

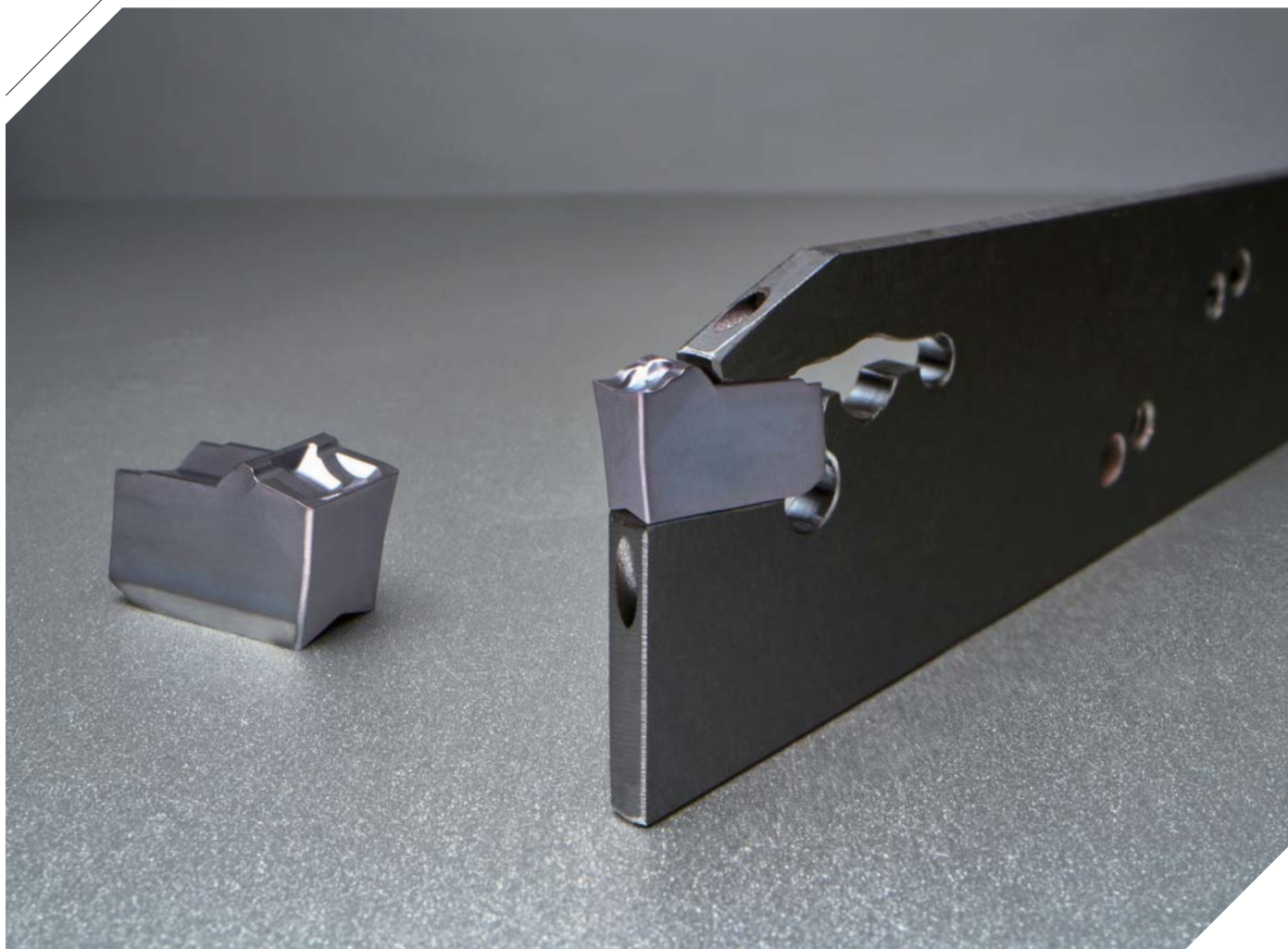
Saw Man-X

СМП: N стружколом  (базовый/с углом в плане) , S стружколом 

Державка: лезвие  (базовое/с СОЖ высокого давления) , с цилиндрическим хвостовиком

Решение для отрезки и обработки канавок

- Стабильная обработка глубоких канавок с применением надежной трехсторонней системы зажима с V-образным профилем
- Повышенная точность крепления и удобная замена СМП с помощью специального ключа



Saw Man-X

При операциях отрезки и обработки глубоких канавок особое внимание следует уделять надежности системы крепления державки и пластины, т.к. вибрации возникающие при больших вылетах и малых ширинах обработки могут привести к образованию сколов пластин и поломке державки.

СМП Saw Man-X со специально разработанной трехсторонней системой зажима с вогнутым V-образным профилем (сверху, снизу и сзади) обеспечивает повышенное усилие зажима. Более того, оптимизированная форма стружколома с задним выступом помогает контролировать размер и радиус скручивания стружки, предотвращая образование царапин и ее застревание.

Державка Saw Man-X обеспечивает надежную фиксацию СМП в посадочном гнезде державки за счет трехсторонней системы зажима с V-образным вогнутым профилем. Поэтому она обеспечивает стабильное зажатие при обработке на высокой скорости и с высокими подачами. Специальное лезвие и блок с внутренним подводом СОЖ под высоким давлением может максимально увеличить эффективность охлаждения при обработке жаропрочных сплавов.

Помимо того, эксклюзивная самозажимающаяся конструкция обеспечивает стабильное зажатие и долговечность державки при обработке с большим вылетом. Применение упора на задней стенке пластины и использование специального ключа повышают точность и повторяемость и упрощают замену СМП.

Saw Man-X обеспечивает стабильное качество обработки длительный срок службы инструмента и удобную систему зажима для обработки на высокой скорости и с высокими подачами за счет применения трехсторонней системы зажима с V-образным профилем, особой конструкции стружколома и специального ключа. За счет этих преимуществ Saw Man-X обеспечивает эффективные и экономичные решения при отрезке и обработке глубоких канавок.

» **Надежная система зажима для высокоскоростной обработки с высокими подачами**

- Трехсторонняя система зажима с V-образным профилем

» **Повышенное удобство замены СМП**

- Использование специального ключа

» **Оптимальный стружколом различных для заготовок**

- Стружколом N: сталь, чугун
- Стружколом S: нержавеющая сталь, жаропрочный сплав

» **Повышенная эффективность охлаждения за счет применения внутреннего подвода СОЖ с высоким давлением**

- 2-канальная подача СОЖ на режущую кромку
- Повышенная стойкость инструмента при обработке жаропрочных сплавов



Система обозначения

СМП (базовое исполнение)

KSP	300	-	020	-	N
KORLOY Saw Man-X отрезка	Ширина обработки 200:2мм 300:3мм 400:4мм		Радиус при вершине 020: 0.2мм 030:0.3мм		Стружколом N:серия P, K S:серия M, S

СМП (с углом в плане)

KSP	300	R	-	6D	-	N
KORLOY Saw Man-X отрезка	Ширина обработки 200:2мм 300:3мм 400:4мм	Исполнение R:Правое L:Левое		Угол наклона 4D:4° 6D:6°		Стружколом N:серия P, K S:серия M, S

Лезвие

KSPB	30	32	-	(КНР)
KORLOY Saw Man-X Лезвие для отрезки	Ширина обработки 20:2мм 30:3мм 40:4мм	Высота лезвия 26: 26мм 32:32мм		Отверстия СОЖ Нет:без отверстия КНР:СОЖ высокого давления

Державка

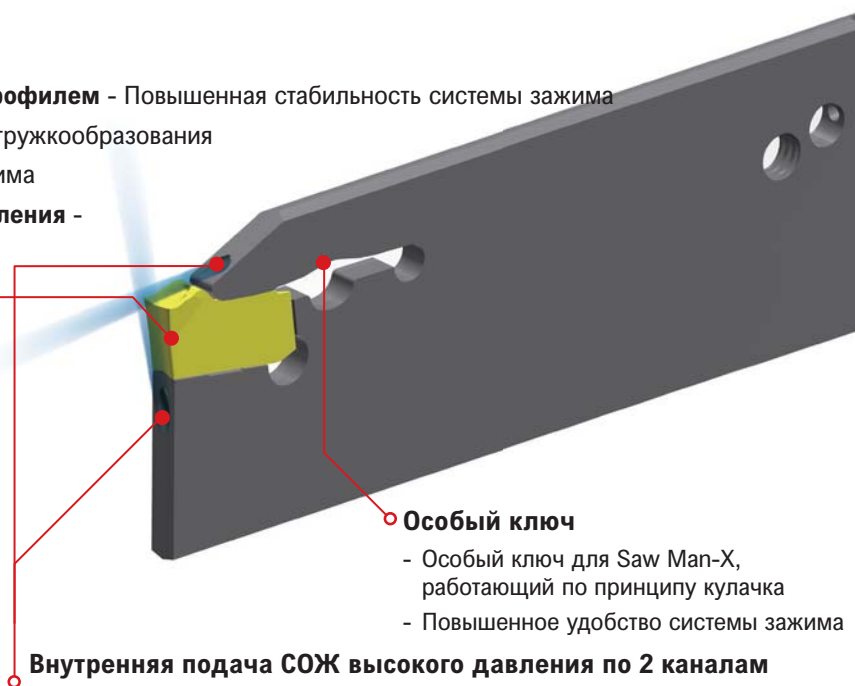
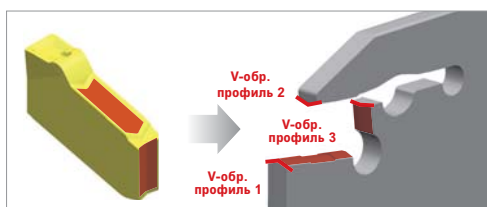
KSPH	3	-	25	R
KORLOY Saw Man-X Державка для отрезки	Ширина обработки 2:2мм 3:3мм 4:4мм		Размер державки 16:1616 20:2020 25:2525	Исполнение R:Правое L:Левое

Особенности

- Трехсторонняя система зажима с V-образным профилем - Повышенная стабильность системы зажима
- Отличный стружколом - Улучшенный контроль стружкообразования
- Специальный ключ - Более удобная система зажима
- 2-канальная система подачи СОЖ высокого давления - Повышенная эффективность охлаждения

Трехсторонняя система зажима с V-образным профилем

- Надежный зажим СМП в посадочном гнезде
- Повышенная стабильность за счет снижения вибрации при обработке
- Доступны исполнения для стабильной работы на высокой скорости, с высокими подачами и с большой глубиной резания



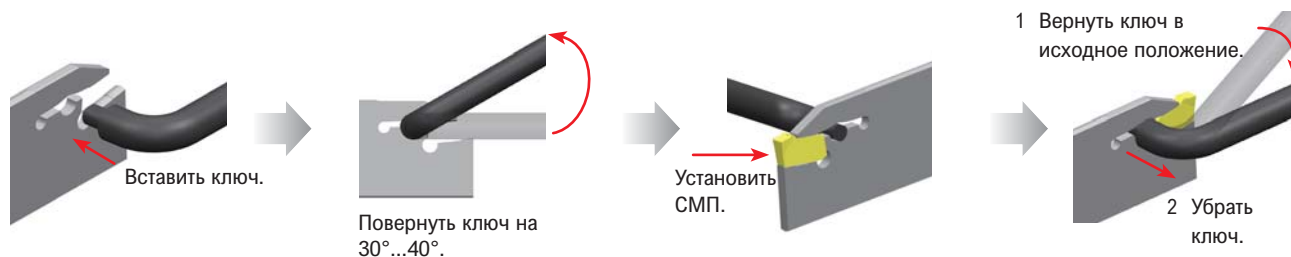
Особый ключ

- Особый ключ для Saw Man-X, работающий по принципу кулачка
- Повышенное удобство системы зажима

Внутренняя подача СОЖ высокого давления по 2 каналам

- Прямое попадание СОЖ на режущую кромку для эффективного охлаждения
- Повышенная стойкость инструмента при обработке жаропрочных сплавов (*для СОЖ высокого давления требуется специальный блок и лезвие)

✓ Как зажать СМП



✓ Характеристики стружколома

Тип	Форма	Режущая кромка	Особенности
Стружколом N-типа			• Прежде всего рекомендовано для обработки стали и чугуна • Режущая кромка с отрицательной фаской • Подходит для прерывистой обработки и обработки с высокими подачами
Стружколом S-типа			• Прежде всего рекомендовано для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов • Острая режущая кромка • Для обработки на высокой скорости и непрерывной обработки
Стружколом N-типа (с углом в плане)			• Оптимально для резки труб и круглых прутков • Режущая кромка с отрицательной фаской с углом наклона • Минимальное образование заусенцев, бобышки минимального размера

✓ Эффект от применения угла в плане

СМП	Правый угол наклона	Левый угол наклона
Контроль размера бобышки	Отрезаемая часть Заготовка бобышка	Отрезаемая часть Заготовка бобышка
Эффект	Минимизация размера бобышки по направлению к отрезаемой части	Минимизация размера бобышки по направлению к заготовке

✓ Рекомендуемые режимы резания_Стружколом N-типа

Заготовка				Удельная сила резания (Н/мм²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	Износостойкость ← ● →		Прочность	Обработка канавок / отрезание
ISO	Материал заготовки	ISO (DIN)	AISI			Обработка на высокой скорости и непрерывная обработка	Обработка на средней скорости, прерывистая и непрерывная обработка	Обработка на низкой скорости, прерывистая и непрерывная обработка	
						Сплав			Стружколом
						PC8110	PC3035	PC5300	
						vc (м/мин)		fn (мм/об.)	
P	Нелегированная сталь	C35	1035	1600	150	-	140	120	0,28
						-	170	150	0,18
						-	200	180	0,08
		C45	1045	1700	170	-	120	100	0,25
						-	150	120	0,15
	Легированная сталь	42CrMo4	4140	1700	180	-	180	160	0,08
						-	120	100	0,25
						-	150	120	0,15
		-	4145	2050	350	-	180	160	0,08
						-	100	80	0,25
-	130	120	0,15						
M	Аустенитная сталь	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)	304	2000	180	-	150	140	0,08
						80	-	60	0,20
						130	-	120	0,15
		X5CrNiMo17-12-2	316	2000	180	170	-	160	0,06
						80	-	60	0,20
						130	-	120	0,15
K	Серый чугун	250 (GG25)	No35B	1100	245	100	-	80	0,28
						150	-	120	0,18
						200	-	180	0,10
	Высокопрочный чугун	450-10	80-55-06	1440	230	80	-	70	0,25
						130	-	110	0,15
						180	-	160	0,10

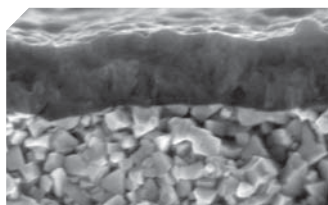
✓ Рекомендуемые режимы резания_Стружколом S-типа

Заготовка				Удельная сила резания (Н/мм²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	Износостойкость ← ● → Прочность		Обработка канавок / отрезка
ISO	Материал заготовки	ISO (DIN)	AISI			Обработка на высокой скорости и непрерывная обработка	Обработка на низкой скорости, прерывистая и непрерывная обработка	
						Сплав		Стружколом
						PC8110	PC5300	
						vc (м/мин)		
M	Аустенитная сталь	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)	304	2000	180	80	60	0,20
						150	130	0,15
						180	160	0,06
		X5CrNiMo17-12-2	316	2000	180	80	60	0,20
						150	130	0,15
						180	160	0,06
S	Марка стали	-	Inconel909	2400	200	65	55	0,15
						80	70	0,10
						95	85	0,05
	Никелевые сплавы	15156-3	Inconel625	2650	250	45	35	0,15
						60	50	0,10
						75	65	0,05
		9723	Inconel718	2900	350	30	25	0,15
						40	35	0,10
						50	45	0,05
	Титановый сплав	-	B265 (ASTM)	1300	400	45	35	0,15
						60	50	0,10
						75	65	0,05
		5832-11	Ti-6Al-4V	1400	950	35	25	0,15
						50	40	0,10
						65	55	0,05

✓ Рекомендуемые режимы резания_Стружколом N-типа (с углом в плане)

Заготовка				Удельная сила резания (Н/мм ²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	Износостойкость ← ● → Прочность			Обработка канавок / отрезание
ISO	Материал заготовки	ISO (DIN)	AISI			Обработка на высокой скорости и непрерывная обработка	Обработка на средней скорости, прерывистая и непрерывная обработка	Обработка на низкой скорости, прерывистая и непрерывная обработка	
						Сплав			Стружколом
						PC8110	PC3035	PC5300	
						vc (м/мин)			fn (мм/об.)
P	Нелегированная сталь	C35	1035	1600	150	-	140	120	0,18
						-	170	150	0,12
						-	200	180	0,06
		C45	1045	1700	170	-	120	100	0,18
						-	150	120	0,12
	Легированная сталь	42CrMo4	4140	1700	180	-	180	160	0,06
						-	120	100	0,18
						-	150	120	0,12
		-	4145	2050	350	-	180	160	0,06
						-	100	80	0,18
M	Аустенитная сталь	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)	304	2000	180	-	150	140	0,06
						80	-	60	0,18
						130	-	120	0,12
		X5CrNiMo17-12-2	316	2000	180	170	-	160	0,06
						80	-	60	0,18
						130	-	120	0,12
K	Серый чугун	250 (GG25)	No35B	1100	245	170	-	160	0,06
						100	-	80	0,18
						150	-	120	0,12
	Высокопрочный чугун	450-10	80-55-06	1440	230	200	-	180	0,06
						80	-	70	0,18
						130	-	110	0,12
						180	-	160	0,06

✓ Характеристики сплава



PC3035 New

P

•Эксклюзивная основа и покрытие, обеспечивающая стабильное резание и имеющая высокую износостойкость при обработке стали

- Новое покрытие TiAlN с хорошей износостойкостью сохраняет твердость при высоких температурах
- Эксклюзивная основа, стойкая к образованию трещин и обеспечивающая стабильное резание при обработке канавок

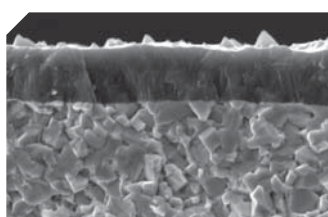


PC5300

P M K S

•Ультратонкая основа высокой прочности и особо твердый износостойкий слой для применения на различных марках металла

- Новое покрытие TiAlN с хорошей износостойкостью сохраняет твердость при высоких температурах
- Ультратонкая основа с высокой прочностью и защитой от сколов



PC8110

M K S

•Подходящая основа для высоких температур и PVD покрытие для резания труднообрабатываемых материалов и чугуна

- PVD-покрытие, устойчивое к окислению, сохраняет твердость при высоких температурах
- Высококачественная износостойкая основа противостоит пластической деформации при высоких температурах

Анализ эффективности

Стружколом N-типа

Заготовка	Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4) , Ø100
Режимы резания	vc (м/мин) = 150, fn (мм/об.) = 0,15, ap (мм) = 15, с СОЖ
Инструменты	СМП KSP300-020-N (PC5300) Державка KSPB3026



[Saw Man-X]



[Конкурент]



Стружколом S-типа

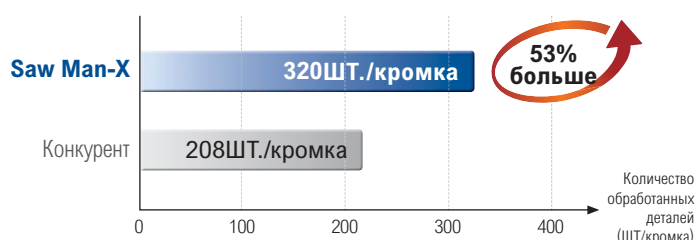
Заготовка	Нержавеющая сталь (12Х18Н9 / Х5CrNi18-9) , Ø100
Режимы резания	vc (м/мин) = 120, fn (мм/об.) = 0,15, ap (мм) = 7, с СОЖ
Инструменты	СМП KSP300-02-S (PC5300) Державка KSPB3026



[Saw Man-X]



[Конкурент]



Стружколом N-типа (с углом в плане)

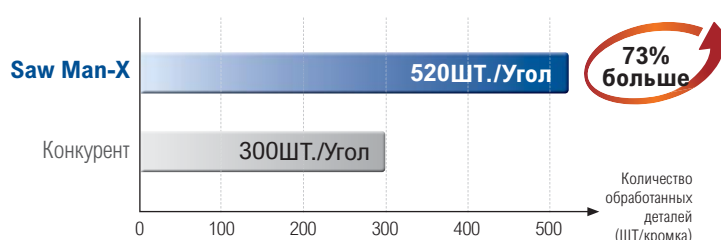
Заготовка	Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4) , Ø100
Режимы резания	vc (м/мин) = 120, fn (мм/об.) = 0,12, ap (мм) = 10 (отрезание) , с СОЖ
Инструменты	СМП KSP300R-6D-N (PC5300) Державка KSPB3026



[Saw Man-X]



[Конкурент]



Подвод СОЖ с высоким давлением

Заготовка	HRSA (9723) , Ø50
Режимы резания	vc (м/мин) = 50, fn (мм/об.) = 0,10, ap (мм) = 3, с СОЖ
Инструменты	СМП KSP300-020-S (PC5300) Державка KSPB3026-KHP



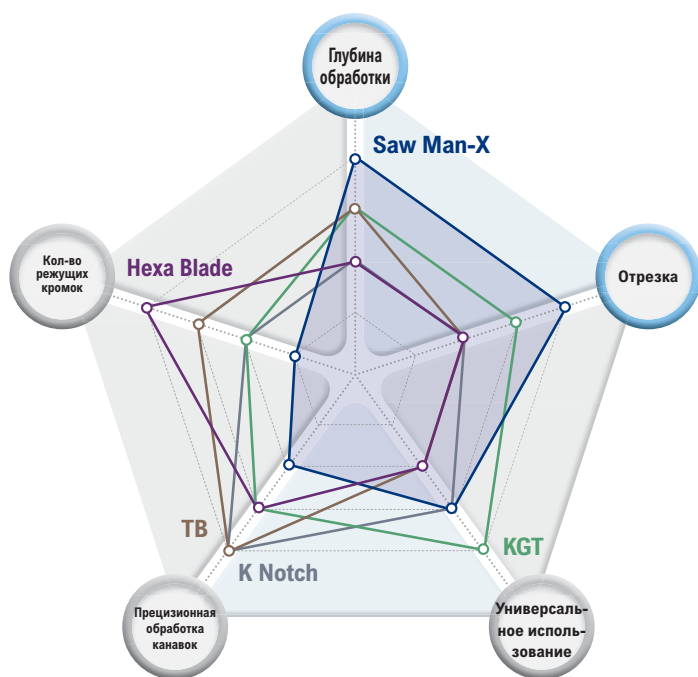
[Внутренний подвод СОЖ под высоким давлением 70 бар]



[Внешний подвод СОЖ]



Руководство по выбору инструмента



Saw Man-X

- СМП с 1 режущей кромкой
- Оптимально для прерывистой обработки и отрезки с высокими подачами
- Обработка глубоких канавок



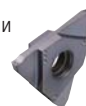
Hexa Blade

- Прецизионная СМП с 6 режущими кромками
- Высокая экономическая эффективность
- Прецизионная многокромочная обработка канавок



TB

- Прецизионная СМП с 3 режущими кромками
- Оптимальная для автоматических линий
- Прецизионная обработка канавок



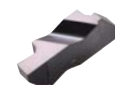
KGT

- СМП с 2 режущими кромками
- Различные варианты применения
- Для широкого использования



K Notch

- Прецизионная СМП с 2 режущими кромками
- Надежная система зажима
- Прецизионная обработка канавок



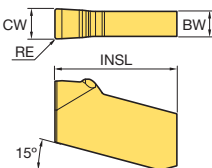
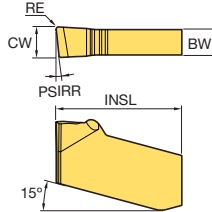
Инструменты	Глубина обработки	Отрезка	Универсальное использование	Прецизионная обработка канавок	Кол-во режущих кромок
Saw Man-X 	★★★★★	★★★★★	★★★	★★	★
Hexa Blade 	★★	★★	★★	★★★	★★★★★
TB	★★★	★★	★★	★★★★★	★★★
KGT	★★★	★★★	★★★★★	★★★	★★
K Notch	★★	★★	★★★	★★★★★	★★

Ширина и глубина обработки разных инструментов

⊙: 1^{ая} рекомендация ○: 2^{ая} рекомендация

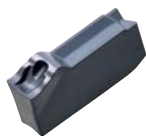
Инструменты	Ширина обработки (мм)				Число кромок	Обработка				Особенности
	2	4	6	8		Наружная	Внутр.	Обработка торцевых канавок	Отрезка	
	5	10	20	60						
	Максимальная глубина резания (мм)									
Saw Man-X  2,0 6,0 60,0	1	○			⊙	• Разные углы в плане • Минимизация образования бобышек				
Hexa Blade  1,78 4,0 5,0	6	⊙			○	• Прецизионного типа • Высокая экономическая эффективность обработки				
TB  1,25 6,0 6,5	3	⊙			○	• Прецизионного типа • Оптимально для автоматических линий				
KGT  1,5 8,0 28,0	2	⊙	○	○	⊙	• Для различных типов обработки • Для широкого диапазона обработки				
K Notch  0,75 6,3 6,5	2	⊙				• Прецизионного типа • Надежная система зажима				

СМП

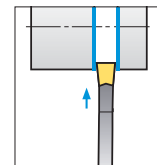
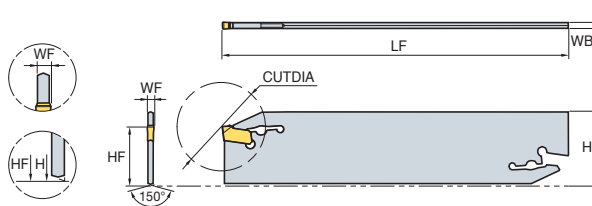
Рисунок	Обозначение		С покрытием			Размеры (мм)					Геометрия
			PC3035	PC5300	PC8110	CW	RE	INSL	PSIRR	BW	
	KSP	200-020-N	•	•	•	2,0	0,20	11,0	-	1.6	
		300-020-N	•	•	•	3,0	0,20	12,0	-	2,5	
		400-025-N	•	•	•	4,0	0,25	12,5	-	3,3	
		500-025-N	•	•	•	5,0	0,25	13,5	-	4,3	
		600-035-N	•	•	•	6,0	0,35	14,5	-	5,3	
	KSP	200-020-S	•	•	•	2,0	0,20	11,1	-	1.6	
		300-020-S	•	•	•	3,0	0,20	12,1	-	2,5	
		400-025-S	•	•	•	4,0	0,25	12,6	-	3,3	
		500-025-S	•	•	•	5,0	0,25	13,5	-	4,3	
		600-035-S	•	•	•	6,0	0,35	14,5	-	5,3	
	KSP	200R-6D-N	•	•	•	2,0	0,20	11,1	6°	1.6	
		200L-6D-N	•	•	•	2,0	0,20	11,1	6°	1.6	
		300R-6D-N	•	•	•	3,0	0,20	12,1	6°	2,5	
		300L-6D-N	•	•	•	3,0	0,20	12,1	6°	2,5	
		400R-4D-N	•	•	•	4,0	0,25	12,6	4°	3,3	
		400L-4D-N	•	•	•	4,0	0,25	12,6	4°	3,3	

*Складская позиция

KSPB (Лезвие)



KSP



(мм)

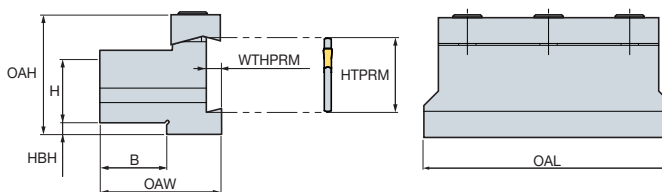
Обозначение	Наличие	Ширина обработки	CUTDIA	H	WB	LF	HF	WF	Ключ
KSPB	2026	•	2	50	26	1,6	110	21	1,8
	2032	•	2	52	32	1,6	150	25	1,8
	3026	•	3	72	26	2,4	110	21	2,7
	3032	•	3	120	32	2,4	150	25	2,7
	4026	•	4	72	26	3,2	110	21	3,6
	4032	•	4	120	32	3,2	150	25	3,6
	5026		5	80	26	4,0	110	21	4,5
	5032	•	5	120	32	4,0	150	25	4,5
	6026		6	120	26	5,2	110	21	5,6
	6032	•	6	120	32	5,2	150	25	5,6

☛Складская позиция

SMBB (Блок)



KSPB□□□□
SPB□□□ (-S)
KGTB□□□□ (S)



(мм)

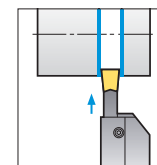
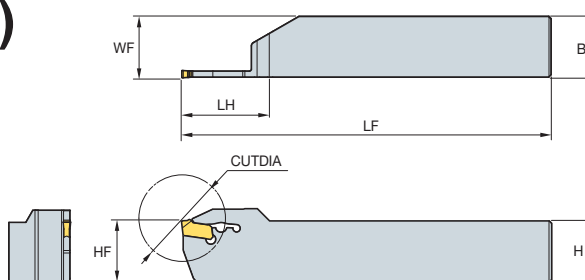
Обозначение	Наличие	H	B	HTPRM	OAL	OAH	HBH	OAW	WTHPRM	Винт	Ключ
SMBB	1626	•	16	12	26	86	43	13	30	5,3	3-M6
	2026	•	20	19	26	86	43	9	38	5,3	3-M6
	2032	•	20	19	32	100	50	13	38	5,3	4-M6
	2526	•	25	23	26	86	43	4	42	5,3	4-M6
	2532	•	25	23	32	110	50	8	42	5,3	4-M6
	3232	•	32	30	32	110	54	5	48	5,3	4-M6

☛Складская позиция

KSPH (Державка)



KSP



СМП R-типа

(мм)

Обозначение	Наличие		Ширина обработки	H= (HF)	B	LH	LF	CUTDIA	WF	Ключ
	R	L								
KSPH	216R/L		2	16	16	31	100	46	16,2	CW08
	220R/L		2	20	20	32	120	48	20,2	
	225R/L	•	2	25	25	33	150	50	25,2	
	316R/L		3	16	16	34	100	52	16,2	
	320R/L	•	3	20	20	35	120	54	20,2	
	325R/L	•	3	25	25	36	150	56	25,2	
	420R/L	•	4	20	20	40	120	64	20,4	
	425R/L	•	4	25	25	41	150	66	25,4	
KSPH	520R/L		5	20	20	45	120	74	20,4	CW10
	525R/L	•	5	25	25	46	150	76	25,4	
	625R/L	•	6	25	25	46	150	76	25,4	

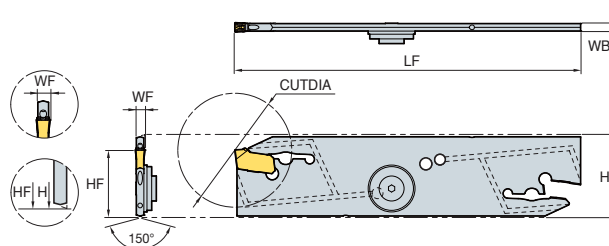
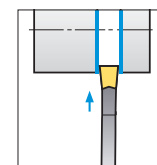
*Складская позиция

KSPB (Лезвие) New

СОЖ высокого давления



KSP

Рекоменд.
давление: 70 бар

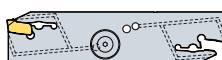
(мм)

Обозначение	Наличие	Ширина обработки	РЕЗ. ДИАМ.	H	WB	LF	HF	WF	Ключ	Медная шайба	Уплотнительная шайба	Уплотняющий винт
KSPB 3026-KHP	•	3	72	26	2,5	110	21	2,75	CW08	HPW1/8PF	FWASMH-D15-V4.5-T1.5	CBSA4-5
4026-KHP	•	4	72	26	3,4	110	21	3,7				

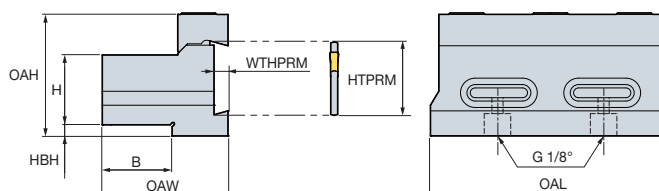
*Складская позиция

SMBB (Блок) New

СОЖ высокого давления



KSPB-KHP

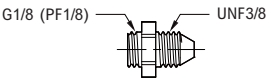
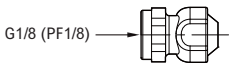
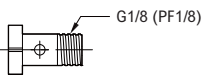
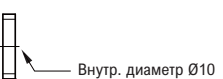
Рекоменд.
давление: 70 бар

(мм)

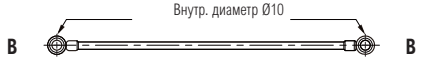
Обозначение	Наличие	H	B	HTPRM	OAL	OAH	HBH	OAW	WTHPRM	Винт	Ключ	Уплотнительное кольцо
SMBB 2026-KHP	•	20	20	26	86	43,5	9	38	5	3-M8	HW60L	NPA15
2526-KHP	•	25	25	26	86	43,5	4	45	5			

*Складская позиция

Соединительные детали

Детали	Обозначение	Форма деталей	
Переходник	HPA3/8UNF1/8PF		
Заглушка	HPB1/8PF		
Винт регулируемого поворотного резьбового соединения	HPZ1/8PF		
Медная шайба	HPW1/8PF		

Рукав высокого давления

Форма рукава высокого давления		Длина	Стандарт S	Стандарт В
Прямой - прямой разъем (HPH3/8UNF)		200мм	UNF3/8	-
		250мм		
Прямой разъем - регулируемое поворотное резьбовое соединение (HPH3/8UNF1/8PF)		200мм	UNF3/8	Внутр. диаметр Ø10
		250мм		
Регулируемое поворотное резьбовое соединение - регулируемое поворотное резьбовое соединение (HPH1/8PF)		200мм	-	Внутр. диаметр Ø10
		250мм		

Примечание

- Для зажатия в соответствии с требованиями необходимо использовать подходящий рожковый ключ.
- При использовании СОЖ высокого давления не допускайте случайного впрыска СОЖ под воздействием остаточного давления.
- Перед использованием полностью зажмите детали.
- Перед зажатием очистите токарный станок.
- Уплотнительное кольцо входит в комплект поставки. Необходимость в его отдельной покупке отсутствует.

Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты, например, защитными перчатками, чтобы предотвратить возможные повреждения из-за острых кромок инструмента.
- Используйте защитные очки или щиток для ограждения от возможной опасности. Неправильная эксплуатация или высокие режимы резания могут привести к поломке инструмента или даже разбрасыванию фрагментов деталей.
- Заготовка должна быть надежно закреплена для предотвращения ее движения во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильно-го инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте средства защиты, поскольку при резании образуется горячая и острая стружка, которая может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки надевайте защитные перчатки и используйте специальный инструмент.
- Подготовьте средства пожаротушения, поскольку применение нерастворимой в воде СОЖ, может привести к возгоранию.
- Используйте средства защиты, поскольку при высокоскоростной обработке, заготовки или СМП могут выпадать под воздействием центробежной силы.



Штаб-квартира: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com

ООО «КОРЛОЙ РУС»

123242, г.Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Пресненский,
пер Капронова, д. 3 стр. 3, помещ. 1/3
Тел.: +7-495-280-14-58 Факс: +7-495-280-14-59 Эл. почта: tech.sales@korloy.ru

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1790 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com

KORLOY TURKIYE

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul, 34775, Türkiye (Турция)
Тел.: +90-216-415-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)
Тел.: +1-310-782-3800 Бесплатный звонок: +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885
Эл. почта: sales.kai@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1818 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com

KORLOY EUROPE

Gablonzer Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)
Тел.: +49-6171-27783-0 Факс: +49-6171-27783-59
Эл. почта: sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-114-193-3810 Факс: +55-114-193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 910, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com

KORLOY MEXICO

Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 507, Juriquilla Santa Fe, C.P.
76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com

