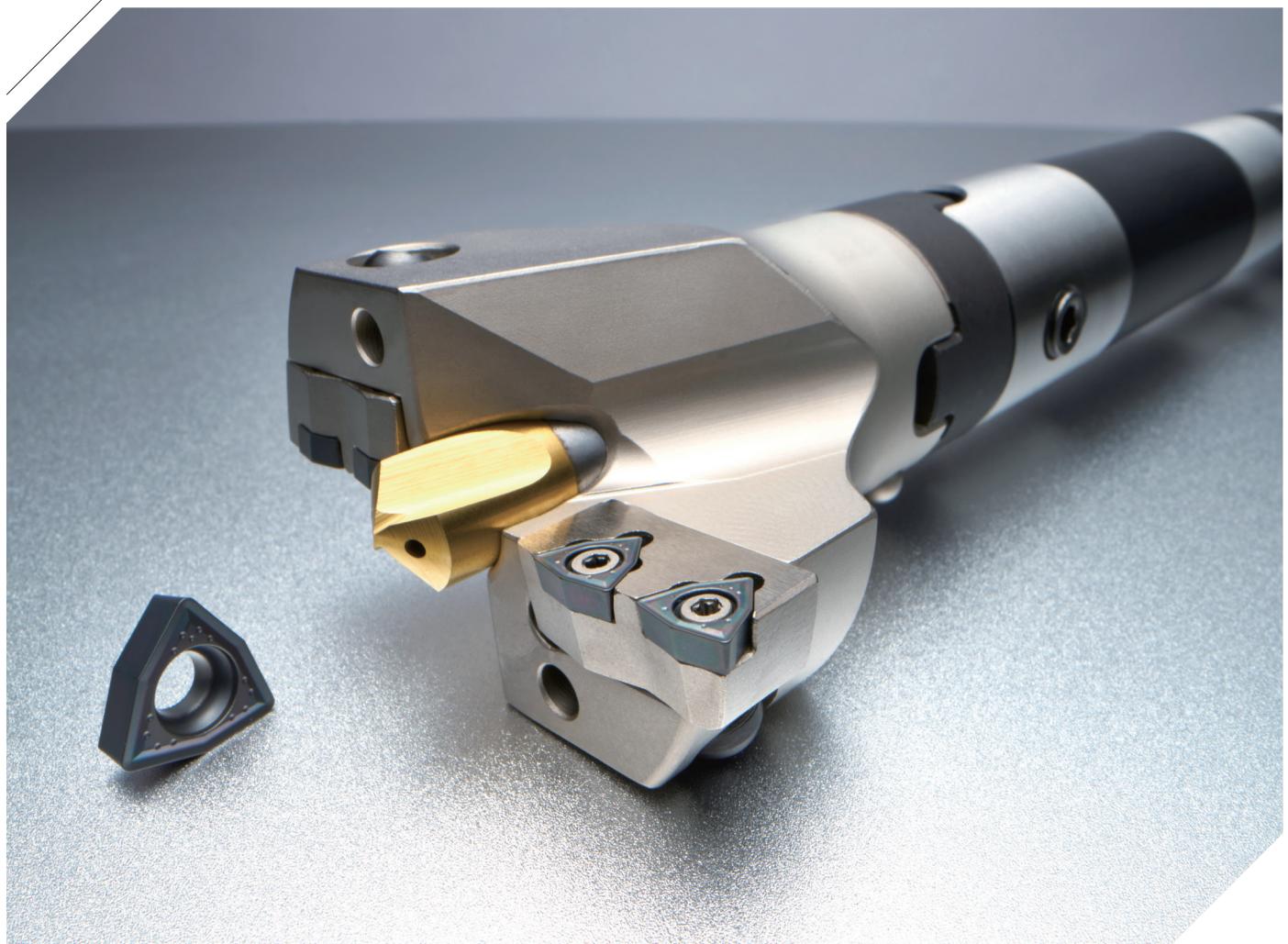


WPDCH

Сверло с СМП большого диаметра ($\varnothing 45 \sim \varnothing 180$)

- Конструкция картриджного типа с регулируемым диаметром сверла позволяет свободно регулировать глубину обработки.
- Повышенная износостойкость и долговечность благодаря кованному корпусу сверла со специальной обработкой поверхности.



Сверло с СМП большого диаметра ($\varnothing 45 \sim \varnothing 180$)

WPDCH

Компания KORLOY начала выпуск WPDCH, сверла с СМП для обработки отверстий большого диаметра ($\varnothing 45 - \varnothing 180$ мм).

Экономичное и эффективное изготовление отверстий является важнейшим фактором в производственной промышленности, и сверло WPDCH, обладающее широким диапазоном регулировки глубины и диаметра, соответствует этим требованиям и является оптимальным решением для механической обработки.

Одной из важнейших особенностей **WPDCH** является применение конструкции картриджного типа. Это значительно увеличивает срок службы корпуса сверла, при этом позволяя регулировать диаметр обработки. Таким образом, имея один корпус, можно выполнять сверление с разными размерами, что снижает затраты на техническое обслуживание. Кроме того, смена картриджа позволяет быстро настраивать оптимальную конфигурацию для обработки, максимально увеличивая эффективность выполняемых работ.

Благодаря своей долговечности и возможности настройки WPDCH улучшает характеристики обработки и снижает затраты на техническое обслуживание. Оно имеет больший срок службы по сравнению с другими сверлами за счет увеличения циклов замены и снижает необходимость в дополнительном оборудовании, поскольку оно позволяет выполнять обработку с разными диаметрами, используя один корпус.

Таким образом, сверло WPDCH является инновационным решением для высокоточной и экономичной механической обработки и удовлетворяет потребности покупателей.

» Широкий диапазон обработки

- Оптимально подходит для различных рабочих условий за счет гибкой регулировки диапазона обработки (поддерживает диаметры от $\varnothing 45$ до $\varnothing 180$ мм)

» Конструкция картриджного типа

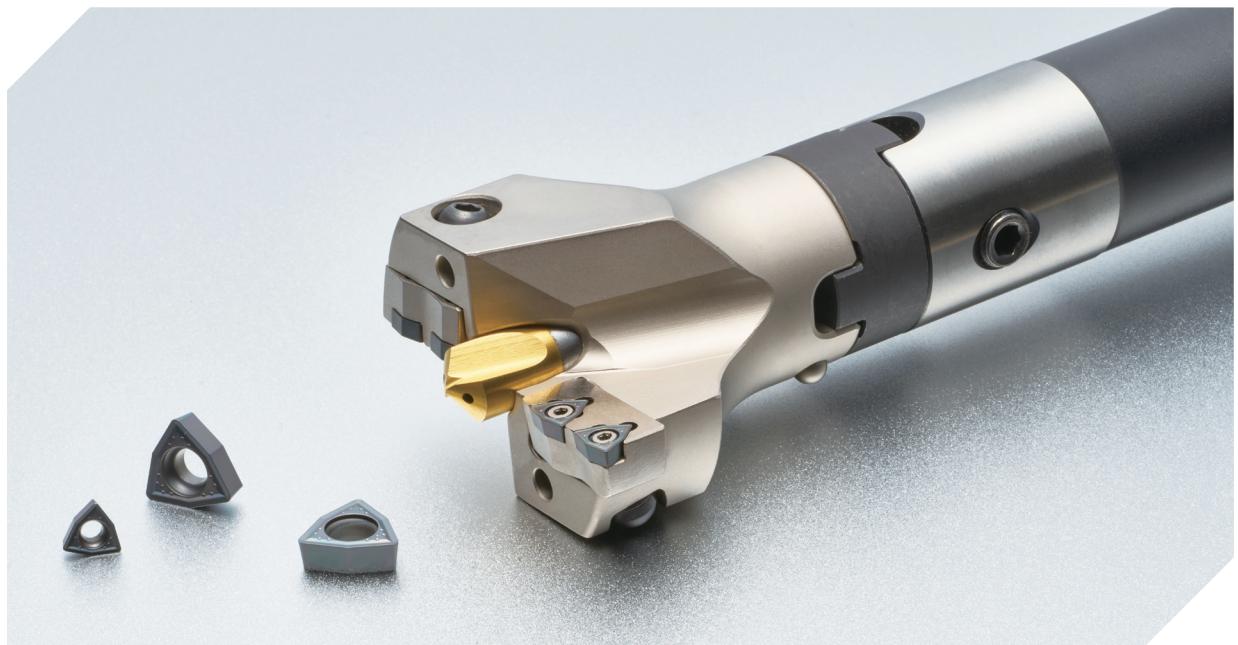
- Увеличенный срок службы корпуса сверла
- Возможность регулировки диаметра обработки просто за счет смены картриджа

» Большая долговечность и снижение расходов

- Улучшенная экономичность благодаря сокращенным затратам на техническое обслуживание и увеличению циклов

» Повышенная производительность

- Максимальная эффективность и удобство работы благодаря обработке разных диаметров с использованием одной державки



✓ Система обозначений

Головка

WPDC

H

045050

Применение W-образной СМП
Крепление сверла по центру
Сверло с СМП

Классификация
H: Головка

Диапазон обработки
 $\varnothing 45 \sim \varnothing 50$ мм

Картридж

CWP

2

-

045050

C

(-0485)

Картридж
Применение
W-образной СМП
Крепление сверла по
центру

Кол-во
СМП

Диапазон
обработки
 $\varnothing 45 \sim \varnothing 50$ мм

Классификация
C: Центральная СМП
P: Периферийная СМП

Диаметр
периферийного сверла
 $\varnothing 48.5$ мм

Корпус

WPDC

D

28

13

10

Применение
W-образной СМП
Крепление сверла по
центру
Сверло с СМП

Классификация
D: Приводное кольцо
E: Удлинитель
R: Сужающийся переходник
A: Переходник

Диаметр соединения
28: $\varnothing 28$ мм

Диаметр соединения
13: $\varnothing 13$ мм

Рабочая длина
10: 10 мм
115: 115 мм

Центральное сверло

CD

H

1035

Центральное
сверло

Отверстие
для СОЖ
H: O
Отсутствует: X

Диаметр x длина
0630: $\varnothing 6 \times 30$ мм
0835: $\varnothing 8 \times 35$ мм
1035: $\varnothing 10 \times 35$ мм
1238: $\varnothing 12 \times 38$ мм
1645: $\varnothing 16 \times 45$ мм

Сплав

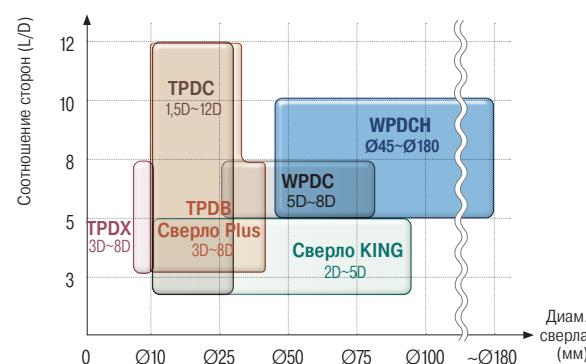
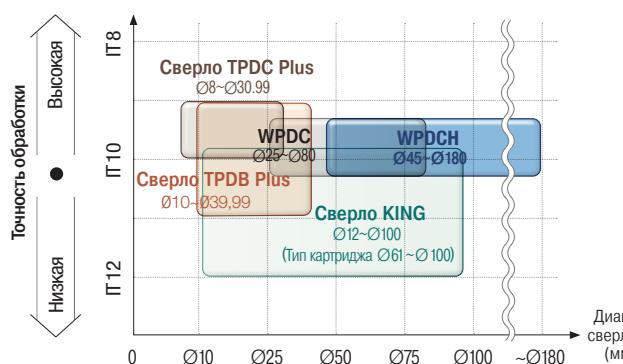
PC

40H

С покрытием
PVD-покрытие

Слой покрытия
40H: Быстрорежущая
сталь + покрытие TiN

✓ Диапазон применения



✓ Особенности

- Конструкция картриджного типа с регулируемым диаметром сверла позволяет свободно регулировать глубину обработки.
- Повышенная износостойкость и долговечность благодаря кованному корпусу сверла со специальной обработкой поверхности.



✓ Конструкция сверла

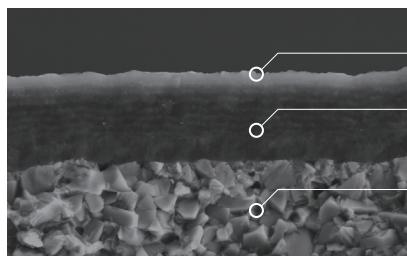


✓ Характеристики сплава

PC5335

- Отличная стабильность при обработке благодаря ультратонкой основе с высокой прочностью
- Улучшенная обработка благодаря обработанному слою покрытия со стойкостью к привариванию
- Оптимальный и универсальный сплав для различных видов сверления

Применение эксклюзивного PVD-покрытия KROEX – Tech™ и оптимальной основы при сверлении



- Превосходная стойкость к привариванию благодаря нанесению слоя смазки
- Баланс износостойкости и стойкости к образованию сколов за счет высокотвердого слоя и высокопрочного слоя
- Прекрасное сопротивление излому и стабильное резание благодаря оптимальной высокопрочной основе при сверлении

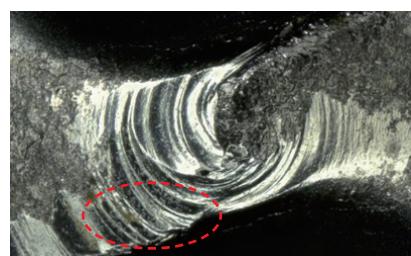
Технология точечной полировки-Tech™

- Стабильность резания за счет технологии точечной полировки, специальной технологии обработки режущей кромки



[PC5335]

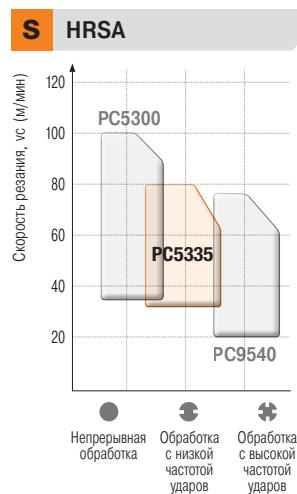
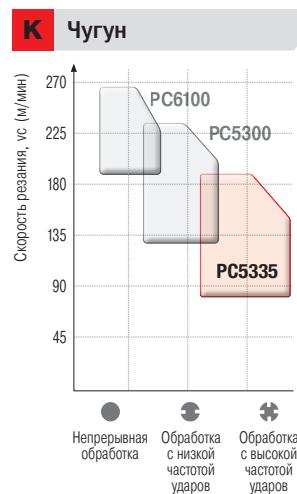
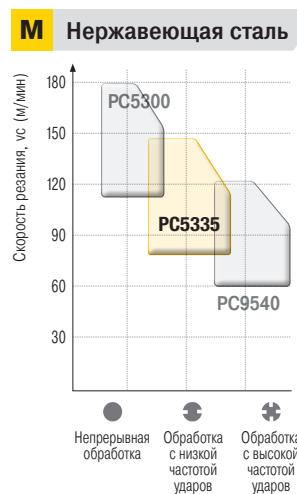
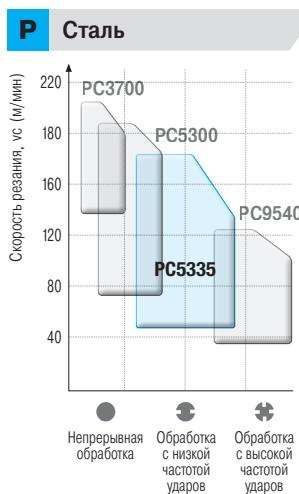
» Стабильная форма режущей кромки



[Конкурент]

» Повреждение режущей кромки из-за хрупкого разрушения

✓ Диапазон применения



✓ Процедура зажима центрального сверла



Особенности системы со сменным сверлом

- Удобная и быстрая регулировка по высоте при установке центрального сверла
- В случае поломки центрального сверла при использовании его можно заменить, используя болт для регулировки центрального сверла
- Болт для регулировки центрального сверла предотвращает его вибрацию

✓ Последовательность зажима центрального сверла



① Отрегулируйте высоту центрального сверла с помощью регулировочного болта

② Сначала вставьте центральное сверло, затем зажмите картридж

③ Зажим СМП

- Проверьте длину, с которой зажато центральное сверло
- Затяните болт для крепления центрального сверла

④ Прочно затяните болт для зажима центрального сверла

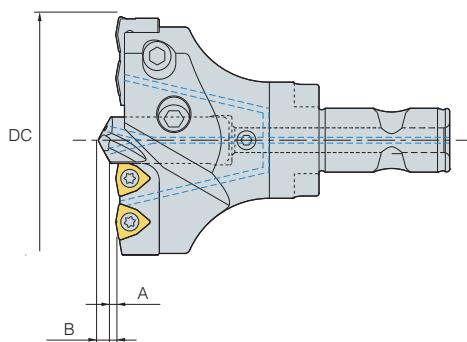
※ В целях безопасности при зажиме центрального сверла и СМП используйте защитный экран

※ Во время обработки соблюдайте осторожность с диском сверла

※ Примечание: Соблюдайте осторожность, чтобы не допустить соприкосновения СМП и центрального сверла

✓ Длина зажима центрального сверла

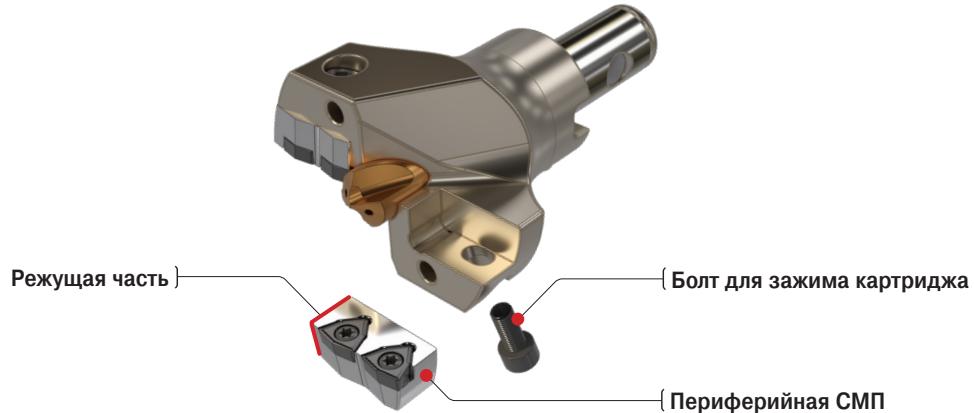
- Если установлена слишком маленькая длина центрального сверла, могут возникнуть такие проблемы, как плохая чистовая обработка поверхности и повышенная нагрузка. Если установлена слишком большая длина, могут возникать такие проблемы, как сокращение срока службы и вибрация при сверлении сквозных отверстий.



DC (мм)	2~4 x D		4~6 x D		6~8 x D	
	A	B	A	B	A	B
Ø45 ~ Ø55	1,6	4	1,8	4,2	2	4,4
Ø55 ~ Ø75	1,8	5,4	2	5,6	2,2	5,8
Ø75 ~ Ø100	2,2	6,5	2,5	6,8	2,8	7,1
Ø100 ~ Ø120	2,4	7,7	2,8	8,1	3,2	8,5
Ø120 ~ Ø170	3,2	9,9	3,6	10,3	4	10,7
Ø170 ~ Ø180	3,5	12,2	3,9	12,6	4,3	13

✓ Регулировка диаметра сверла картриджного типа

- Демонтируйте картридж с державки, для чего ослабьте болт для крепления периферийного картриджа
- Выполните обработку после расчета размера отверстия на стороне периферийного картриджа
- Зачистите острую часть после обработки
- Затяните болт для крепления картриджа без зазора между державкой и обрабатывающим периферийным картриджем.

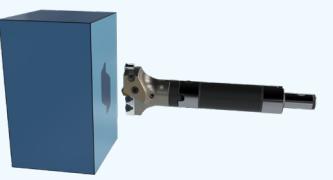
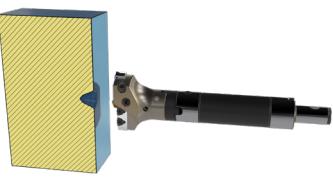
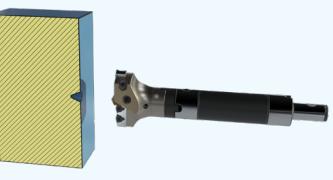
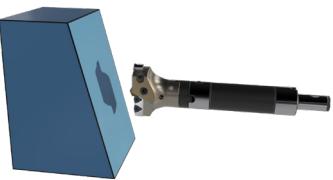
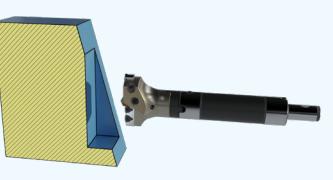


※ При настройке WPDCH065070 на Ø 66 мм, поскольку диаметр основания равен Ø 70 мм, разница составляет Ø 70 мм – Ø 66 мм = 4 мм.
Рассчитывается как радиус (4 мм ÷ 2), это означает срез на 2 мм.

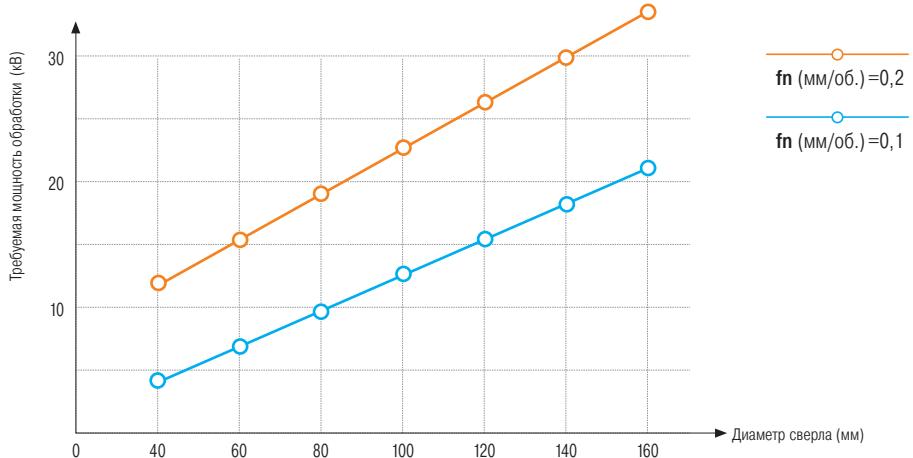
✓ Рекомендованные режимы резания

Заготовка		vc (м/мин)	f _n (мм/об.)						
ISO	Материал заготовки		Ø45~Ø55	Ø55~Ø60	Ø60~Ø75	Ø75~Ø100	Ø100~Ø105	Ø105~Ø150	Ø150~Ø180
P	Низкоуглеродистая сталь < 0,25%	120~180	0,06~0,1	0,07~0,11	0,08~0,12	0,08~0,14	0,08~0,18	0,08~0,12	0,1~0,14
	Высокоуглеродистая сталь ≥ 0,25%	110~170	0,06~0,1	0,07~0,11	0,08~0,12	0,1~0,14	0,1~0,18	0,1~0,18	0,1~0,14
	Низколегированная сталь ≤ HB300	90~130	0,06~0,1	0,07~0,11	0,08~0,12	0,1~0,14	0,12~0,18	0,12~0,18	0,1~0,14
	Высоколегированная сталь > HB300	60~100	0,05~0,07	0,05~0,07	0,06~0,08	0,06~0,08	0,09~0,13	0,06~0,08	0,06~0,1
M	Нержавеющая сталь	60~110	0,04~0,07	0,04~0,11	0,06~0,12	0,08~0,14	0,1~0,18	0,06~0,12	0,08~0,14
K	Серый чугун	120~180	0,07~0,13	0,07~0,15	0,08~0,16	0,1~0,18	0,12~0,22	0,08~0,16	0,1~0,18
	Чугун с шаровидным графитом	100~180	0,04~0,13	0,07~0,15	0,08~0,16	0,1~0,25	0,12~0,26	0,08~0,16	0,1~0,25
N	Поковки из алюминиевых сплавов	180~280	0,04~0,06	0,07~0,12	0,08~0,13	0,09~0,15	0,12~0,2	0,08~0,13	0,09~0,15
	Отливки из алюминиевых сплавов	120~270	0,04~0,06	0,06~0,12	0,08~0,13	0,09~0,15	0,12~0,2	0,08~0,13	0,09~0,15

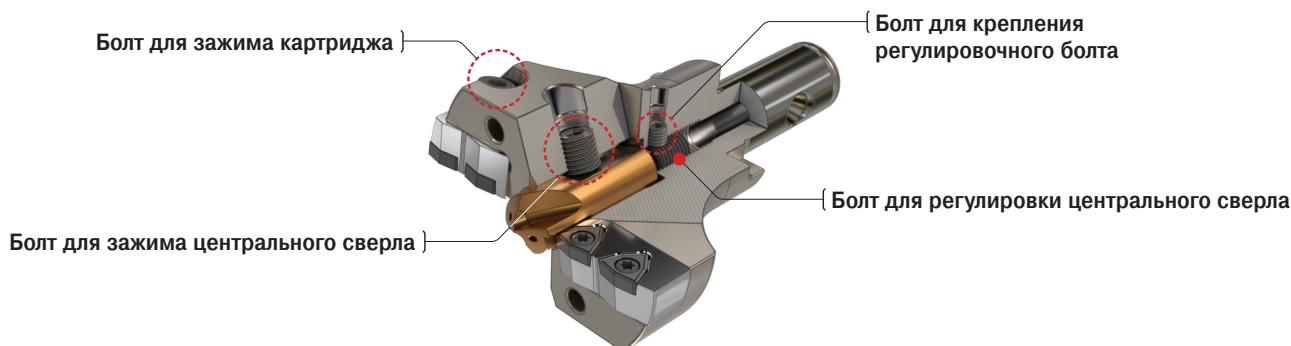
✓ Меры предосторожности при сверлении

Неправильная заготовка	Как проверить	Описание
		<p>» В случае, если отверстие больше диаметра центрального сверла, или существует выступающая часть, центральное сверло или СМП могут быть повреждены сильной вибрацией.</p>
		
		<p>» В случае, если сторона имеет наклон, выполните ее фрезерование до плоского состояния, после чего переходите к сверлению.</p>
Пример неправильного применения		Описание
		<p>» Обработка пакета листов не поддерживается.</p>

✓ Требуемая мощность обработки

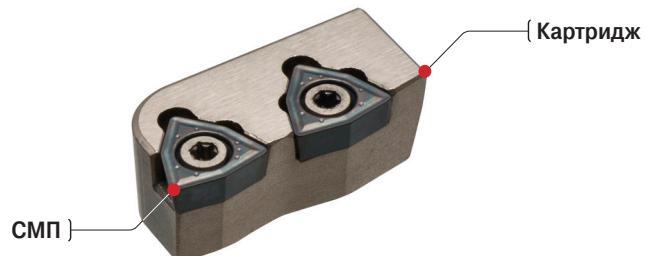


✓ Таблица конфигурации деталей головки



Головка Обозначение	СМП			Картридж		Центральное сверло			
	Обозначение	Винт	Ключ	Обозначение	Зажимной болт	Обозначение	Зажимной болт	Регулиро- вочный болт	Болт крепления регулировки
WPDCH 45050	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	CWP2-045050C/P	M0410BH-W	CDH1035	M0610SS	M0610SS-H	M0408SS
50055				CWP2-050055C/P					
55060	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S	CWP2-055060C/P					
60065				CWP2-060065C/P	M0512BH-W	CDH1238	M0812SS	M0815SS-H	M0508SS
65070	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	CWP2-065070C/P					
70075				CWP2-070075C/P			M0815SS		M0510SS
75080				CWP2-075080C/P	M0612HC-W				
80085				CWP2-080085C/P	M0614HC-W		M1015SS	M1015SS-H	M0610SS
85090	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	CWP2-085090C/P		CDH1645			
90095				CWP2-090095C/P	M0616HC-W		M1020SS	M1018SS-H	
95100				CWP2-095100C/P					
100105	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	CWP3-100105C/P					M0612SS
105110				CWP3-105110C/P	M0818HC-W	CDH2045	M1220SS	M1220SS-H	
110115				CWP3-110115C/P			M1225SS		
115120				CWP3-115120C/P	M0820HC-W				
115120	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	CWP3-120125C/P					
125130				CWP3-125130C/P					
130135				CWP3-130135C/P		CDH2556	M1425SS	M1420SS-H	M0615SS
135140				CWP3-135140C/P	M0825HC-W				
140150				CWP3-140150C/P					
150160	WCMT080408-C21N	FTKA0411K		CWP3-150160C/P					
160170				CWP3-160170C/P		CDH3068	M1625SS		
170180				CWP3-170180C/P					M0620SS

✓ Таблица конфигурации деталей картриджа



Диаметр головки (мм)	Картридж				СМП			Применимая головка				
	Центральная СМП	Периферийная СМП	Зажимной болт	Кол-во СМП	Обозначение	Винт	Ключ					
45~50	CWP2-045050C	CWP2-045050P	M0410BH-W	2	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	WPDCH045050				
50~55	CWP2-050055C	CWP2-050055P						WPDCH050055				
55~60	CWP2-055060C	CWP2-055060P						WPDCH055060				
60~65	CWP2-060065C	CWP2-060065P						WPDCH060065				
65~70	CWP2-065070C	CWP2-065070P						WPDCH065070				
70~75	CWP2-070075C	CWP2-070075P						WPDCH070075				
75~80	CWP2-075080C	CWP2-075080P	M0612HC-W	2	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH075080				
80~85	CWP2-080085C	CWP2-080085P	M0614HC-W					WPDCH080085				
85~90	CWP2-085090C	CWP2-085090P	M0616HC-W					WPDCH085090				
90~95	CWP2-090095C	CWP2-090095P						WPDCH090095				
95~100	CWP2-095100C	CWP2-095100P						WPDCH095100				
100~105	CWP3-100105C	CWP3-100105P	M0818HC-W	3	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH100105				
105~110	CWP3-105110C	CWP3-105110P		3	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH105110				
110~115	CWP3-110115C	CWP3-110115P						WPDCH110115				
115~120	CWP3-115120C	CWP3-115120P						WPDCH115120				
120~125	CWP3-120125C	CWP3-120125P	M0820HC-W					WPDCH120125				
125~130	CWP3-125130C	CWP3-125130P						WPDCH125130				
130~135	CWP3-130135C	CWP3-130135P	M0825HC-W					WPDCH130135				
135~140	CWP3-135140C	CWP3-135140P						WPDCH135140				
140~150	CWP3-140150C	CWP3-140150P						WPDCH140150				
150~160	CWP3-150160C	CWP3-150160P	3	WCMT080408-C21N	FTKA0411K	TW15S	WPDCH150160					
160~170	CWP3-160170C	CWP3-160170P					WPDCH160170					
170~180	CWP3-170180C	CWP3-170180P					WPDCH170180					

* Картридж увеличивает срок службы корпуса и позволяет регулировать диаметр обработки (на 5 мм) за счет фрезерования поверхности периферийного картриджа.

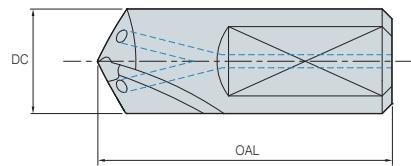


Рисунок	Обозначение	Покрытие PC5335	Размеры (мм)					Геометрия
			IC	S	RE	AN(°)	CEDC	
	WCMT 030204-C21N	●	5,56	2,38	0,4	7	3	
	040204-C21N	●	6,35	2,38	0,4	7	3	
	040208-C21N	●	6,35	2,38	0,8	7	3	
	050308-C21N	●	7,94	3,18	0,8	7	3	
	06T308-C21N	●	9,525	3,97	0,8	7	3	
	080408-C21N	●	12,7	4,76	0,8	7	3	

* CEDC : Количество режущих кромок

●: Складская позиция

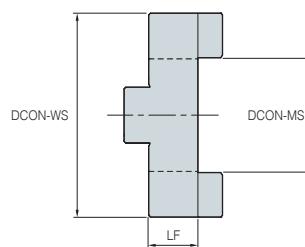
CDH (Центральное сверло)



(мм)

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

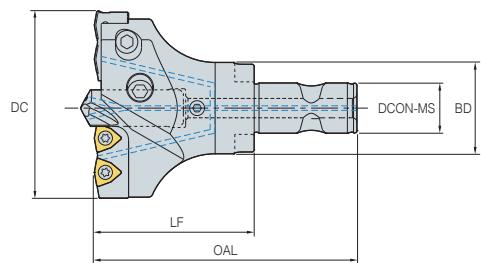
WPDCD (Приводное кольцо)



(мм)

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

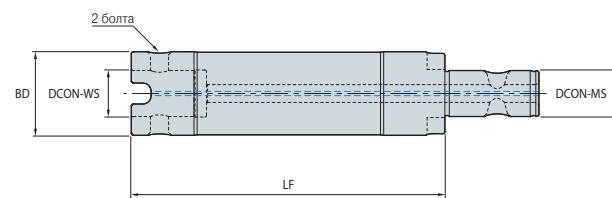
WPDCH (Головка сверла)



(мм)

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

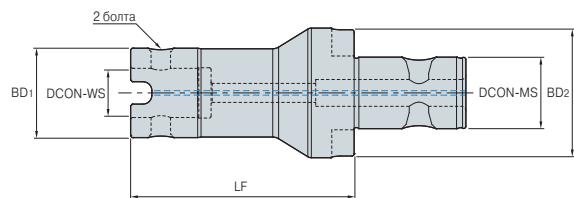
WPDCE (Удлинитель)



(MM)

Обозначение	BD	DCON-WS	LF	DCON-MS	Болт крепления	Приводное кольцо
WPDCE 2813115	28	13	115	13		
2813150	28	13	150	13		WPDCD281310
2813200	28	13	200	13		
2813300	28	13	300	13	MTB-08115	
3216115	32	16	115	16		
3216200	32	16	200	16		WPDCD321610
3216300	32	16	300	16		
4022113	40	22	113	22	MTB-10145	WPDCD402212
4022200	40	22	200	22		
4022300	40	22	300	22		
4827113	48	27	113	27		
4827200	48	27	200	27		WPDCD482712
4827300	48	27	300	27	MTB-12175	
5832186	58	32	186	32		WPDCD583214
5832300	58	32	300	32		
7040186	70	40	186	40		
7040300	70	40	300	40		WPDCD704014
7040500	70	40	500	40		
8050204	80	50	204	50	MTB-16260	
8050300	80	50	300	50		WPDCD805016
8050500	80	50	500	50		

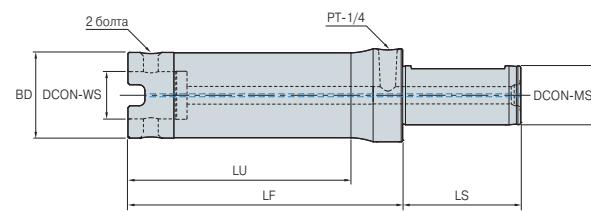
WPDCR (Сужающийся переходник)



(мм)

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

WPDCA (Цилиндрический переходник хвостовика)



(MM)

Обозначение	DCON-MS	DCON-WS	LF	LU	BD	LS	Болт крепления	Приводное кольцо
WPDCA 3213115	32	13	115	77	28	70	MTB-08115	WPDCD281310
	32	13	200	165	28	70		
	32	13	300	265	28	70		
	40	16	125	86	32	80		
	40	16	200	161	32	80		
	40	16	300	261	32	80		
	40	22	148	109	40	80		
	40	22	200	161	40	80		
	40	22	300	261	40	80		
	40	27	168	133	48	80		
WPDCAW 5040186	40	27	300	265	48	80	MTB-10145	WPDCD402212
	40	32	186	151	58	80		
	40	32	300	265	58	80		
	50	40	186	151	70	80		
	50	40	300	265	70	80		
WPDCAW 5040300	50	50	184	149	80	80	MTB-16260	WPDCD704014
	50	50	300	265	80	80		
WPDCAW 5050184	50	50	184	149	80	80	MTB-16260	WPDCD805016
	50	50	300	265	80	80		
WPDCAW 5050300	50	50	300	265	80	80		

⚠ Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Используйте средства защиты, такие как защитные перчатки, во избежание получения травм при касании краев инструментов.
- Для защиты от возможных опасностей используйте защитные очки или защитное покрытие. Неправильное использование или несоответствующие условия режима резания могут привести к поломке инструмента или даже к разлету фрагментов.
- Зажмите заготовку достаточно плотно, чтобы предотвратить ее перемещение во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильного инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте защитное покрытие, поскольку отводимая во время резания стружка горячая и острая и может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки прекратите обработку, наденьте защитные перчатки и используйте крюк или другие инструменты.
- Приготовьтесь к принятию противопожарных мер, так как использование нерастворимой в воде смазочно-охлаждающей жидкости может привести к пожару.
- Используйте защитное покрытие и другие средства обеспечения безопасности, поскольку запасные детали или СМП могут вылететь под воздействием центробежной силы при выполнении обработки на высокой скорости.



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



115280, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Даниловский,
ул Мастеркова, д. 4, помещ. 1/2
Тел.: +7-495-280-1458 Факс: +7-495-280-1459 Эл. почта: tech.sales@korloy.ru



Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com



Ziya Gokalp, Mah. Seyit Onbasi Cad. No:36, 3 Kat,
iC Kapi No : 5 Basaksehir/Istanbul, Turkiye (Турция)
Тел.: +90-212-813-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com



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



13 Approach Rd, Raynes Park, London SW20 8BA, United Kingdom (Великобритания)
Эл. почта: sales.kul@korloy.com



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



Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP,
Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-11-4193-3810 Факс: +55-11-4193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com



Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com



Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 406, Juriquilla Santa Fe,
C.P.76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com



Plot NO. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India
(Индия)
Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com

