

MSD Plus-S

 
(3D, 5D, 8D, 10D)

Сверла Mach Solid Drill Plus-S для сверления Жаропрочных сплавов и Титана

- Стабильность резания благодаря оптимальной форме режущей кромки и стружечных канавок
- Повышенная стойкость инструмента за счет нанесения покрытия с хорошей устойчивостью к сколам при высокой температуре



Сверла Mach Solid Drill Plus-S для сверления Жаропрочных сплавов и Титана

MSD Plus-S

За последние годы в целях повышения эффективности вес ключевых компонентов, применяемых в авиакосмической, электрогенерирующей и энергетической отраслях, был значительно снижен, а также стали гораздо шире применяться жаропрочные сплавы, обладающие малым весом и высокой прочностью. Среди других жаропрочных сплавов Inconel и титановые сплавы отличаются высокой прочностью при высоких температурах и низкой теплопроводностью, что создает такие проблемы как термический удар, упрочнение обрабатываемой детали и вибрация из-за высокой концентрации выделяющегося при резании тепла, а также сокращение срока службы инструмента и снижение производительности из-за образования сколов и непредвиденной поломки. Для решения этих проблем компания KORLOY разработала сверла MSD Plus-S, которые предназначены специально для обработки сплава Inconel и титана и обладают значительно увеличенными возможностями обработки и стойкостью.

MSD Plus-S предотвращают образование сколов и непредвиденную поломку благодаря режущим кромкам, которые позволяют контролировать образование зазубрин и прошли специальную обработку. Широкие стружечные канавки и оптимизированная геометрия задней поверхности сверла значительно улучшают удаление стружки и теплоотвод. Это увеличивает производительность за счет стабильной обработки даже при высоких температурах резания.

Новый сплав **PC325T** отличается стабильным сроком службы инструмента с превосходной жаропрочностью и стойкостью к окислению, а его исключительная обработка поверхности сводит к минимуму наросты на режущих кромках, при этом плавный отвод стружки снижает нагрузку при резании при высокой температуре.

Мы гарантируем нашим клиентам, что MSD Plus-S является решением нового поколения для создания отверстий в компонентах, изготовленных из сплавов Инконель и титана, в авиакосмической, электрогенерирующей и энергетической отраслях.

» **Низкая сила резания, благодаря применению режущей кромки со специальной обработкой**

- Отличный контроль стружкообразования
- Повышение стабильности обработки

» **Решение проблем при обработке сплава Inconel**

- Предотвращение скалывания режущей кромки и поломки инструмента
- Максимальное увеличение стойкости инструмента и производительности резания

» **Нанесение нового покрытия**

- Стабильная обработка даже при максимально высокой температуре
- Эксклюзивный инструмент для создания отверстий в деталях из жаропрочного сплава с прекрасной износостойкостью и стойкостью к образованию сколов при высокой температуре

» **Увеличенный срок службы инструмента**

- Повышенная производительность и сниженная стоимость инструмента



Система кодирования

		Специальный тип			
MSDP(H)	060	-	5	S	-
Mach Solid Drill Plus	Диаметр сверла 060: Ø6,0 Отмечается один знак после запятой (00,0)		Обрабатываемый материал S: HRSA	Общая длина 100L: 100 мм	Диам. хвостовика 6S: Ø6
Отверстие для СОЖ Отсутствует: MSDP Присутствует: MSDPH		Стандартный тип Соотношение сторон (длина/глубина)	Специальный тип Длина стружечной канавки 100: 100 мм		

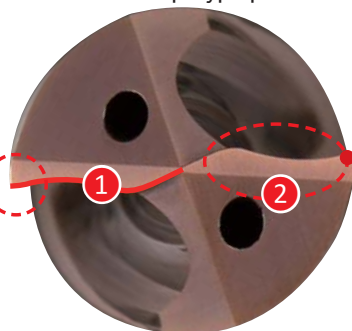
Характеристики

3D, 5D

- Предотвращение образования сколов и внезапную поломку инструмента благодаря оптимальной геометрии режущей кромки и оптимизированной форме стружечных канавок
- Оптимизированный дизайн задних поверхностей улучшает теплоотвод

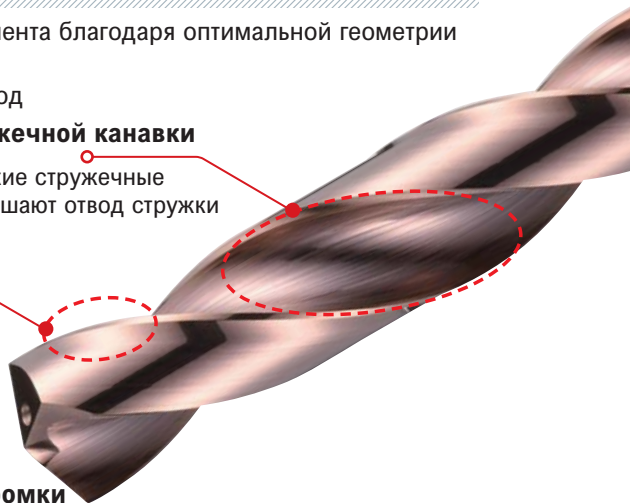
Оптимальный дизайн ленточки с обратной конусностью

- Сниженное сопротивление трению и температура резания



Форма стружечной канавки

- Более широкие стружечные канавки улучшают отвод стружки



Конструкция режущей кромки

- Режущие кромки имеют конструкцию, которая позволяет контролировать образование зазубрин и специальную обработку, предотвращающую образование сколов и поломку

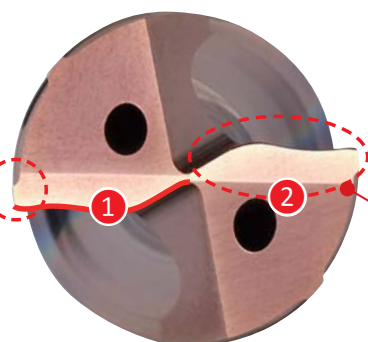
- ① Форма режущих кромок снижает сопротивление резанию
- ② Задний угол и форма вершины оптимизированы для теплоотвода

8D, 10D ^{New}

- Улучшенный отвод стружки и предотвращение поломки инструмента за счет правильного дизайна стружечной канавки для сверления глубоких отверстий

Оптимальный дизайн ленточки с обратной конусностью

- Сниженное сопротивление трению и температура резания
- Стабильное резание за счет применения двойной ленточки



Форма стружечной канавки

- Геометрия стружечной канавки придает высокую прочность и способствует хорошему отводу стружки



Конструкция режущей кромки

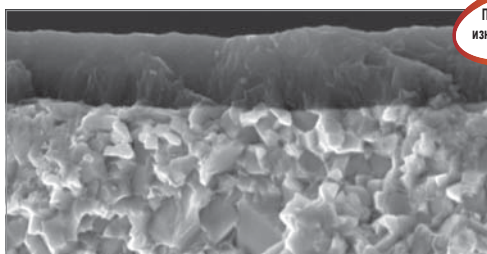
- Дизайн режущих кромок позволяет контролировать форму стружки, а сами кромки прошли оптимальную обработку

- ① Правильная форма стружки и режущая кромка обеспечивают низкое сопротивление резанию
- ② Задний угол и геометрия вершины оптимизированы для теплоотвода

✓ Характеристики

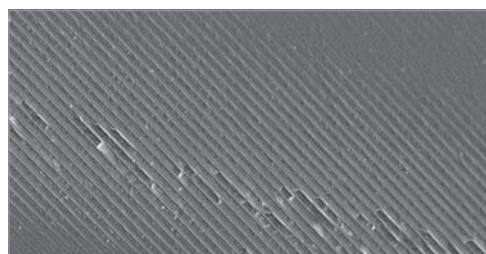
Новый сплав PC325T

- Сниженное сопротивление трению и улучшенный отвод стружки благодаря превосходной обработке поверхности
- Исключительная износостойкость при обработке жаропрочных сплавов при высоких температурах
- Улучшенная стойкость к теплу и окислению благодаря новому применяемому сплаву PC325T



[PC325T]

Повышенная износостойкость



[Гладкая поверхность покрытия]

✓ Рекомендованные режимы резания

Заготовка		Твёрдость (HRC)	Сплав	Глубина резания	Скорость резания vc (м/мин)	Скорость подачи (мм/об) на диам. сверла (мм)			
ISO	Материал заготовки					Ø3,0–Ø4,0	Ø4,1–Ø8,0	Ø8,1–Ø12,0	Ø12,1–Ø16,0
S	HRSА (INCONEL718 и т. д.)	Ферросплавы	PC325T	3D, 5D	25–30	0,055–0,07	0,07–0,10	0,08–0,13	0,10–0,15
				8D, 10D	20–25	0,06–0,08	0,08–0,13	0,11–0,15	0,13–0,17
		Никелевые или кобальто- вые сплавы	PC325T	3D, 5D	20–25	0,045–0,06	0,06–0,09	0,07–0,12	0,09–0,14
				8D, 10D	15–20	0,05–0,07	0,07–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16
	Титановый сплав (Ti-6Al-4V и т. д.)	Чистый титан	PC325T	3D, 5D	40–50	0,07–0,11	0,09–0,14	0,12–0,18	0,16–0,23
				8D, 10D	40–50	0,07–0,11	0,09–0,14	0,12–0,18	0,16–0,23
		α и β сплавы	PC325T	3D, 5D	30–40	0,05–0,09	0,07–0,12	0,10–0,16	0,14–0,21
				8D, 10D	30–40	0,05–0,09	0,07–0,12	0,10–0,16	0,14–0,21

Ж Вышеприведенные рекомендованные режимы резания предназначены для применения внутренней подачи СОЖ.

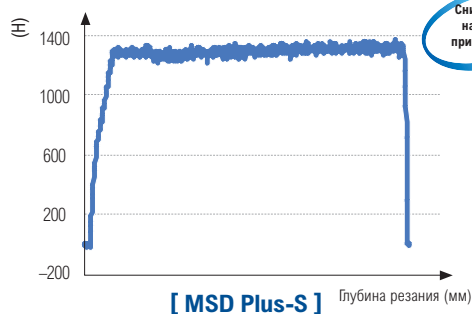
✓ Анализ эффективности

Сила резания

Заготовка	Inconel (Inconel718, HRC40–45)
Режимы резания	vc (м/мин) = 20, fn (мм/об) = 0,09, ap (мм) = 25, с СОЖ
Инструмент	MSDPH060-5S (диам. инструмента = Ø6,0 мм, PC325T)

— MSD Plus-S

Среднее усилие: 1300 Н,
Стандартное отклонение: 25



— Конкурент

Среднее усилие: 1350 Н, Стандартное отклонение: 45



✓ Анализ эффективности

Шероховатость поверхности

Заготовка	Inconel (Inconel718, HRC40–45)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 20, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 30, с СОЖ
Инструмент	MSDPH100-5S (диам. инструмента = Ø10,0 мм, PC325T)



[MSD Plus-S]

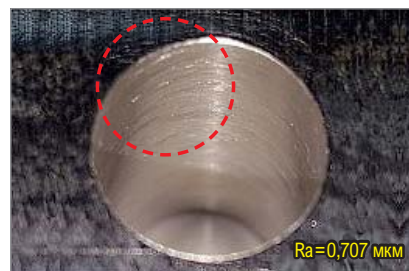


[Конкурент]

Заготовка	Титан (Ti-6Al-4V, HRC42–47)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 40, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 30, с СОЖ
Инструмент	MSDPH100-5S (диам. инструмента = Ø10,0 мм, PC325T)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]

Контроль стружкообразования

Заготовка	Inconel (Inconel718, HRC40–45)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 20, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 30, с СОЖ
Инструмент	MSDPH100-5S (диам. инструмента = Ø10,0 мм, PC325T)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]

Заготовка	Титан (Ti-6Al-4V, HRC42–47)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 40, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 25, с СОЖ
Инструмент	MSDPH100-5S (диам. инструмента = Ø10,0 мм, PC325T)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]

Заготовка	Титан (Ti-6Al-4V, HRC50)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 40, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 60, с СОЖ
Инструмент	 MSDPH060-10S (диам. инструмента = Ø6,0 мм, PC325T)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]

» Единообразная форма стружки благодаря оптимальной форме режущей кромки

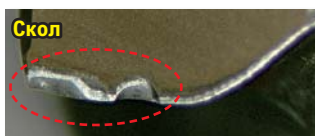
Примеры применения

Inconel718 (HRC40–45)

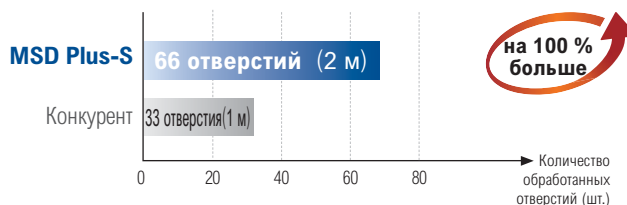
Заготовка	Авиационные детали (диски турбины, валы турбины и т. д.) и компоненты, используемые в электрогенерирующей отрасли
Режимы резания	v_c (м/мин) = 20, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 30, с СОЖ
Инструмент	MSDPH060-5S (диам. инструмента = Ø6,0 мм)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]



» Стабильная обработка и на 100 % увеличенная стойкость инструмента по сравнению с конкурентом

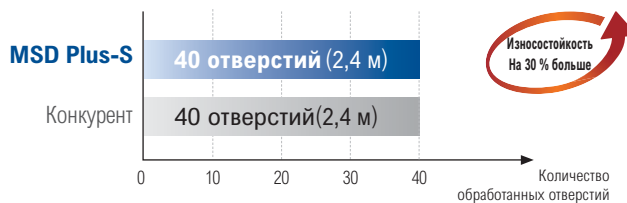
Режимы резания	v_c (м/мин) = 20, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 60, с СОЖ
Инструмент	MSDPH060-10S (диам. инструмента = Ø6,0 мм)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]



» Износостойкость на 30 % выше по сравнению с конкурентом

Ti-6Al-4V (HRC42–47)

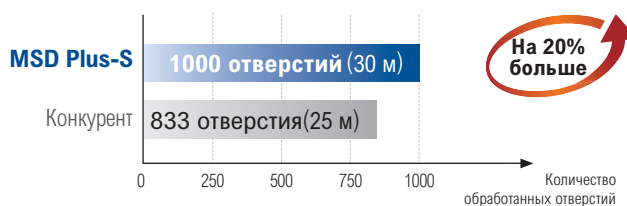
Заготовка	Авиационные детали (двигатели, корпуса двигателей и диски турбины) и компоненты, используемые в электрогенерирующей отрасли
Режимы резания	v_c (м/мин) = 40, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 30, с СОЖ
Инструмент	HSDPH060-5S (диам. инструмента = Ø6,0 мм)



[MSD Plus-S]



[Конкурент]



» Стойкость инструмента на 20 % больше по сравнению с конкурентом

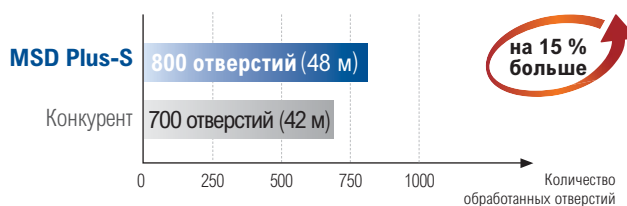
Режимы резания	v_c (м/мин) = 30, f_n (мм/об) = 0,09, a_p (мм) = 60, с СОЖ
Инструмент	HSDPH060-10S (диам. инструмента = Ø6,0 мм)



[MSD Plus-S]

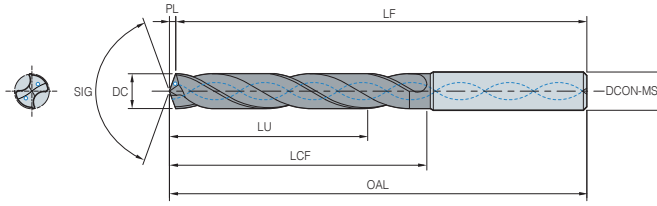
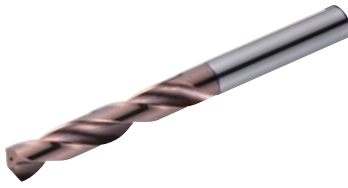


[Конкурент]



» Стойкость инструмента на 15 % больше по сравнению с конкурентом

MSDPH-S (3D, 5D)

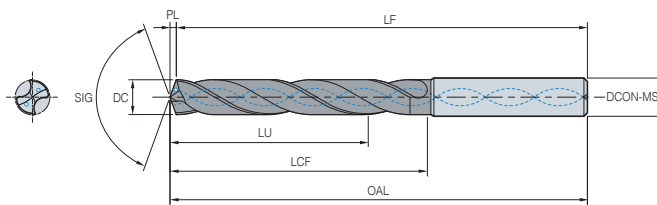
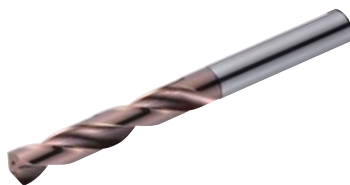


Спецификация	S
Покрyтие	PC325T
Допуск (диам. сверла)	h7
Допуск (диам. хвостовика)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка перемычки	Тип X
СОЖ	с внутр. подачи
Стандарт	DIN 6537
Тип хвостовика	DIN 6535 HA

(mm)

Обозначение	DC	DCON-MS	3S						5S				
			LU	LCF	LF	OAL	PL		LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH 030-□S	3	6	9	20	61,5	62	0,5		15	28	65,5	66	0,5
031-□S	3,1	6	9,3	20	61,4	62	0,6		15,5	28	65,4	66	0,6
0318-□S	3,18	6	9,54	20	61,4	62	0,6		15,9	28	65,4	66	0,6
032-□S	3,2	6	9,6	20	61,4	62	0,6		16	28	65,4	66	0,6
033-□S	3,3	6	9,9	20	61,4	62	0,6		16,5	28	65,4	66	0,6
034-□S	3,4	6	10,2	20	61,4	62	0,6		17	28	65,4	66	0,6
035-□S	3,5	6	10,5	20	61,4	62	0,6		17,5	28	65,4	66	0,6
0357-□S	3,57	6	10,71	20	61,4	62	0,6		17,85	28	65,4	66	0,6
036-□S	3,6	6	10,8	20	61,3	62	0,7		18	28	65,3	66	0,7
037-□S	3,7	6	11,1	20	61,3	62	0,7		18,5	28	65,3	66	0,7
038-□S	3,8	6	11,4	24	65,3	66	0,7		19	36	73,3	74	0,7
039-□S	3,9	6	11,7	24	65,3	66	0,7		19,5	36	73,3	74	0,7
0397-□S	3,97	6	11,91	24	65,3	66	0,7		19,85	36	73,3	74	0,7
040-□S	4	6	12	24	65,3	66	0,7		20	36	73,3	74	0,7
041-□S	4,1	6	12,3	24	65,3	66	0,7		20,5	36	73,3	74	0,7
042-□S	4,2	6	12,6	24	65,2	66	0,8		21	36	73,2	74	0,8
043-□S	4,3	6	12,9	24	65,2	66	0,8		21,5	36	73,2	74	0,8
0437-□S	4,37	6	13,11	24	65,2	66	0,8		21,85	36	73,2	74	0,8
044-□S	4,4	6	13,2	24	65,2	66	0,8		22	36	73,2	74	0,8
045-□S	4,5	6	13,5	24	65,2	66	0,8		22,5	36	73,2	74	0,8
046-□S	4,6	6	13,8	24	65,2	66	0,8		23	36	73,2	74	0,8
047-□S	4,7	6	14,1	24	65,1	66	0,9		23,5	36	73,1	74	0,9
0476-□S	4,76	6	14,28	28	65,1	66	0,9		23,8	44	81,1	82	0,9
048-□S	4,8	6	14,4	28	65,1	66	0,9		24	44	81,1	82	0,9
049-□S	4,9	6	14,7	28	65,1	66	0,9		24,5	44	81,1	82	0,9
050-□S	5	6	15	28	65,1	66	0,9		25	44	81,1	82	0,9
051-□S	5,1	6	15,3	28	65,1	66	0,9		25,5	44	81,1	82	0,9
0516-□S	5,16	6	15,48	28	65,1	66	0,9		25,8	44	81,1	82	0,9
052-□S	5,2	6	15,6	28	65,1	66	0,9		26	44	81,1	82	0,9
053-□S	5,3	6	15,9	28	65,0	66	1,0		26,5	44	81,0	82	1,0
054-□S	5,4	6	16,2	28	65,0	66	1,0		27	44	81,0	82	1,0
055-□S	5,5	6	16,5	28	65,0	66	1,0		27,5	44	81,0	82	1,0
0556-□S	5,56	6	16,68	28	65,0	66	1,0		27,8	44	81,0	82	1,0
056-□S	5,6	6	16,8	28	65,0	66	1,0		28	44	81,0	82	1,0
057-□S	5,7	6	17,1	28	65,0	66	1,0		28,5	44	81,0	82	1,0
058-□S	5,8	6	17,4	28	64,9	66	1,1		29	44	80,9	82	1,1
059-□S	5,9	6	17,7	28	64,9	66	1,1		29,75	44	80,9	82	1,1
0595-□S	5,9	6	17,7	28	64,9	66	1,1		29,75	44	80,9	82	1,1
060-□S	6	6	18	28	64,9	66	1,1		30	44	80,9	82	1,1

MSDPH-S (3D, 5D)

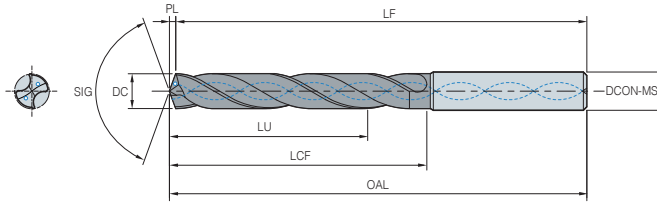
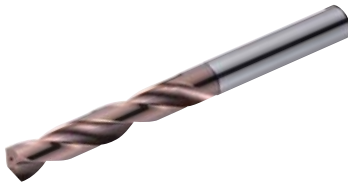


Спецификация	S
Покрытие	PC325T
Допуск (диам. сверла)	h7
Допуск (диам. хвостовика)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка первички	Тип X
СОЖ	с внутр. подачи
Стандарт	DIN 6537
Тип хвостовика	DIN 6535 HA

(mm)

Обозначение	DC	DCON-MS	3S					5S				
			LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH 061-□S	6,1	8	18,3	34	77,9	79	1,1	30,5	53	89,9	91	1,1
062-□S	6,2	8	18,6	34	77,9	79	1,1	31	53	89,9	91	1,1
063-□S	6,3	8	18,9	34	77,9	79	1,1	31,5	53	89,9	91	1,1
0635-□S	6,35	8	19,05	34	77,8	79	1,2	31,75	53	89,8	91	1,2
064-□S	6,4	8	19,2	34	77,8	79	1,2	32	53	89,8	91	1,2
065-□S	6,5	8	19,5	34	77,8	79	1,2	32,5	53	89,8	91	1,2
066-□S	6,6	8	19,8	34	77,8	79	1,2	33	53	89,8	91	1,2
067-□S	6,7	8	20,1	34	77,8	79	1,2	33,5	53	89,8	91	1,2
0675-□S	6,75	8	20,25	34	77,8	79	1,2	33,75	53	89,8	91	1,2
068-□S	6,8	8	20,4	34	77,8	79	1,2	34	53	89,8	91	1,2
069-□S	6,9	8	20,7	34	77,7	79	1,3	34,5	53	89,7	91	1,3
070-□S	7	8	21	34	77,7	79	1,3	35	53	89,7	91	1,3
071-□S	7,1	8	21,3	41	77,7	79	1,3	35,5	53	89,7	91	1,3
0714-□S	7,14	8	21,42	41	77,7	79	1,3	35,7	53	89,7	91	1,3
072-□S	7,2	8	21,6	41	77,7	79	1,3	36	53	89,7	91	1,3
073-□S	7,3	8	21,9	41	77,7	79	1,3	36,5	53	89,7	91	1,3
074-□S	7,4	8	22,2	41	77,7	79	1,3	37	53	89,7	91	1,3
075-□S	7,5	8	22,5	41	77,6	79	1,4	37,5	53	89,6	91	1,4
0754-□S	7,54	8	22,62	41	77,6	79	1,4	37,7	53	89,6	91	1,4
076-□S	7,6	8	22,8	41	77,6	79	1,4	38	53	89,6	91	1,4
077-□S	7,7	8	23,1	41	77,6	79	1,4	38,5	53	89,6	91	1,4
078-□S	7,8	8	23,4	41	77,6	79	1,4	39	53	89,6	91	1,4
079-□S	7,9	8	23,7	41	77,6	79	1,4	39,5	53	89,6	91	1,4
0794-□S	7,94	8	23,82	41	77,6	79	1,4	39,7	53	89,6	91	1,4
080-□S	8	8	24	41	77,5	79	1,5	40	53	89,5	91	1,5
081-□S	8,1	10	24,3	47	87,5	89	1,5	40,5	61	101,5	103	1,5
082-□S	8,2	10	24,6	47	87,5	89	1,5	41	61	101,5	103	1,5
083-□S	8,3	10	24,9	47	87,5	89	1,5	41,5	61	101,5	103	1,5
0833-□S	8,33	10	24,99	47	87,5	89	1,5	41,65	61	101,5	103	1,5
084-□S	8,4	10	25,2	47	87,5	89	1,5	42	61	101,5	103	1,5
085-□S	8,5	10	25,5	47	87,5	89	1,5	42,5	61	101,5	103	1,5
086-□S	8,6	10	25,8	47	87,4	89	1,6	43	61	101,4	103	1,6
087-□S	8,7	10	26,1	47	87,4	89	1,6	43,5	61	101,4	103	1,6
0873-□S	8,73	10	26,19	47	87,4	89	1,6	43,65	61	101,4	103	1,6
088-□S	8,8	10	26,4	47	87,4	89	1,6	44	61	101,4	103	1,6
089-□S	8,9	10	26,7	47	87,4	89	1,6	44,5	61	101,4	103	1,6
090-□S	9	10	27	47	87,4	89	1,6	45	61	101,4	103	1,6
091-□S	9,1	10	27,3	47	87,3	89	1,7	45,5	61	101,3	103	1,7
0913-□S	9,13	10	27,39	47	87,3	89	1,7	45,65	61	101,3	103	1,7

MSDPH-S (3D, 5D)

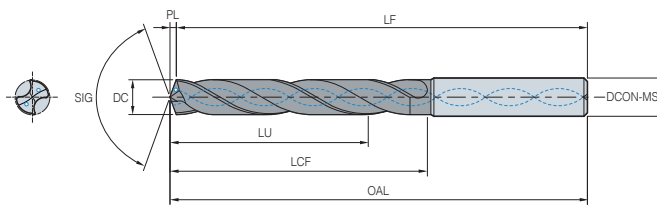
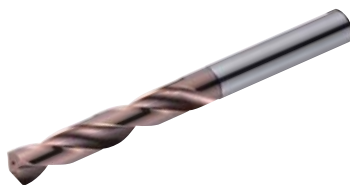


Спецификация	S
Покрyтие	PC325T
Долyк (диам. сверла)	h7
Долyк (диам. хвостовика)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подpочка перемычки	Тип X
СОЖ	с внутр. подачи
Стандарт	DIN 6537
Тип хвостовика	DIN 6535 HA

(mm)

Обозначение		DC	DCON-MS	3S					5S				
				LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH	092-□S	9,2	10	27,6	47	87,3	89	1,7	46	61	101,3	103	1,7
	093-□S	9,3	10	27,9	47	87,3	89	1,7	46,5	61	101,3	103	1,7
	094-□S	9,4	10	28,2	47	87,3	89	1,7	47	61	101,3	103	1,7
	095-□S	9,5	10	28,5	47	87,3	89	1,7	47,5	61	101,3	103	1,7
	0953-□S	9,53	10	28,59	47	87,3	89	1,7	47,65	61	101,3	103	1,7
	096-□S	9,6	10	28,8	47	87,3	89	1,7	48	61	101,3	103	1,7
	097-□S	9,7	10	29,1	47	87,2	89	1,8	48,5	61	101,2	103	1,8
	098-□S	9,8	10	29,4	47	87,2	89	1,8	49	61	101,2	103	1,8
	099-□S	9,9	10	29,7	47	87,2	89	1,8	49,5	61	101,2	103	1,8
	0992-□S	9,92	10	29,76	47	87,2	89	1,8	49,6	61	101,2	103	1,8
	100-□S	10	10	30	47	87,2	89	1,8	50	61	101,2	103	1,8
	101-□S	10,1	12	30,3	55	100,2	102	1,8	50,5	71	116,2	118	1,8
	102-□S	10,2	12	30,6	55	100,1	102	1,9	51	71	116,1	118	1,9
	103-□S	10,3	12	30,9	55	100,1	102	1,9	51,5	71	116,1	118	1,9
	1032-□S	10,32	12	30,96	55	100,1	102	1,9	51,6	71	116,1	118	1,9
	104-□S	10,4	12	31,2	55	100,1	102	1,9	52	71	116,1	118	1,9
	105-□S	10,5	12	31,5	55	100,1	102	1,9	52,5	71	116,1	118	1,9
	106-□S	10,6	12	31,8	55	100,1	102	1,9	53	71	116,1	118	1,9
	107-□S	10,7	12	32,1	55	100,1	102	1,9	53,5	71	116,1	118	1,9
	1072-□S	10,72	12	32,16	55	100,0	102	2,0	53,6	71	116,0	118	2,0
	108-□S	10,8	12	32,4	55	100,0	102	2,0	54	71	116,0	118	2,0
	109-□S	10,9	12	32,7	55	100,0	102	2,0	54,5	71	116,0	118	2,0
	110-□S	11	12	33	55	100,0	102	2,0	55	71	116,0	118	2,0
	111-□S	11,1	12	33,3	55	100,0	102	2,0	55,5	71	116,0	118	2,0
	1111-□S	11,11	12	33,33	55	100,0	102	2,0	55,55	71	116,0	118	2,0
	112-□S	11,2	12	33,6	55	100,0	102	2,0	56	71	116,0	118	2,0
	113-□S	11,3	12	33,9	55	99,9	102	2,1	56,5	71	115,9	118	2,1
	114-□S	11,4	12	34,2	55	99,9	102	2,1	57	71	115,9	118	2,1
	115-□S	11,5	12	34,5	55	99,9	102	2,1	57,5	71	115,9	118	2,1
	1151-□S	11,51	12	34,53	55	99,9	102	2,1	57,55	71	115,9	118	2,1
	116-□S	11,6	12	34,8	55	99,9	102	2,1	58	71	115,9	118	2,1
	117-□S	11,7	12	35,1	55	99,9	102	2,1	58,5	71	115,9	118	2,1
	118-□S	11,8	12	35,4	55	99,9	102	2,1	59	71	115,9	118	2,1
	119-□S	11,9	12	35,7	55	99,8	102	2,2	59,5	71	115,8	118	2,2
	1191-□S	11,91	12	35,73	55	99,8	102	2,2	59,55	71	115,8	118	2,2
	120-□S	12	12	36	55	99,8	102	2,2	60	71	115,8	118	2,2
	121-□S	12,1	14	36,3	60	104,8	107	2,2	60,5	77	121,8	124	2,2
	122-□S	12,2	14	36,6	60	104,8	107	2,2	61	77	121,8	124	2,2
	123-□S	12,3	14	36,9	60	104,8	107	2,2	61,5	77	121,8	124	2,2

MSDPH-S (3D, 5D)

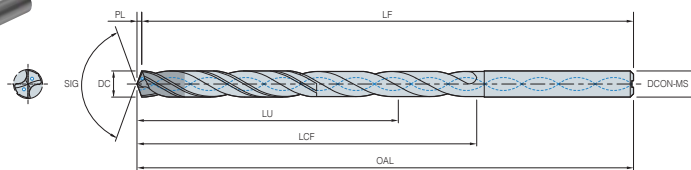


Спецификация	S
Покрытие	PC325T
Допуск (диам. сверла)	h7
Допуск (диам. хвостовика)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка перьевыми	Тип X
СОЖ	с внутр. подачи
Стандарт	DIN 6537
Тип хвостовика	DIN 6535 HA

(mm)

Обозначение		DC	DCON-MS	3S					5S				
				LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH	124-□S	12,4	14	37,2	60	104,7	107	2,3	62	77	121,7	124	2,3
	125-□S	12,5	14	37,5	60	104,7	107	2,3	62,5	77	121,7	124	2,3
	126-□S	12,6	14	37,8	60	104,7	107	2,3	63	77	121,7	124	2,3
	127-□S	12,7	14	38,1	60	104,7	107	2,3	63,5	77	121,7	124	2,3
	128-□S	12,8	14	38,4	60	104,7	107	2,3	64	77	121,7	124	2,3
	129-□S	12,9	14	38,7	60	104,7	107	2,3	64,5	77	121,7	124	2,3
	130-□S	13	14	39	60	104,6	107	2,4	65	77	121,6	124	2,4
	131-□S	13,1	14	39,3	60	104,6	107	2,4	65,5	77	121,6	124	2,4
	132-□S	13,2	14	39,6	60	104,6	107	2,4	66	77	121,6	124	2,4
	133-□S	13,3	14	39,9	60	104,6	107	2,4	66,5	77	121,6	124	2,4
	134-□S	13,4	14	40,2	60	104,6	107	2,4	67	77	121,6	124	2,4
	1349-□S	13,49	14	40,47	60	104,5	107	2,5	67,45	77	121,5	124	2,5
	135-□S	13,5	14	40,5	60	104,5	107	2,5	67,5	77	121,5	124	2,5
	136-□S	13,6	14	40,8	60	104,5	107	2,5	68	77	121,5	124	2,5
	137-□S	13,7	14	41,1	60	104,5	107	2,5	68,5	77	121,5	124	2,5
	138-□S	13,8	14	41,4	60	104,5	107	2,5	69	77	121,5	124	2,5
	139-□S	13,9	14	41,7	60	104,5	107	2,5	69,5	77	121,5	124	2,5
	140-□S	14	14	42	60	104,5	107	2,5	70	77	121,5	124	2,5
	141-□S	14,1	16	42,3	65	112,4	115	2,6	70,5	83	130,4	133	2,6
	142-□S	14,2	16	42,6	65	112,4	115	2,6	71	83	130,4	133	2,6
	1429-□S	14,29	16	42,87	65	112,4	115	2,6	71,45	83	130,4	133	2,6
	143-□S	14,3	16	42,9	65	112,4	115	2,6	71,5	83	130,4	133	2,6
	144-□S	14,4	16	43,2	65	112,4	115	2,6	72	83	130,4	133	2,6
	145-□S	14,5	16	43,5	65	112,4	115	2,6	72,5	83	130,4	133	2,6
	146-□S	14,6	16	43,8	65	112,3	115	2,7	73	83	130,3	133	2,7
	147-□S	14,7	16	44,1	65	112,3	115	2,7	73,5	83	130,3	133	2,7
	148-□S	14,8	16	44,4	65	112,3	115	2,7	74	83	130,3	133	2,7
	149-□S	14,9	16	44,7	65	112,3	115	2,7	74,5	83	130,3	133	2,7
	150-□S	15	16	45	65	112,3	115	2,7	75	83	130,3	133	2,7
	151-□S	15,1	16	45,3	65	112,3	115	2,7	75,5	83	130,3	133	2,7
	152-□S	15,2	16	45,6	65	112,2	115	2,8	76	83	130,2	133	2,8
	153-□S	15,3	16	45,9	65	112,2	115	2,8	76,5	83	130,2	133	2,8
	154-□S	15,4	16	46,2	65	112,2	115	2,8	77	83	130,2	133	2,8
	155-□S	15,5	16	46,5	65	112,2	115	2,8	77,5	83	130,2	133	2,8
	156-□S	15,6	16	46,8	65	112,2	115	2,8	78	83	130,2	133	2,8
	157-□S	15,7	16	47,1	65	112,1	115	2,9	78,5	83	130,1	133	2,9
	158-□S	15,8	16	47,4	65	112,1	115	2,9	79	83	130,1	133	2,9
	1587-□S	15,87	16	47,61	65	112,1	115	2,9	79,35	83	130,1	133	2,9
	159-□S	15,9	16	47,7	65	112,1	115	2,9	79,5	83	130,1	133	2,9
	160-□S	16	16	48	65	112,1	115	2,9	80	88	130,1	133	2,9

MSDPH-S (8D, 10D) ^{New}

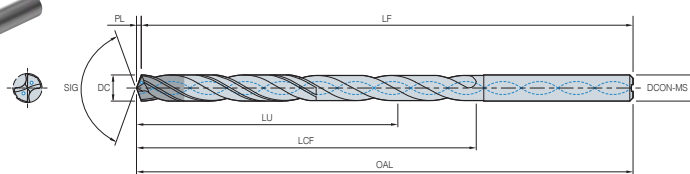


Спецификация	S
Покрyтие	PC325T
Долyск (диам. сверла)	h7
Долyск (диам. напильника)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка переднй	Тип XR
СОЖ	с внутр. подачей

(mm)

Обозначение		DC	DCON-MS	8S					10S				
				LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH	030-□S	3	3	24	33	82,5	83	0,5	30	39	88,5	89	0,5
	031-□S	3,1	4	24,8	38	93,4	94	0,6	31	45	101,4	102	0,6
	0318-□S	3,18	4	25,44	38	93,4	94	0,6	31,8	45	101,4	102	0,6
	032-□S	3,2	4	25,6	38	93,4	94	0,6	32	45	101,4	102	0,6
	033-□S	3,3	4	26,4	38	93,4	94	0,6	33	45	101,4	102	0,6
	034-□S	3,4	4	27,2	38	93,4	94	0,6	34	45	101,4	102	0,6
	035-□S	3,5	4	28	38	93,4	94	0,6	35	45	101,4	102	0,6
	0357-□S	3,57	4	28,56	44	93,4	94	0,6	35,7	52	101,4	102	0,6
	036-□S	3,6	4	28,8	44	93,3	94	0,7	36	52	101,3	102	0,7
	037-□S	3,7	4	29,6	44	93,3	94	0,7	37	52	101,3	102	0,7
	038-□S	3,8	4	30,4	44	93,3	94	0,7	38	52	101,3	102	0,7
	039-□S	3,9	4	31,2	44	93,3	94	0,7	39	52	101,3	102	0,7
	0397-□S	3,97	4	31,76	44	93,3	94	0,7	39,7	52	101,3	102	0,7
	040-□S	4	4	32	44	93,3	94	0,7	40	52	101,3	102	0,7
	041-□S	4,1	5	32,8	49	104,3	105	0,7	41	58	114,3	115	0,7
	042-□S	4,2	5	33,6	49	104,2	105	0,8	42	58	114,2	115	0,8
	043-□S	4,3	5	34,4	49	104,2	105	0,8	43	58	114,2	115	0,8
	0437-□S	4,37	5	34,96	49	104,2	105	0,8	43,7	58	114,2	115	0,8
	044-□S	4,4	5	35,2	49	104,2	105	0,8	44	58	114,2	115	0,8
	045-□S	4,5	5	36	49	104,2	105	0,8	45	58	114,2	115	0,8
	046-□S	4,6	5	36,8	55	104,2	105	0,8	46	65	114,2	115	0,8
	047-□S	4,7	5	37,6	55	104,1	105	0,9	47	65	114,1	115	0,9
	0476-□S	4,76	5	38,08	55	104,1	105	0,9	47,6	65	114,1	115	0,9
	048-□S	4,8	5	38,4	55	104,1	105	0,9	48	65	114,1	115	0,9
	049-□S	4,9	5	39,2	55	104,1	105	0,9	49	65	114,1	115	0,9
	050-□S	5	5	40	55	104,1	105	0,9	50	65	114,1	115	0,9
	051-□S	5,1	6	40,8	60	115,1	116	0,9	51	71	127,1	128	0,9
	0516-□S	5,16	6	41,28	60	115,1	116	0,9	51,6	71	127,1	128	0,9
	052-□S	5,2	6	41,6	60	115,1	116	0,9	52	71	127,1	128	0,9
	053-□S	5,3	6	42,4	60	115,0	116	1,0	53	71	127,0	128	1,0
	054-□S	5,4	6	43,2	60	115,0	116	1,0	54	71	127,0	128	1,0
	055-□S	5,5	6	44	60	115,0	116	1,0	55	71	127,0	128	1,0
	0556-□S	5,56	6	44,48	66	115,0	116	1,0	55,6	78	127,0	128	1,0
	056-□S	5,6	6	44,8	66	115,0	116	1,0	56	78	127,0	128	1,0
	057-□S	5,7	6	45,6	66	115,0	116	1,0	57	78	127,0	128	1,0
	058-□S	5,8	6	46,4	66	114,9	116	1,1	58	78	126,9	128	1,1
	0595-□S	5,95	6	47,6	66	114,9	116	1,1	59,5	78	126,9	128	1,1
	059-□S	5,95	6	47,6	66	114,9	116	1,1	59,5	78	126,9	128	1,1
	060-□S	6	6	48	66	114,9	116	1,1	60	78	126,9	128	1,1

MSDPH-S (8D, 10D) New

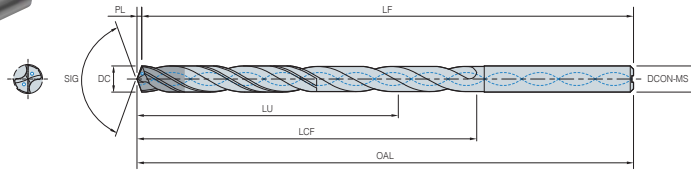


Спецификация	S
Покрытие	PC325T
Долуки (диам. сверла)	h7
Долуки (диам. хвостовика)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка перемычки	Тип XR
СОЖ	с внутр. подачей

(мм)

Обозначение		DC	DCON-MS	8S					10S				
				LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH	061-□S	6,1	7	48,8	71	125,9	127	1,1	61	84	139,9	141	1,1
	062-□S	6,2	7	49,6	71	125,9	127	1,1	62	84	139,9	141	1,1
	063-□S	6,3	7	50,4	71	125,9	127	1,1	63	84	139,9	141	1,1
	0635-□S	6,35	7	50,8	71	125,8	127	1,2	63,5	84	139,8	141	1,2
	064-□S	6,4	7	51,2	71	125,8	127	1,2	64	84	139,8	141	1,2
	065-□S	6,5	7	52	71	125,8	127	1,2	65	84	139,8	141	1,2
	066-□S	6,6	7	52,8	77	125,8	127	1,2	66	91	139,8	141	1,2
	067-□S	6,7	7	53,6	77	125,8	127	1,2	67	91	139,8	141	1,2
	0675-□S	6,75	7	54	77	125,8	127	1,2	67,5	91	139,8	141	1,2
	068-□S	6,8	7	54,4	77	125,8	127	1,2	68	91	139,8	141	1,2
	069-□S	6,9	7	55,2	77	125,7	127	1,3	69	91	139,7	141	1,3
	070-□S	7	7	56	77	125,7	127	1,3	70	91	139,7	141	1,3
	071-□S	7,1	8	56,8	82	136,7	138	1,3	71	97	152,7	154	1,3
	0714-□S	7,14	8	57,12	82	136,7	138	1,3	71,4	97	152,7	154	1,3
	072-□S	7,2	8	57,6	82	136,7	138	1,3	72	97	152,7	154	1,3
	073-□S	7,3	8	58,4	82	136,7	138	1,3	73	97	152,7	154	1,3
	074-□S	7,4	8	59,2	82	136,7	138	1,3	74	97	152,7	154	1,3
	075-□S	7,5	8	60	82	136,6	138	1,4	75	97	152,6	154	1,4
	0754-□S	7,54	8	60,32	88	136,6	138	1,4	75,4	104	152,6	154	1,4
	076-□S	7,6	8	60,8	88	136,6	138	1,4	76	104	152,6	154	1,4
	077-□S	7,7	8	61,6	88	136,6	138	1,4	77	104	152,6	154	1,4
	078-□S	7,8	8	62,4	88	136,6	138	1,4	78	104	152,6	154	1,4
	079-□S	7,9	8	63,2	88	136,6	138	1,4	79	104	152,6	154	1,4
	0794-□S	7,94	8	63,52	88	136,6	138	1,4	79,4	104	152,6	154	1,4
	080-□S	8	8	64	88	136,5	138	1,5	80	104	152,5	154	1,5
	081-□S	8,1	9	64,8	93	147,5	149	1,5	81	110	165,5	167	1,5
	082-□S	8,2	9	65,6	93	147,5	149	1,5	82	110	165,5	167	1,5
	083-□S	8,3	9	66,4	93	147,5	149	1,5	83	110	165,5	167	1,5
	0833-□S	8,33	9	66,64	93	147,5	149	1,5	83,3	110	165,5	167	1,5
	084-□S	8,4	9	67,2	93	147,5	149	1,5	84	110	165,5	167	1,5
	085-□S	8,5	9	68	93	147,5	149	1,5	85	110	165,5	167	1,5
	086-□S	8,6	9	68,8	99	147,4	149	1,6	86	117	165,4	167	1,6
	087-□S	8,7	9	69,6	99	147,4	149	1,6	87	117	165,4	167	1,6
	0873-□S	8,73	9	69,84	99	147,4	149	1,6	87,3	117	165,4	167	1,6
	088-□S	8,8	9	70,4	99	147,4	149	1,6	88	117	165,4	167	1,6
	089-□S	8,9	9	71,2	99	147,4	149	1,6	89	117	165,4	167	1,6
	090-□S	9	9	72	99	147,4	149	1,6	90	117	165,4	167	1,6
	091-□S	9,1	10	72,8	110	168,3	170	1,7	91	130	188,3	190	1,7
	0913-□S	9,13	10	73,04	110	168,3	170	1,7	91,3	130	188,3	190	1,7

MSDPH-S (8D, 10D) ^{New}

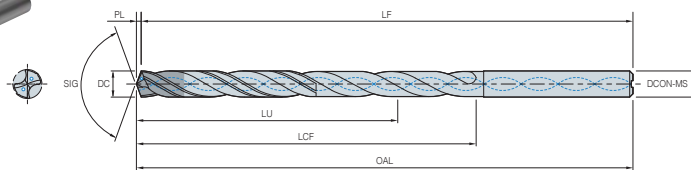


Спецификация	S
Покрытие	PC325T
Допуск (диам. сверла)	h7
Допуск (диам. напильника)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка лезвия	Тип XR
СОЖ	с внутр. подачей

(mm)

Обозначение		DC	DCON-MS	8S					10S				
				LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH	092-□S	9,2	10	73,6	110	168,3	170	1,7	92	130	188,3	190	1,7
	093-□S	9,3	10	74,4	110	168,3	170	1,7	93	130	188,3	190	1,7
	094-□S	9,4	10	75,2	110	168,3	170	1,7	94	130	188,3	190	1,7
	095-□S	9,5	10	76	110	168,3	170	1,7	95	130	188,3	190	1,7
	0953-□S	9,53	10	76,24	110	168,3	170	1,7	95,3	130	188,3	190	1,7
	096-□S	9,6	10	76,8	110	168,3	170	1,7	96	130	188,3	190	1,7
	097-□S	9,7	10	77,6	110	168,2	170	1,8	97	130	188,2	190	1,8
	098-□S	9,8	10	78,4	110	168,2	170	1,8	98	130	188,2	190	1,8
	099-□S	9,9	10	79,2	110	168,2	170	1,8	99	130	188,2	190	1,8
	0992-□S	9,92	10	79,36	110	168,2	170	1,8	99,2	130	188,2	190	1,8
	100-□S	10	10	80	110	168,2	170	1,8	100	130	188,2	190	1,8
	101-□S	10,1	11	80,8	121	179,2	181	1,8	101	143	201,2	203	1,8
	102-□S	10,2	11	81,6	121	179,1	181	1,9	102	143	201,1	203	1,9
	103-□S	10,3	11	82,4	121	179,1	181	1,9	103	143	201,1	203	1,9
	1032-□S	10,32	11	82,56	121	179,1	181	1,9	103,2	143	201,1	203	1,9
	104-□S	10,4	11	83,2	121	179,1	181	1,9	104	143	201,1	203	1,9
	105-□S	10,5	11	84	121	179,1	181	1,9	105	143	201,1	203	1,9
	106-□S	10,6	11	84,8	121	179,1	181	1,9	106	143	201,1	203	1,9
	107-□S	10,7	11	85,6	121	179,1	181	1,9	107	143	201,1	203	1,9
	1072-□S	10,72	11	85,76	121	179,0	181	2,0	107,2	143	201,0	203	2,0
	108-□S	10,8	11	86,4	121	179,0	181	2,0	108	143	201,0	203	2,0
	109-□S	10,9	11	87,2	121	179,0	181	2,0	109	143	201,0	203	2,0
	110-□S	11	11	88	121	179,0	181	2,0	110	143	201,0	203	2,0
	111-□S	11,1	12	88,8	132	190,0	192	2,0	111	156	214,0	216	2,0
	1111-□S	11,11	12	88,88	132	190,0	192	2,0	111,1	156	214,0	216	2,0
	112-□S	11,2	12	89,6	132	190,0	192	2,0	112	156	214,0	216	2,0
	113-□S	11,3	12	90,4	132	189,9	192	2,1	113	156	213,9	216	2,1
	114-□S	11,4	12	91,2	132	189,9	192	2,1	114	156	213,9	216	2,1
	115-□S	11,5	12	92	132	189,9	192	2,1	115	156	213,9	216	2,1
	1151-□S	11,51	12	92,08	132	189,9	192	2,1	115,1	156	213,9	216	2,1
	116-□S	11,6	12	92,8	132	189,9	192	2,1	116	156	213,9	216	2,1
	117-□S	11,7	12	93,6	132	189,9	192	2,1	117	156	213,9	216	2,1
	118-□S	11,8	12	94,4	132	189,9	192	2,1	118	156	213,9	216	2,1
	119-□S	11,9	12	95,2	132	189,8	192	2,2	119	156	213,8	216	2,2
	1191-□S	11,91	12	95,28	132	189,8	192	2,2	119,1	156	213,8	216	2,2
	120-□S	12	12	96	132	189,8	192	2,2	120	156	213,8	216	2,2
	121-□S	12,1	13	96,8	143	200,8	203	2,2	121	169	226,8	229	2,2
	122-□S	12,2	13	97,6	143	200,8	203	2,2	122	169	226,8	229	2,2
	123-□S	12,3	13	98,4	143	200,8	203	2,2	123	169	226,8	229	2,2

MSDPH-S (8D, 10D) New



Спецификация	S
Покрытие	PC325T
Дюрок (диам. сверла)	h7
Дюрок (диам. насадки)	h6
SIG	140°
Угол наклона канавки	30°
Подточка лезвиями	Тип XR
СОЖ	с внутр. подачей

(мм)

Обозначение		DC	DCON-MS	8S					10S				
				LU	LCF	LF	OAL	PL	LU	LCF	LF	OAL	PL
MSDPH	124-□S	12,4	13	99,2	143	200,7	203	2,3	124	169	226,7	229	2,3
	125-□S	12,5	13	100	143	200,7	203	2,3	125	169	226,7	229	2,3
	126-□S	12,6	13	100,8	143	200,7	203	2,3	126	169	226,7	229	2,3
	127-□S	12,7	13	101,6	143	200,7	203	2,3	127	169	226,7	229	2,3
	128-□S	12,8	13	102,4	143	200,7	203	2,3	128	169	226,7	229	2,3
	129-□S	12,9	13	103,2	143	200,7	203	2,3	129	169	226,7	229	2,3
	130-□S	13	13	104	143	200,6	203	2,4	130	169	226,6	229	2,4
	131-□S	13,1	14	104,8	154	211,6	214	2,4	131	182	239,6	242	2,4
	132-□S	13,2	14	105,6	154	211,6	214	2,4	132	182	239,6	242	2,4
	133-□S	13,3	14	106,4	154	211,6	214	2,4	133	182	239,6	242	2,4
	134-□S	13,4	14	107,2	154	211,6	214	2,4	134	182	239,6	242	2,4
	1349-□S	13,49	14	107,92	154	211,5	214	2,5	134,9	182	239,5	242	2,5
	135-□S	13,5	14	108	154	211,5	214	2,5	135	182	239,5	242	2,5
	136-□S	13,6	14	108,8	154	211,5	214	2,5	136	182	239,5	242	2,5
	137-□S	13,7	14	109,6	154	211,5	214	2,5	137	182	239,5	242	2,5
	138-□S	13,8	14	110,4	154	211,5	214	2,5	138	182	239,5	242	2,5
	139-□S	13,9	14	111,2	154	211,5	214	2,5	139	182	239,5	242	2,5
	140-□S	14	14	112	154	211,5	214	2,5	140	182	239,5	242	2,5
	141-□S	14,1	15	112,8	165	222,4	225	2,6	141	195	252,4	255	2,6
	142-□S	14,2	15	113,6	165	222,4	225	2,6	142	195	252,4	255	2,6
	1429-□S	14,29	15	114,32	165	222,4	225	2,6	142,9	195	252,4	255	2,6
	143-□S	14,3	15	114,4	165	222,4	225	2,6	143	195	252,4	255	2,6
	144-□S	14,4	15	115,2	165	222,4	225	2,6	144	195	252,4	255	2,6
	145-□S	14,5	15	116	165	222,4	225	2,6	145	195	252,4	255	2,6
	146-□S	14,6	15	116,8	165	222,3	225	2,7	146	195	252,3	255	2,7
	147-□S	14,7	15	117,6	165	222,3	225	2,7	147	195	252,3	255	2,7
	148-□S	14,8	15	118,4	165	222,3	225	2,7	148	195	252,3	255	2,7
	149-□S	14,9	15	119,2	165	222,3	225	2,7	149	195	252,3	255	2,7
	150-□S	15	15	120	165	222,3	225	2,7	150	195	252,3	255	2,7
	151-□S	15,1	16	120,8	176	233,3	236	2,7	151	208	265,3	268	2,7
	152-□S	15,2	16	121,6	176	233,2	236	2,8	152	208	265,2	268	2,8
	153-□S	15,3	16	122,4	176	233,2	236	2,8	153	208	265,2	268	2,8
	154-□S	15,4	16	123,2	176	233,2	236	2,8	154	208	265,2	268	2,8
	155-□S	15,5	16	124	176	233,2	236	2,8	155	208	265,2	268	2,8
	156-□S	15,6	16	124,8	176	233,2	236	2,8	156	208	265,2	268	2,8
	157-□S	15,7	16	125,6	176	233,1	236	2,9	157	208	265,1	268	2,9
	158-□S	15,8	16	126,4	176	233,1	236	2,9	158	208	265,1	268	2,9
	1587-□S	15,87	16	126,96	176	233,1	236	2,9	158,7	208	265,1	268	2,9
	159-□S	15,9	16	127,2	176	233,1	236	2,9	159	208	265,1	268	2,9
	160-□S	16	16	128	176	233,1	236	2,9	160	208	265,1	268	2,9

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

000 «КОРЛОЙ РУС»

123242, г.Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Пресненский,
пер Капринова, 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, Turkiye (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

Gablönzer 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

