiedlichsten Materialien.

Die perfekte Kombination aus einer Beschichtung mit hohem Härtegrad und den einzigartigen Spanbrechern gewährleistet eine hohe Produktivität.

◦ ENERGIEERZEUGUNG

KORLOY produziert Teile für die Energieerzeugung aus Wind, Gas und Atomkraft sowie verschiedene Werkzeuge für schwer zerspanbare Materialien. Hierzu zählt auch insbesondere die Herstellung von Werkzeugen zur Bearbeitung von Flanschen, Wellen und Getrieben für Windkraftanlagen.



◦ SCHIFFBAU

Basierend auf einem fundierten Know-how über Bearbeitungstechnologien für Schiffskomponenten bietet KORLOY eine Vielzahl von Zerspanungswerkzeugen für den Schiffbau; zu den Anwendungsbereichen zählt die hocheffiziente Bearbeitung von Zylinderblöcken, Kurbelwellen, Kolben, Zylinderbuchsen und Schraubengehäusen.

◦ BAHNINDUSTRIE & SCHIENENRÄDER

KORLOY bietet die besten Lösungen zur Bearbeitung von Schienentrennern, Schienenkreuzungen aus Mangan, Schaltgleisen und Schienenrädern.

◦ ROHRINDUSTRIE

Das Produktsortiment von KORLOY umfasst hochqualitative Werkzeuge für die Rohrbearbeitung, wie zum Beispiel Kantenfräser und Schneidwerkzeuge zur Schweißwulstentfernung und zum Plansenken.

◦ LUFT- UND RAUMFAHRTINDUSTRIE

Basierend auf innovativen und hochpräzisen Fertigungstechnologien bietet KORLOY kundenspezifische Bearbeitungswerkzeuge höchster Qualität für Triebwerke, Turbinen, Tragflächen, Rahmen und Fahrwerke.

BEARBEITUNG VON GETRIEBERÄDERN

Empfohlene Schneidstoffsorten

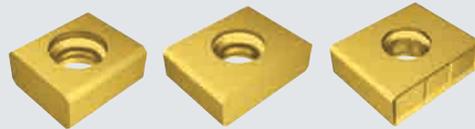
ISO	Anwendungsbereich
P05	<p>Schlichten</p> <p>PC3500</p> <p>Schruppen / Mittlere Bearbeitung</p> <p>Empfehlung PC5300</p>
P10	
P15	
P20	
P25	
P30	
P35	
P40	
P45	



1 Schruffräser

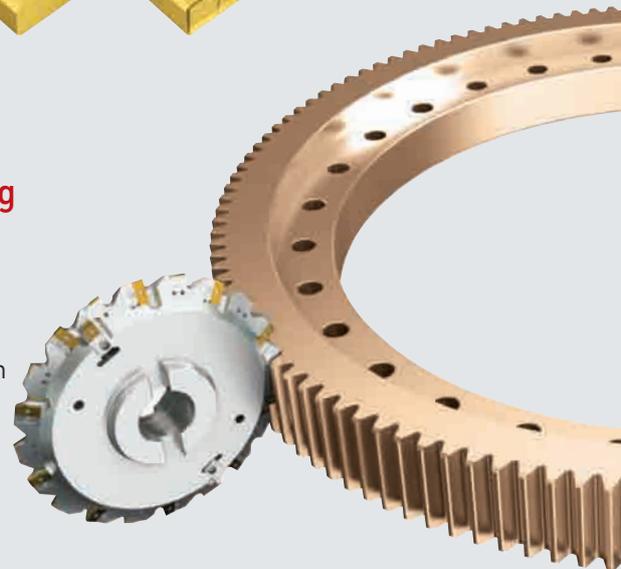
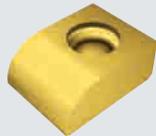
Präziser Hochleistungs-Wendepplattenfräser

- Fräserdurchmesser : 300 mm
- Zähnezahl : 60
- Durch die V-förmige Anordnung der Wendeschneidplatten entstehen nur geringe Scheidlasten; hierdurch können hohe Vorschubgeschwindigkeiten erzielt werden.



2 Fräser zur mittleren Bearbeitung

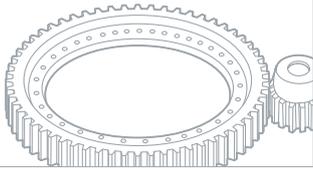
- Fräserdurchmesser : 280 mm
- Zähnezahl : 48
- Zur Herstellung von Evolventenprofilen an außenverzahnten Rädern.
- Die exklusiven KORLOY-Wendepplatten garantieren ein hohe Standzeit und Produktivität.
- Der optimale Radius der Wendepplatten stellt einen idealen Radius an den Zahnfüßen sicher.



3 Schlichtfräser : M20

- Fräserdurchmesser : 400 mm
- Zähnezahl : 20
- Außenverzahnung für Genauigkeitsklasse 4 (KS oder JIS).
- Da die Anfasung Bestandteil des Hauptprozesses ist, wird kein zusätzlicher Arbeitsschritt benötigt.





ANWENDUNGSBEISPIEL

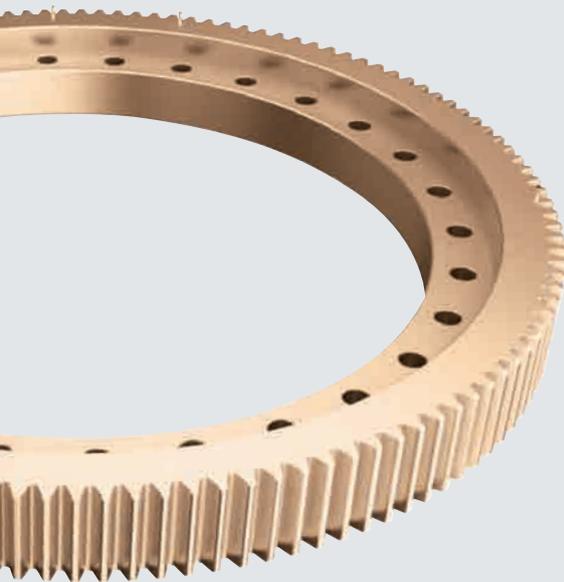
Außenverzahnte Getrieberäder



7 LPD, SPD, NPD

Ökonomische Bohrwerkzeuge mit ausgezeichneter Leistung

- Hochfester Werkzeughalter.
- Geringere Werkzeugkosten durch Verwendung von 4coner-Wendeschneidplatten.
- Gute Spankontrolle und hohe Standzeiten für maximale Produktivität.
- Sorte : PC9530, H01.



6 VH-Spanbrecher

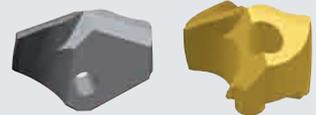
- Gute Spankontrolle für schwierigste Bearbeitung.
- Ausgezeichnete Leistung bei der Flanscbearbeitung.
- Geeignet für kontinuierliche Schnitte.
- SNMM-/CNMM-Ausführung.



5 TPD

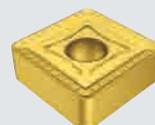
Präziser Hochleistungs-Wendeschneidplattenbohrer

- Hochleistungsfähiger Bohrer für Anwendungen mit hohen Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.
- Der innovative Wendeschneidplattenbohrer ermöglicht präzise Bohrdurchmesser bei ausgezeichneter Oberflächenbeschaffenheit.



4 VT-Spanbrecher

- Stabile Schneidkante für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen.
- Die robuste Ausführung gewährleistet eine hohe Stoßfestigkeit.
- SNMM-/CNMM-Ausführung.

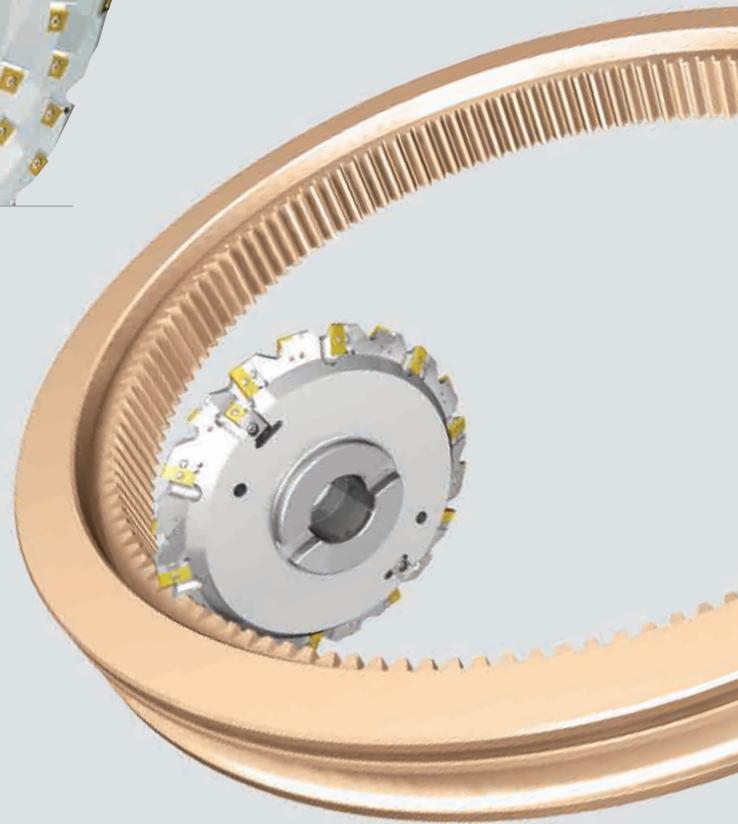


BEARBEITUNG VON GETRIEBERÄDERN



1 Schruppfräser

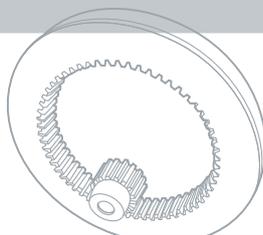
- Fräserdurchmesser : 560 mm
- Zähnezahl : 140
- Durch die „treppenförmige“ Anordnung der Wendschneidplatten kann eine Vielzahl von Zahnmodulen hergestellt werden.



2 Fräser zur mittleren Bearbeitung

- Fräserdurchmesser : 400 mm
- Zähnezahl : 48
- Zur Herstellung von Evolventenprofilen an innenverzahnten Rädern.





ANWENDUNGSBEISPIEL

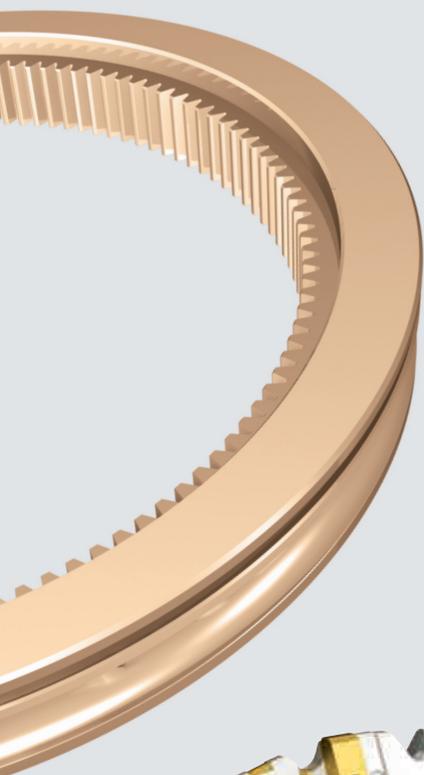
Innenverzahnte Getrieberäder



5 LPD, SPD, NPD

Ökonomische Bohrwerkzeuge mit
ausgezeichneter Leistung

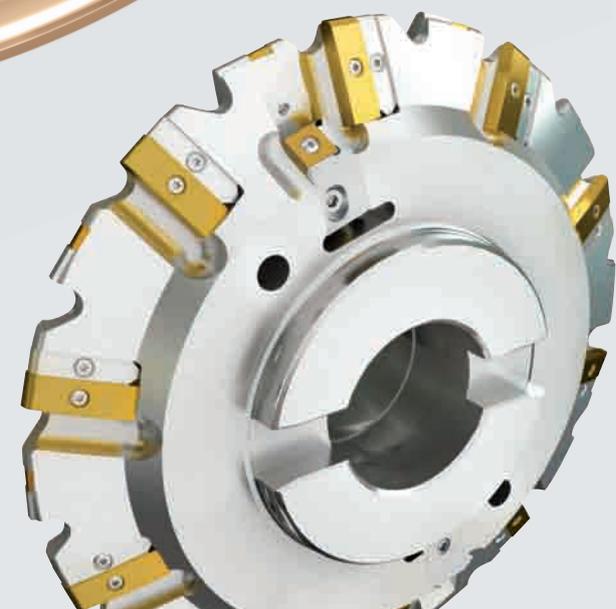
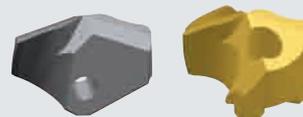
- Hochfester Werkzeughalter.
- Geringere Werkzeugkosten durch Verwendung von 4coner-Wendeschnidplatten.
- Gute Spankontrolle und hohe Standzeiten für maximale Produktivität.
- Sorte : PC5300, H01.



4 TPD

Präziser Hochleistungs-Wendeplattenbohrer

- Hochleistungsfähiger Bohrer für Anwendungen mit hohen Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.
- Der innovative Wendeplattenbohrer ermöglicht präzise Bohrdurchmesser bei ausgezeichneter Oberflächenbeschaffenheit.



3 Schlichtfräser : M20

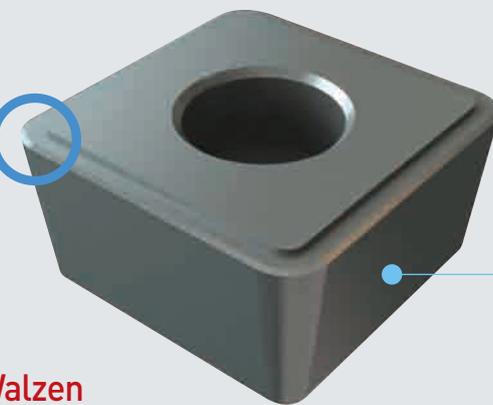
- Fräserdurchmesser : 400 mm
- Zähnezahl : 20
- Außenverzahnung für Genauigkeitsklasse 4 (KS oder JIS).
- Da die Anfasung Bestandteil des Hauptprozesses ist, wird kein zusätzlicher Arbeitsschritt benötigt.



WALZENBEARBEITUNG

Empfohlene Schneidstoffsorten

ISO	Anwendungsbereich
K05	Empfehlung NC6110
K10	
K15	
K20	
K25	
K30	
K35	

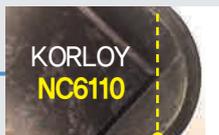


1 Abstechen von Walzen

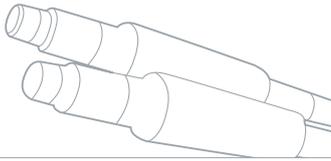
- Einzigartige Schneidplattengeometrie für bessere Spankontrolle selbst bei tiefen Einstichen.
- Extrem harte Beschichtung für eine hervorragende Verschleißfestigkeit.

Anwendungsbeispiel

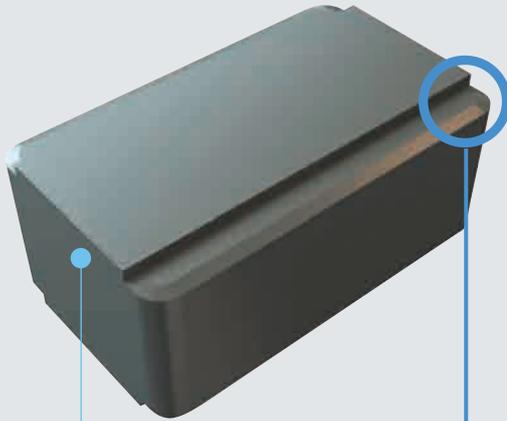
Da der Spanbrecher näher bei der Schneidkante liegt, ist eine bessere Spankontrolle selbst bei tiefen Einstichen gewährleistet.



- Gute Spanabfuhr selbst bei tiefen Einstichen.
- Die extrem harte Beschichtung mit ausgezeichneten Verschleißigenschaften verhindert größere Beschädigungen durch Schneidlasten. (Abbildung zeigt die Beschädigung der Schneidkante beim Konkurrenzprodukt bei gleicher Zeit und unter gleichen Bedingungen)



ANWENDUNGSBEISPIEL

Drehen/Formdrehen/Abstechen

Zum Schruppen und zur mittleren Bearbeitung beim Außendrehen

2 Außendrehen von Walzen

- Die Kombination aus einer extrem harten Beschichtung (NC6110) und dem Spanbrecher gewährleistet längere Standzeiten und eine optimale Spankontrolle.
- Passend zum Material des Werkstücks und den Schnittbedingungen sind verschiedene Schneidkantenausführungen erhältlich.

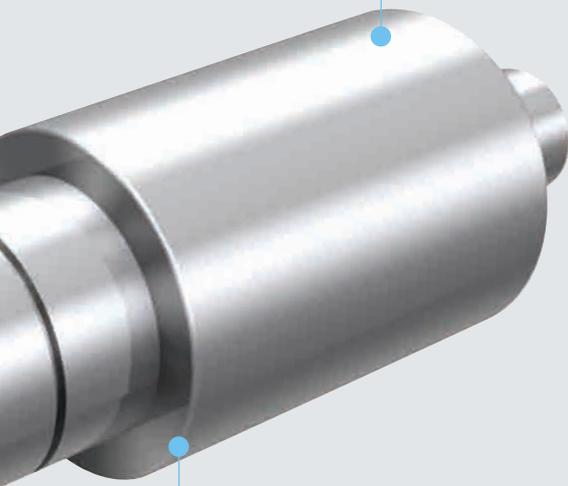
Anwendungsbeispiel

Die Kombination aus einer extrem harten Beschichtung (NC6110) und dem Spanbrecher bietet bessere Leistungsmerkmale.

KORLOY NC6110
LNJ6577C-CH20

Konkurrenz-
produkt

- Der Spanbrecher ist breit genug, um einen Kolkverschleiß zu verhindern.
- Die von Beginn an bessere Spankontrolle in Verbindung mit der extrem harten Beschichtung bietet dreimal längere Standzeiten als bei konventionellen Werkzeugen (insbesondere beim Schlichten).



Zum Formdrehen und Bearbeiten von Anschlussflächen

**3 Formdrehen und Einstechen von Walzen**

- Der spezielle Spanbrecher ist für eine optimale Spanbildung konzipiert (technische Breite und Tiefe des Spanbrechers).
- Die Härtebehandlung der Schneidkante verhindert einen unerwarteten Bruch der Wendeplatte.
- CDH53-CH20, Typ 30.

WALZENERZEUGUNG

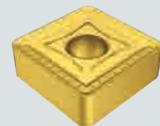
Empfohlene Schneidstoffsorten

ISO	Anwendungsbereich
P05	
P10	NC3010
P15	
P20	Empfehlung CX269
P25	NC500H
P30	
P35	NC5330
P40	



1 VT-Spanbrecher

- Stabile Schneidkante für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen.
- Die robuste Ausführung gewährleistet eine hohe Stoßfestigkeit.
- SNMM-/CNMM-Ausführung.



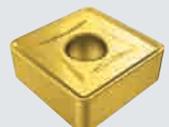
2 TM (Gewindefräsen)

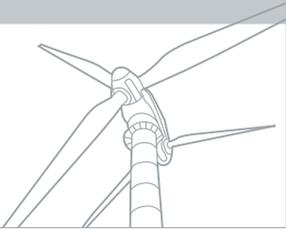
- Werkzeuge mit Wendeschneidplatten zum Gewindefräsen; vielfältige Werkzeughalter (Standard, lang, Steilkegel) und Wendeplatten.
- Schraubendurchmesser : 9 – 46 mm.



3 VH-Spanbrecher

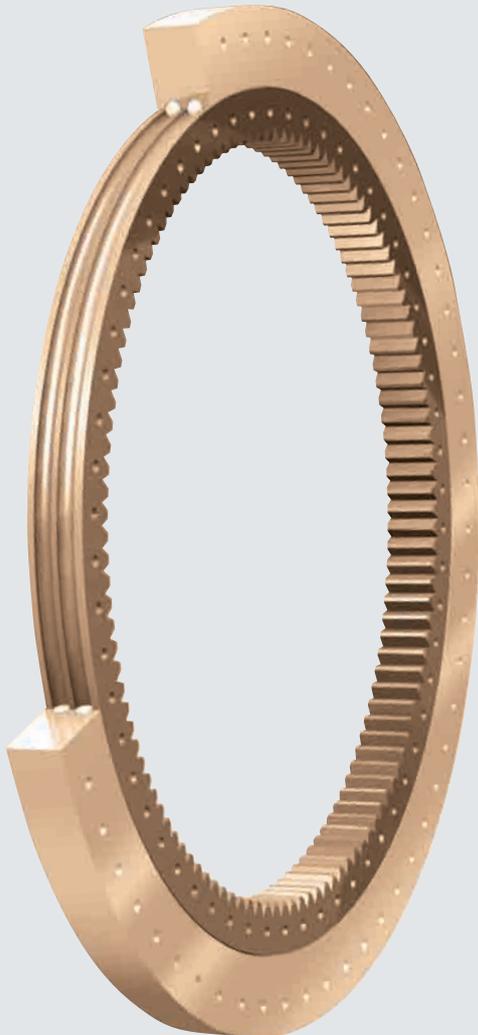
- Gute Spankontrolle bei schwerster Belastung.
- Ausgezeichnete Leistung bei der Flanscbearbeitung.
- Geeignet für durchgehende Schnitte.
- SNMM-/CNMM-Ausführung.





ANWENDUNGSBEISPIEL

Welle einer Windkraftanlage/Turmflansch



6 Typ RCMX

- Qualitativ hochwertige Bearbeitung.
- Die hohe Steifigkeit der Wendeschneidplatte gewährleistet eine optimale Oberflächenbeschaffenheit und lange Standzeit.
- Typ RCMX.



5 VZD (Vulcan-Bohrer)

- Extrem steifer Schaft für hohe Vorschübe und eine hochpräzise Bearbeitung.
- Bessere Spanabfuhr durch optimierten Spanbrecher.
- Geeignet zum Bohren unter schwierigen Bedingungen.

4 LPD, SPD, NPD

Wirtschaftliche Bohrwerkzeuge mit ausgezeichnete Leistung

- Hochfester Werkzeughalter.
- Geringere Werkzeugkosten durch Verwendung von 4coner- Wendeschneidplatten.
- Gute Spankontrolle und hohe Standzeiten für maximale Produktivität.
- Sorte : PC5300, H01.

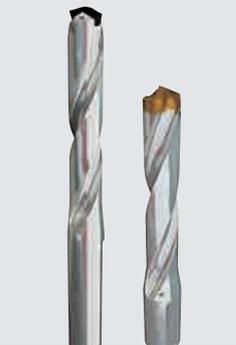


Empfohlene Schneidstoffsorten

ISO	Anwendungsbereich
P05	
P10	
P15	
P20	Empfehlung PC3500
P25	
P30	
P35	
P40	
P45	



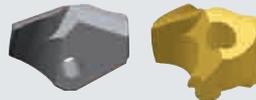
ISO	Anwendungsbereich
K05	
K10	Empfehlung PC6510
K15	
K20	
K25	
K30	
K35	



2 TPD

Präziser Hochleistungs-Wendepplattenbohrer

- Hochleistungsfähiger Bohrer für Anwendungen mit hohen Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.
- Der innovative Wendepplattenbohrer ermöglicht präzise Bohrdurchmesser und ausgezeichnete Oberflächen.



3 LPD, SPD, NPD

Wirtschaftliche Bohrwerkzeuge mit ausgezeichneter Leistung

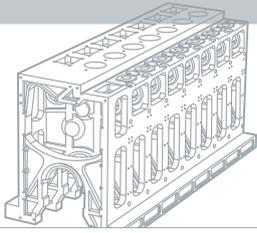
- Hochfester Werkzeughalter.
- Geringere Werkzeugkosten durch Verwendung von 4coner-Wendeschneidplatten.
- Gute Spankontrolle und hohe Standzeiten für maximale Produktivität.
- Sorte : PC5300, H01.



1 Schruppfräser für Zylinderblock

- Fräserdurchmesser : 200 mm
- Passende Wendeschneidplatte : SNCF1507ANN-MF
- Wirtschaftliches Konzept : Wendeschneidplatte mit acht nutzbaren Kanten, geeignet für hohe Vorschübe.
- Das exklusive Klemmsystem von KORLOY ermöglicht einen schnellen Schneidplattenwechsel.





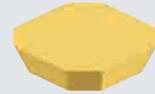
ANWENDUNGSBEISPIEL

Motorblock



8 Schruppfräser mit großem Spanwinkel zur Bearbeitung von Zylinderblöcken

- Fräserdurchmesser : 250 mm
- Passende Wendeschneidplatte : SECN2606AFN
- Der Schruppfräser mit großem Spanwinkel ist für die Bearbeitung von instabilen Werkstücken geeignet.



7 Einstellbarer Fräser zur mittleren Bearbeitung

- Fräserdurchmesser : 250 mm
- Passende Wendeschneidplatte : YCE434-01
- Der Fräser mit einstellbarer Schneidkantenhöhe bietet eine ausgezeichnete Oberflächengüte.



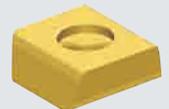
6 Fräser zur Bearbeitung des Lagerdeckelsitzes von Zylinderblöcken

- Fräserdurchmesser : 250 mm
- Passende Wendeschneidplatte : RDKT2006M0
- Die Wendeschneidplatten sind entsprechend den gewünschten Radien des Werkstücks in mehreren Größen erhältlich.
- Eine hocheffiziente Bearbeitung ist durch die hohe Steifigkeit der Wendeschneidplatten gewährleistet.



5 Fräser zur Herstellung von Nockenwellenbohrungen in Zylinderblöcken (Fräskörper aus Aluminium)

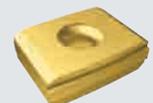
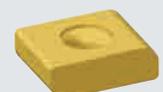
- Fräserdurchmesser : 270 mm
- Passende Wendeschneidplatte : LNE434/SDKX1506
- Fräskörper aus leichtem Aluminium, einfachste Handhabung für hochpräzises Bohren.



4 Mehrzweckfräser (mittlere Bearbeitung, Schruppen) für Zylinderblöcke

Wirtschaftliche Bohrowerkzeuge mit ausgezeichneter Leistung

- Fräserdurchmesser : 200 mm
- Passende Wendeschneidplatte : SNCF1507ANN-MF
- Wirtschaftliches Konzept : Wendeschneidplatte mit acht nutzbaren Kanten, geeignet für hohe Vorschübe.
- Das exklusive Klemmsystem von KORLOY ermöglicht einen schnellen Schneidplattenwechsel.

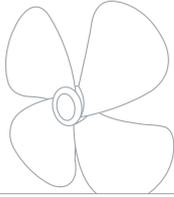




1 Exklusiver Anschraubfräser mit Innendornen von KORLOY

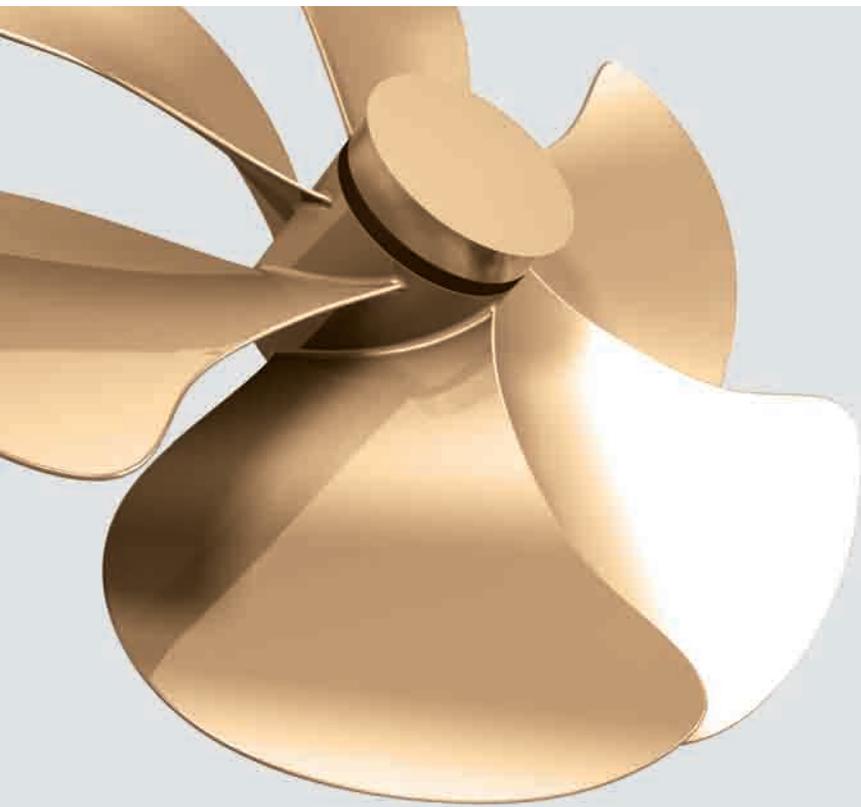
- Fräserdurchmesser : Mehr als 2000 mm
- Gewicht : 1,5 Tonnen
- Dornfräser für die Kurbelwelle von Schiffsmotoren mittlerer Größe.
- Das von KORLOY entwickelte segmentierte Montagesystem gewährleistet eine einfache Handhabung und bietet hervorragende Schnittleistungen in Kombination mit einer guten Spanbildung.





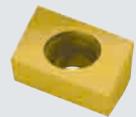
ANWENDUNGSBEISPIEL

Kurbelwelle/Schiffsschraube



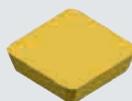
3 Werkzeug zur Bearbeitung der Umfangsseite von Schiffsschrauben

- Fräserdurchmesser : 150 mm
- Passende Wendschneidplatte : CDEW170708R
- Mit positivem Freiwinkel für einen sauberen Schnitt ohne Rattermarken.



2 Werkzeug zur Bearbeitung der Stirnseite von Schiffsschrauben

- Fräserdurchmesser : 250 mm
- Passende Wendschneidplatte: SECN1904EER
- Die Wendschneidplatten sind doppelreihig angeordnet und ermöglichen so eine große Schnitttiefe.



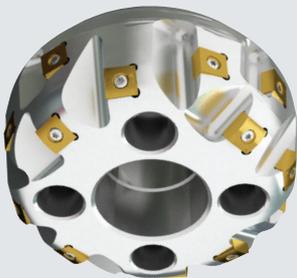
BAHNINDUSTRIE & SCHIENENRÄDER

Empfohlene Schneidstoffsorten

ISO	Anwendungsbereich
P05	
P10	
P15	
P20	
P25	
P30	
P35	
P40	
P45	

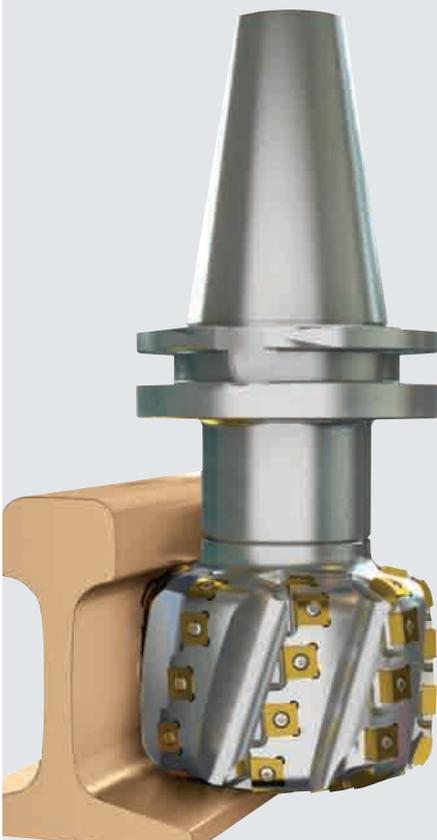
Empfehlung
PC3500

NCM335



1 Profilfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite

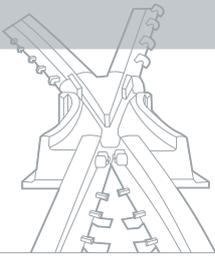
- Fräserdurchmesser : 160 mm
- Zähnezahl : 16
- Der Fräser ermöglicht eine präzise Profilierung der Schiene.



2 Fräser zur Bearbeitung der Verbindungsflächen von Schientrennern

- Fräserdurchmesser : 160 mm
- Zähnezahl : 54
- Auf Anfrage auch in kundenspezifischen Sonderausführungen erhältlich.



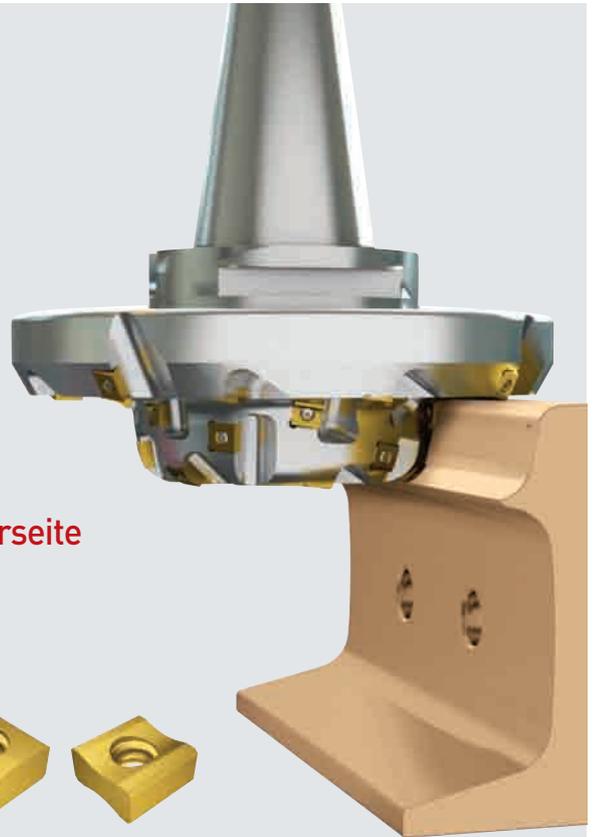


ANWENDUNGSBEISPIEL Trenner/Kreuzungen



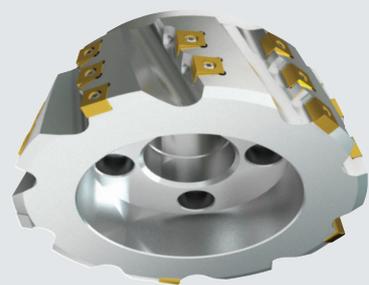
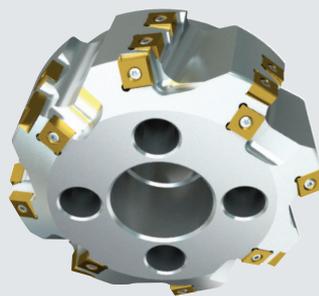
3 Profilfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite

- Fräserdurchmesser : 160 mm
- Zähnezahl : 16
- Der Fräser ermöglicht eine präzise Profilierung der Schiene.



4 Kegelfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite

- Fräserdurchmesser : 200 mm
- Zähnezahl : 24
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch Wendeschneidplatten mit acht nutzbaren Kanten.
- Auf Anfrage auch in kunden-spezifischen Sonderausführungen erhältlich.



5 Umgangsfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite

- Fräserdurchmesser : 240 mm
- Zähnezahl : 25



BAHNINDUSTRIE & SCHIENENRÄDER

Empfohlene Schneidstoffsorten

ISO	Anwendungsbereich
P05	
P10	NC3010
P15	
P20	Empfehlung CX269
P25	NC500H
P30	
P35	NC5330
P40	



1 RCMX-Wendeschneidplatte für Schienenräder

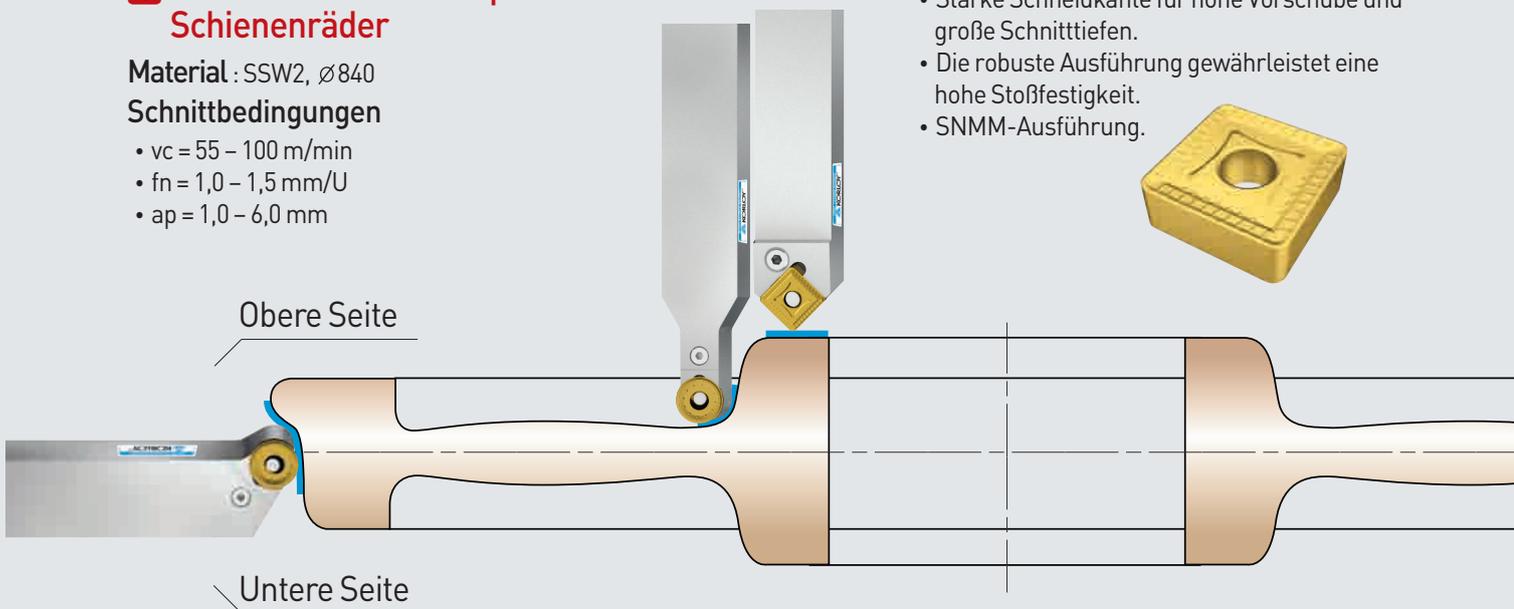
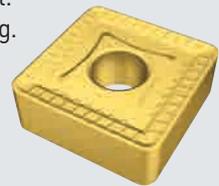
Material : SSW2, \varnothing 840

Schnittbedingungen

- $vc = 55 - 100$ m/min
- $fn = 1,0 - 1,5$ mm/U
- $ap = 1,0 - 6,0$ mm

VT-Spanbrecher

- Starke Schneidkante für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen.
- Die robuste Ausführung gewährleistet eine hohe Stoßfestigkeit.
- SNMM-Ausführung.



Spanbrecher SL

- Flexibel einsetzbarer Spanbrecher für viele Anwendungsbereiche.
- Gute Spankontrolle und hohe Standzeiten.



Spanbrecher B

- Flexibel einsetzbare Wendeschneidplatte zum Schruppen mit starker Schneidkante für hohe Standzeiten.



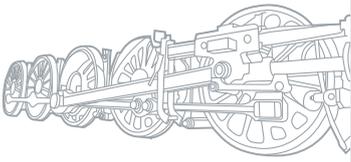
Spanbrecher SB

- Bessere Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen.

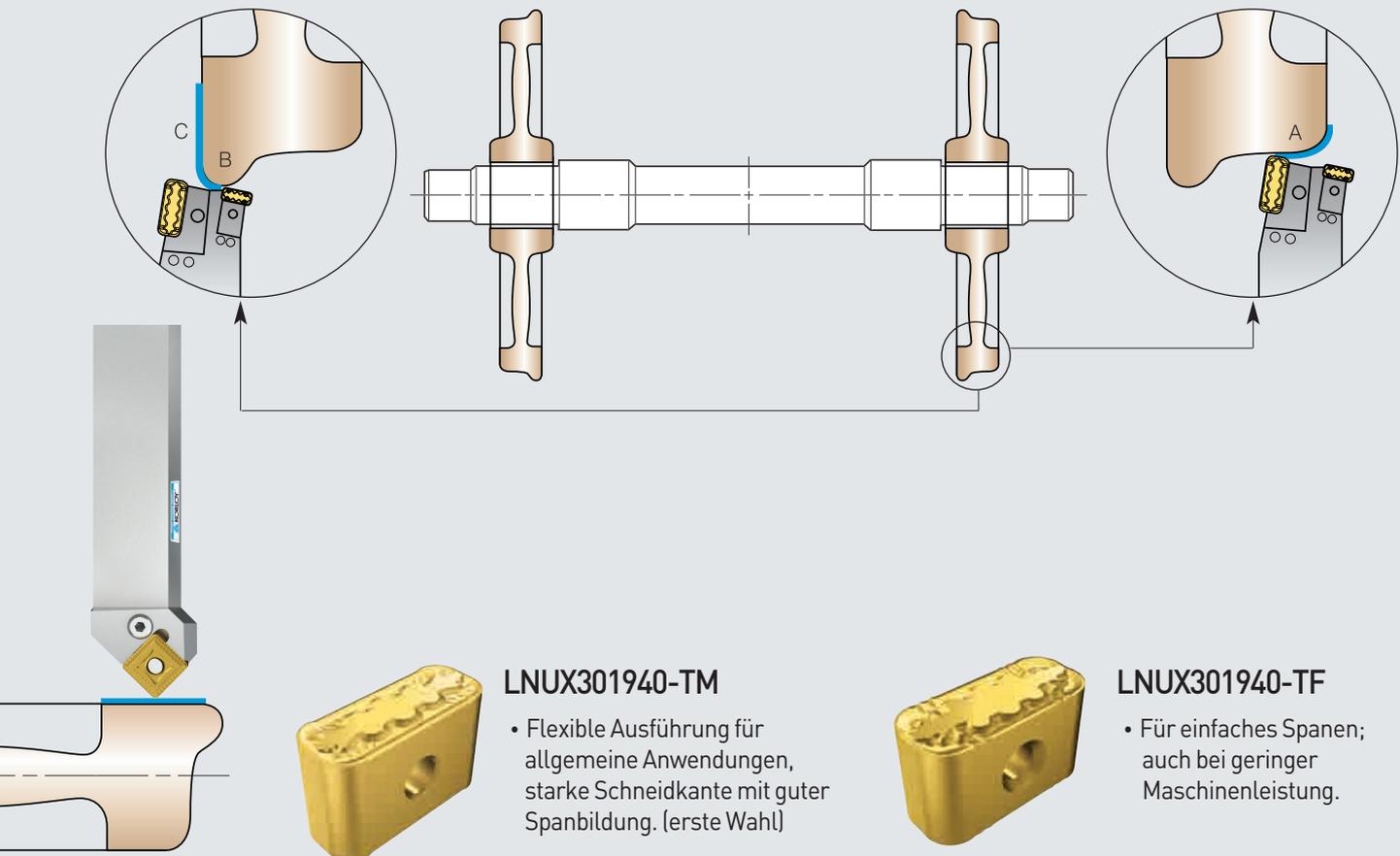


Spanbrecher TM

- Spanbrecher zur mittleren Bearbeitung; gute Oberflächengüte in Verbindung mit überragender Verschleißfestigkeit.



ANWENDUNGSBEISPIEL Schienenrad



LNUX301940-TM

- Flexible Ausführung für allgemeine Anwendungen, starke Schneidkante mit guter Spanbildung. (erste Wahl)



LNUX301940-TF

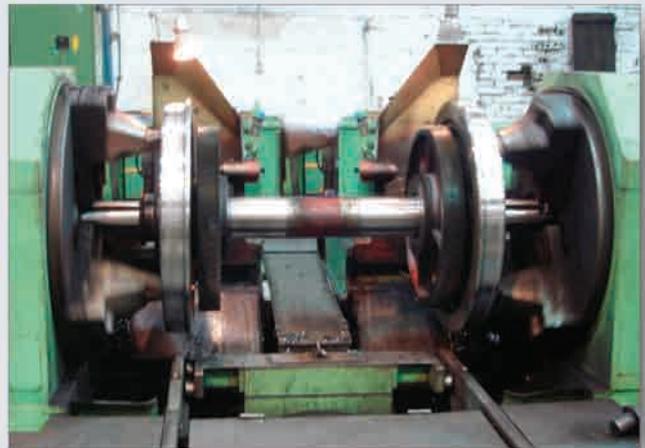
- Für einfaches Spanen; auch bei geringer Maschinenleistung.

2 LNUX-Wendeschneidplatte für Schienenräder

Material: SSW2, $\varnothing 920 - 1000$

Schnittbedingungen

- $vc = 78 \text{ m/min}$
- $fn = 1,0 \text{ mm/U}$
- $ap = 3 - 4 \text{ mm}$



Empfohlene Schneidstoffsorten

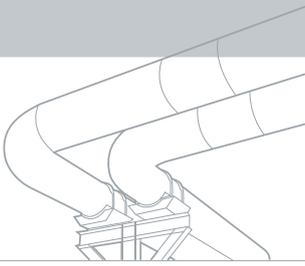
ISO	Anwendungsbereich
P05	
P10	
P15	Empfehlung NCM325
P20	
P25	PC5300
P30	
P35	
P40	
P45	



1 X-förmige Bearbeitung

- Bearbeitungswerkzeug zur beidseitigen Anfasung der Stirnseite von Stahlplatten als Schweißnahtvorbereitung.
- Das Keilspannpratzen-System gewährleistet eine lange Haltbarkeit des Schneidwerkzeugs und bietet eine hohe Klemmkraft.





ANWENDUNGSBEISPIEL

Kantenfräsen

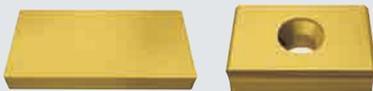
4 Y-förmige Bearbeitung

- Bearbeitungswerkzeug zur beidseitigen Anfasung der Stirnseite von Stahlplatten als Schweißnahtvorbereitung.
- Die breite Spantasche am Schneidwerkzeug gewährleistet eine lange Haltbarkeit, da der Kontakt zwischen Spänen und Fräskörper auf ein Minimum reduziert wird.



2 I-förmige Bearbeitung

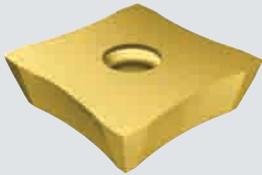
- Fräser zur 90°-Bearbeitung der Stirnseite von Stahlplatten als Schweißnahtvorbereitung.
- Entsprechend den Schnittbedingungen sind Wendeschneidplatten in unterschiedlichen Ausführungen (mit oder ohne Spanbrecher) erhältlich.



3 Sonderbearbeitung

- Auf Kundenanfrage sind auch Fräser in Sonderausführungen erhältlich.





1 Schneidplatte zur Schweißwulstentfernung: Außen

- Werkzeug zur Entfernung der Schweißwulst an der Außenseite von Rohren.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch Verwendung quadratischer Wendeschneidplatten mit vier Schneidkanten.
- Sorte : NC3030 (P30).



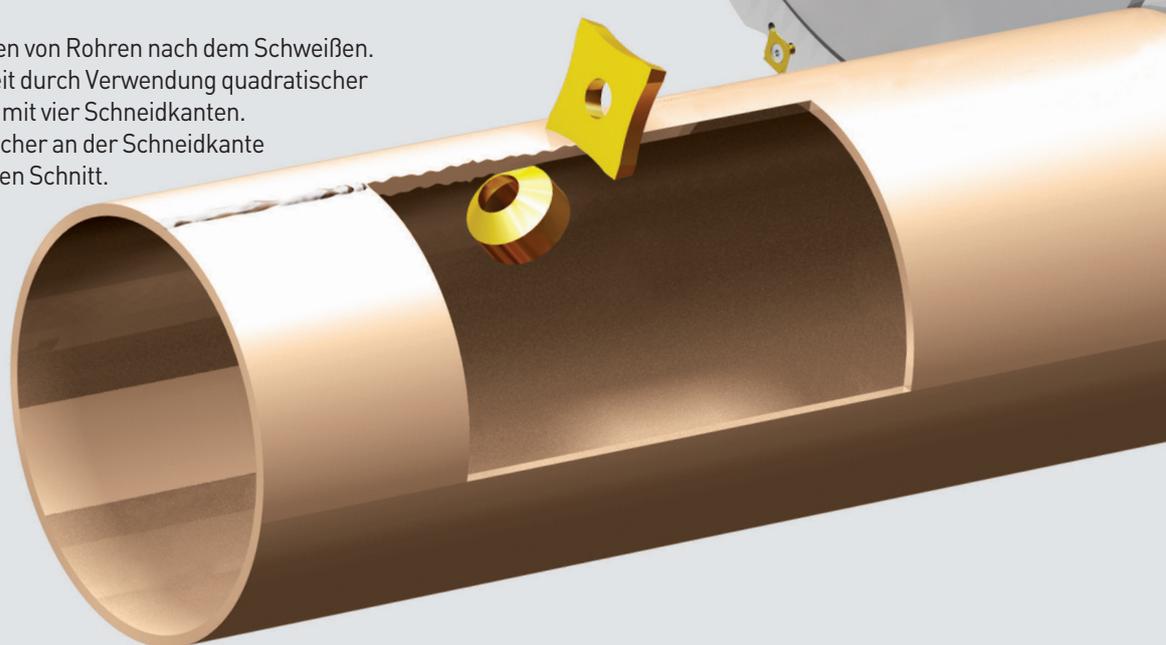
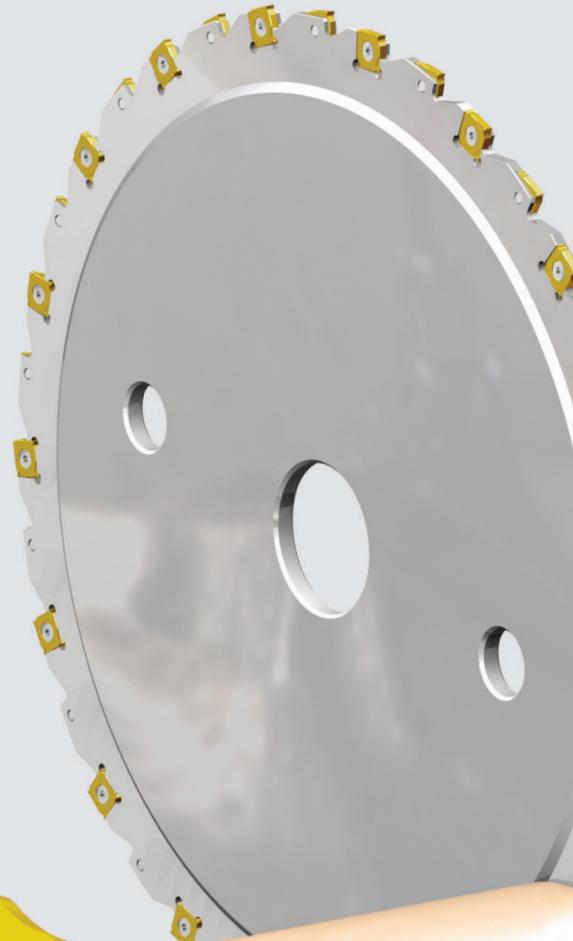
3 Schlitzfräser

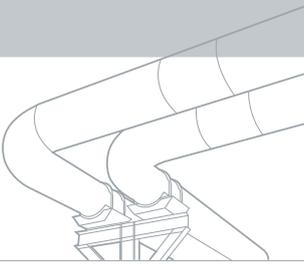
- Werkzeug zum Trennen von Rohren nach dem Schweißen.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch Verwendung quadratischer Wendeschneidplatten mit vier Schneidkanten.
- Der spezielle Spanbrecher an der Schneidkante ermöglicht einen glatten Schnitt.
- Sorte : NCM325.



2 Schneidplatte zur Schweißwulstentfernung: Innen

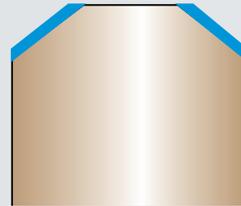
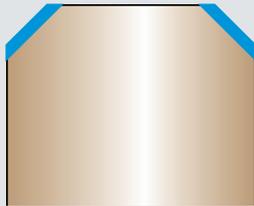
- Werkzeug zur Entfernung der Schweißwulst an Innenseite von Rohren.
- Sorte : CX1222 (P40).





ANWENDUNGSBEISPIEL

Schweißwulstentfernung/Abstechen/Anfasen



4 Anfaswerkzeug

- Anfaswerkzeug zur Bearbeitung der abgestochenen Rohrenden.
- Auf Anfrage ist das Werkzeug mit verschiedenen Anfaswinkeln erhältlich.
- Wirtschaftliches Konzept : Dreieckige und quadratische Wendschneidplatten mit sechs bzw. acht Schneidkanten.
- Sorte : NCM325, PC5300.



LUFT- & RAUMFAHRTINDUSTRIE

Empfohlene Schneidstoffsorten

ISO	Anwendungsbereich
S05	Empfehlung PC8110
S10	
S15	
S20	
S25	
S30	PC5300



ISO	Anwendungsbereich
M05	PC8110
M10	
M15	NC9025
M20	
M25	
M30	PC5300
M35	
M40	



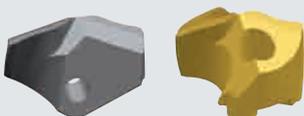
ISO	Anwendungsbereich
N05	H01
N10	
N15	



1 TPD

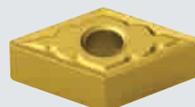
Präziser Hochleistungs-Wendeplattenbohrer

- Hochleistungsbohrer für Anwendungen mit hohen Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.
- Der innovative Wendeplattenbohrer ermöglicht präzise Bohrdurchmesser und ausgezeichnete Oberflächen.



2 ISO Drehwerkzeughalter

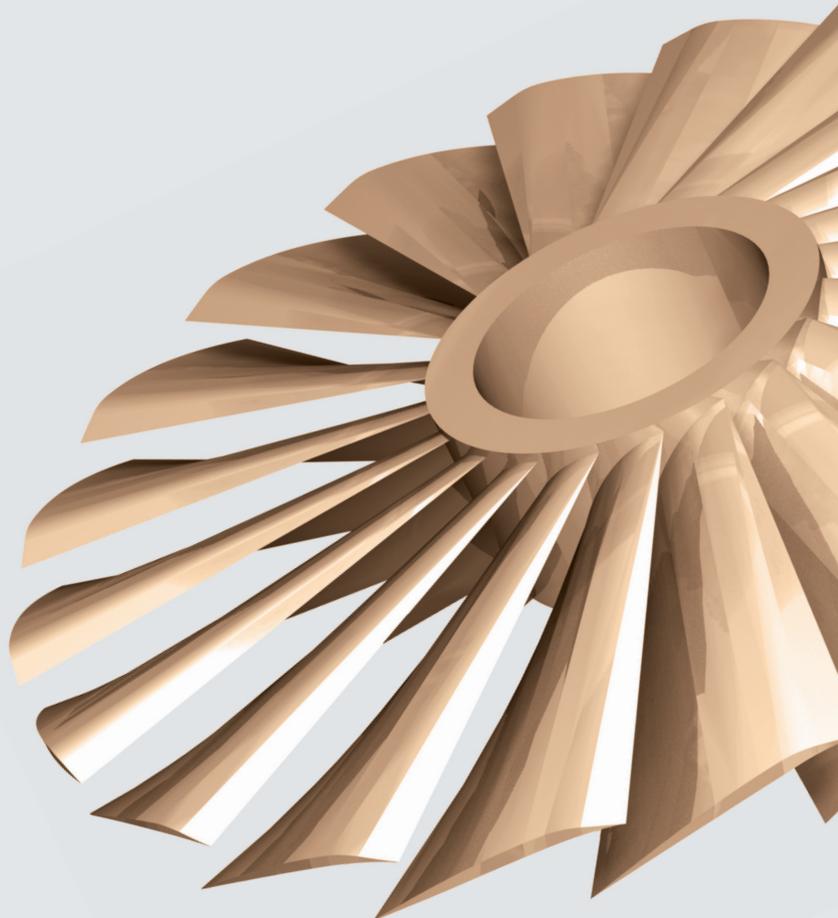
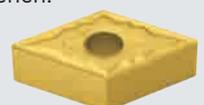
- Um die Anforderungen verschiedenster Drehanwendungen zu erfüllen, sind kundenspezifische Halter ebenso erhältlich wie Drehwerkzeughalter in ISO-Standardausführung.

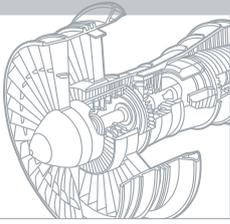


3 Bohrstange

Zum Innendrehen

- Bohrstange in ISO-Standardausführung zum Innendrehen.





ANWENDUNGSBEISPIEL Motor/Turbine



8 Rich Mill

- Als neues Konzept für Fräsanwendungen bietet die Rich Mill-Serie bessere Werkzeugstandzeiten und längere Nutzzeiten der Schneidkante. Hierfür kommen innovative doppelseitige Wendeschneidplatten mit einer einzigartigen Geometrie zum Einsatz.



7 MSD

Multifunktionaler Wendeschneidplatten-Schaftfräser

- Die extrem harte Schneidstoffsorte gewährleistet lange Standzeiten.
- Schnelle und einfache Klemmbefestigung der Wendeschneidplatte durch eine einzige Schraube.
- Hervorragende Oberflächengüte beim Schlichten dank minimaler Toleranzen.



6 Laser Mill

Multifunktionaler Wendeschneidplatten-Schaftfräser

- Die extrem harte Schneidstoffsorte gewährleistet lange Standzeiten.
- Schnelle und einfache Klemmbefestigung der Wendeschneidplatte durch eine einzige Schraube.
- Hervorragende Oberflächengüte beim Schlichten dank minimaler Toleranzen.



5 H-MAX

Massiver Schaftfräser für harte Materialien

- Das Hartmetall in Ultra-Feinstkorn-Qualität verleiht der Schneidkante eine hohe Festigkeit und verhindert das Abplatzen.
- Die innovative PVD-Beschichtung mit hohem Härtegrad und Oxidationsschutz gewährleistet lange Standzeiten bei der Bearbeitung von schwer zerspanbaren, sehr harten Materialien.



4 I-MAX

Massiver Schaftfräser für schwer zerspanbare Materialien (IFSE3000)

- Der große Spanwinkel mit drallgenuteter Spannute bietet eine hervorragende Spanabfuhr.
- Die speziell konzipierte Schneidkante verhindert eine Verfestigung des Werkstücks.
- Beste Qualität bei der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien.



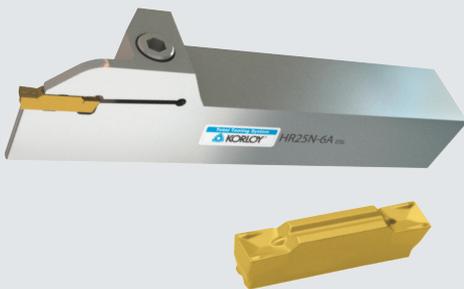
LUFT- & RAUMFAHRTINDUSTRIE



1 HRMDouble

Hocheffizientes und kosteneffektives Werkzeug durch doppelseitige Wendeschneidplatte

- Wirtschaftliches Werkzeug durch Verwendung doppelseitiger Wendeschneidplatten mit sechs Schneidkanten.
- Für eine reibungslose Bearbeitung weisen die Schneidplatten einen großen Spanwinkel und damit eine extrem scharfe Schneidkante auf.



2 MGT

Einstecken, Drehen, Profildrehen und Abstechen

- Das multifunktionale Abstechwerkzeug mit seinem innovativen Spanbrecher ist für eine Vielzahl von Bearbeitungsanwendungen geeignet.



3 Pro-X Mill

Hochgeschwindigkeits-Fräswerkzeug aus Aluminium

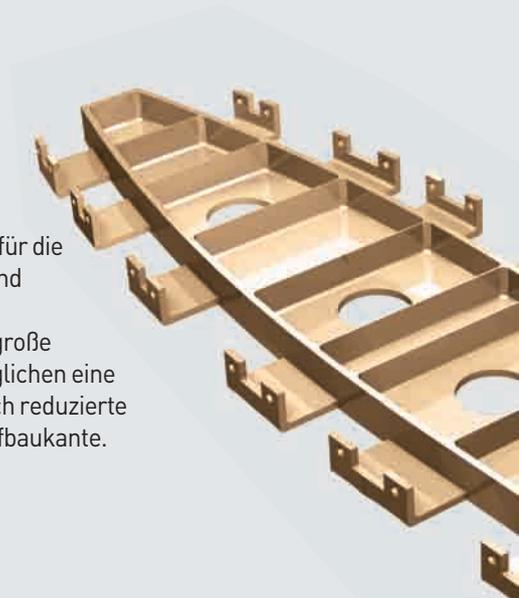
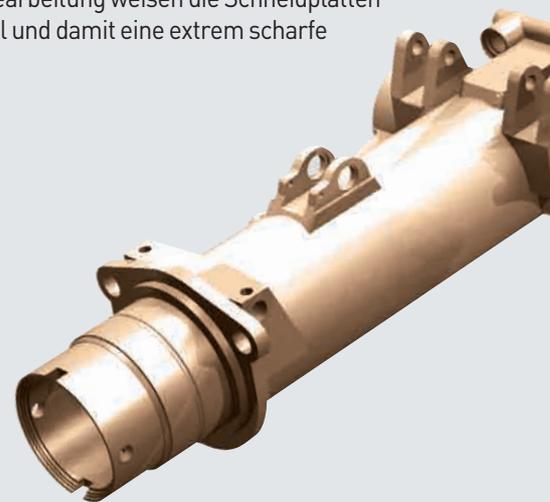
- Das einzigartige Befestigungssystem für die Schneidplatten garantiert eine feste und sichere Klemmung.
- Die spiegelglatte Oberfläche und der große Spanwinkel der Schneidplatten ermöglichen eine ausgezeichnete Oberflächengüte durch reduzierte Schneidlast und Vermeidung einer Aufbaukante.
- Schneidstoffsorte: H01.

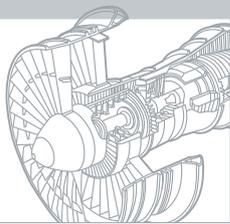


4 SSEA

Massiver Schaftfräser aus Hartmetall zur Bearbeitung von Aluminium

- Die innovative Geometrie des Schaftfräasers trägt zur Vermeidung einer Aufbauschneide bei.
- Überragende Oberflächengüte.
- Auch als Schaftfräser mit DLC-Beschichtung erhältlich.





ANWENDUNGSBEISPIEL

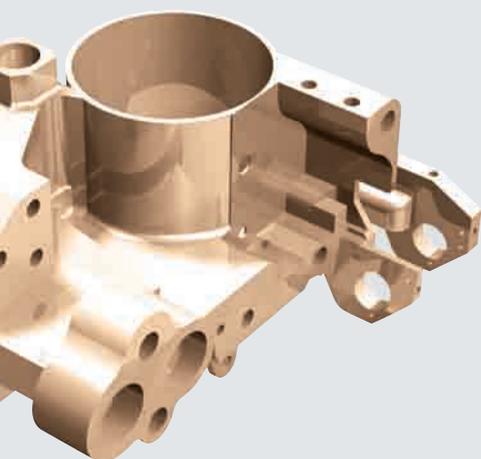
Fahrwerk/Tragfläche & Rahmen/Zubehör



8 LPD, SPD, NPD

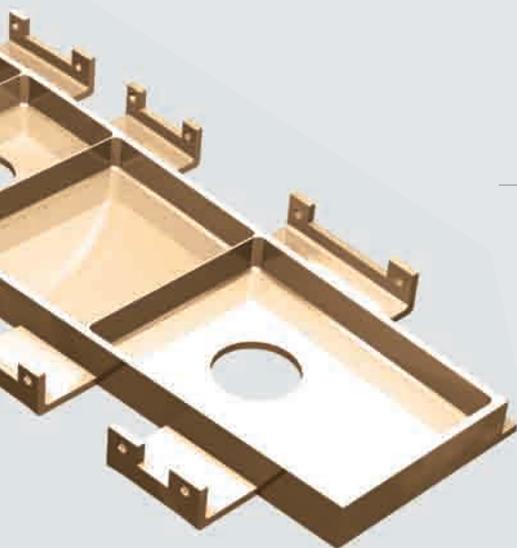
Wirtschaftliche Bohrwerkzeuge mit ausgezeichnete Leistung

- Hochfester Werkzeughalter.
- Geringere Werkzeugkosten durch Verwendung von 4coner-Wendeschneidplatten.
- Gute Spankontrolle und hohe Standzeiten für maximale Produktivität.
- Sorte : PC5300, H01.



7 MLD

- Direktbohren ohne zusätzliche Betriebsschritte (Stufenbohren) bis mehr als 20 x D.
- Die breitere Spannutt bietet zusammen mit dem Drall eine effektive Spanabfuhr.
- Die hohe Steifigkeit des Schaftes gewährleistet ein reibungsloses Arbeiten ohne Verbiegen des Bohrers.



6 Alpha Mill

Multifunktionales Fräswerkzeug

- Geeignet für eine Vielzahl von Fräsanwendungen durch ein breites Sortiment an Fräskronen und Wendeschneidplatten.
- Die dreidimensionale Ausführung des Spanbrechers ermöglicht glatte Schnitte.
- Schneidstoffsorte: PC3500.



5 Hartgelötete Schafffräser

- Dank des speziell entwickelten großen Spiralwinkels (40) für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung geeignet.
- Starke Schneidleistung und hohe Wärmebeständigkeit.
- Hartmetalle mit hohem Härtegrad für lange Standzeiten.
- Gute Wirtschaftlichkeit, da hartgelötete Hartmetalle zwei bis drei Mal nachgeschliffen werden können.

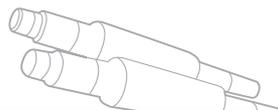
Industrielösungen

Inhaltsverzeichnis nach Branchen



BEARBEITUNG VON GETRIEBERÄDERN

Schrupfräser	04 06
Fräser zur mittleren Bearbeitung	04 06
Schlichtfräser: M20	04 07
LPD, SPD, NPD	05 07
VT-Spanbrecher	05
TPD	05 07
VH-Spanbrecher	05



WALZENBEARBEITUNG

Abstechen von Walzen	08
Außerdrehen von Walzen	09
Formdrehen und Einstecken v. Walzen	09



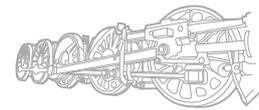
ENERGIEERZEUGUNG

VT-Spanbrecher	10
TM (Gewindfräsen)	10
VH-Spanbrecher	10
LPD, SPD, NPD	11
VZD (Vulcan-Bohrer)	11
Typ RCMX	11



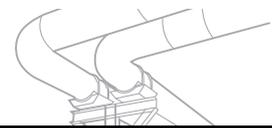
SCHIFFBAU

Schrupfräser für Zylinderblock	12
TPD	12
LPD, SPD, NPD	12
Mehrzweckfräser f. Zylinderblock	13
Fräser zur Herstellung von Nockenwellenbohrungen in Zylinderblöcken	13
Fräser zur Bearbeitung des Lagerdeckelsitzes von Zylinderblöcken	13
Einstellbarer Fräser zur mittleren Bearbeitung	13
Schrupfräser mit großem Spanwinkel zur Bearbeitung von Zylinderblöcken	13
Exklusiver Anschraubfräser mit Innendornen von KORLOY	14
Werkzeug zur Bearbeitung der Stirnseite von Schiffsschrauben	15
Werkzeug zur Bearbeitung der Umfangsseite von Schiffsschrauben	15



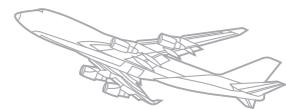
BAHNINDUSTRIE & SCHIENENRÄDER

Profilfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite	16
Fräser zur Bearbeitung der Verbindungsflächen von Schientrennern	16
Profilfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite	17
Kegelfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite	17
Umgangfräser zur Bearbeitung der Schienenoberseite	17
RCMX-Wendeschneidplatte für Schienenräder	18
LNIX-Wendeschneidplatte für Schienenräder	19



ROHRINDUSTRIE

X-förmige Bearbeitung	20
Y-förmige Bearbeitung	21
I-förmige Bearbeitung	21
Sonderbearbeitung	21
Schlitzfräser	22
Schneidplatte zur Schweißwulstentfernung: Außen	22
Schneidplatte zur Schweißwulstentfernung: Innen	22
Anfaswerkzeug	23



LUFT- UND RAUMFAHRTINDUSTRIE

TPD	24
ISO Drehwerkzeughalter	24
Bohrstange	24
I-MAX	25
H-MAX	25
Laser Mill	25
MSD	25
Rich Mill	27
HRMDouble	26
MGT	26
Pro-X Mill	26
SSEA	26
Hartgelötete Schaftfräser	27
Alpha Mill	27
MLD	27
LPD, SPD, NPD	27





KORLOY Weltweit

WE CREATE YOUR TOMORROW!

Marktführer in Korea und einer der weltweit führenden Hersteller von Schneidwerkzeugen aus Hartmetall

KORLOY Inc. ist ein weltweit tätiger Konzern. Mit Beginn des 21. Jahrhunderts haben wir durch ständige Innovationen unsere weltweite Präsenz ausgebaut mit dem Ziel, zur Nummer eins in Korea zu werden und weltweit zu den Besten zu gehören. Als Pionier auf dem Gebiet von Schneidwerkzeugen hat KORLOY Inc. ein weltweites Netzwerk in mehr als 80 Ländern aufgebaut und liefert seinen Kunden aus dem Hochtechnologiebereich innovative Produkte auf dem neusten Stand der Technik. KORLOY Inc. hat sich dem Ziel verschrieben, durch ständige Innovationen und Investitionen in Forschung und Entwicklung qualitativ hochwertige Produkte und Dienstleistungen zur Verfügung zu stellen.

WE CREATE YOUR TOMORROW!



KORLOY Inc.

FIRMENZENTRALE

Holystar B/D 953-1, Doksanbon-Dong, Geumcheon-Gu, Seoul, 153-823, Korea

Tel : + 82-2-522-3181 Fax : + 82-2-522-3184, + 82-2-3474-4744

Web : www.korloy.com E-mail : export@korloy.com

WERK JINCHEON

53-16, Songjeong-Dong, Hungduk-Gu, Cheongju, Chungcheongbuk-Do, 361-290, Korea

Tel : + 82-43-262-0141 Fax : + 82-43-262-0146

WERK CHEONGJU

767-1, Gwanghyewon-Ri, Gwanghyewon-Myon, Jincheon-Gun, Chungcheongbuk-Do, 365-831, Korea

Tel : + 82-43-535-0141 Fax : + 82-43-535-0144

R&D Institute

53-16, Songjeong-Dong, Hungduk-Gu, Cheongju, Chungcheongbuk-Do, 361-290, Korea

Tel : + 82-43-262-0141 Fax : + 82-43-262-0711



KORLOY AMERICA Inc.

2750 Oregon Court, South Bay Business Park, Suite M7, Torrance CA 90503, USA

Te : + 1-310-782-3800 Gebührenfrei : + 1-888-711-0001 Fax : + 1-310-782-3885

Web : www.korloyamerica.com E-mail : korloyamerica@korloy.com



KORLOY EUROPE GmbH

Heinrich-Lanz-Allee 12, 60437 Frankfurt am Main, Germany

Tel : + 49-69-5069-887-0 Fax : + 49-69-5069-887-29

Web : www.korloyeurope.com E-mail : europe@korloy.com