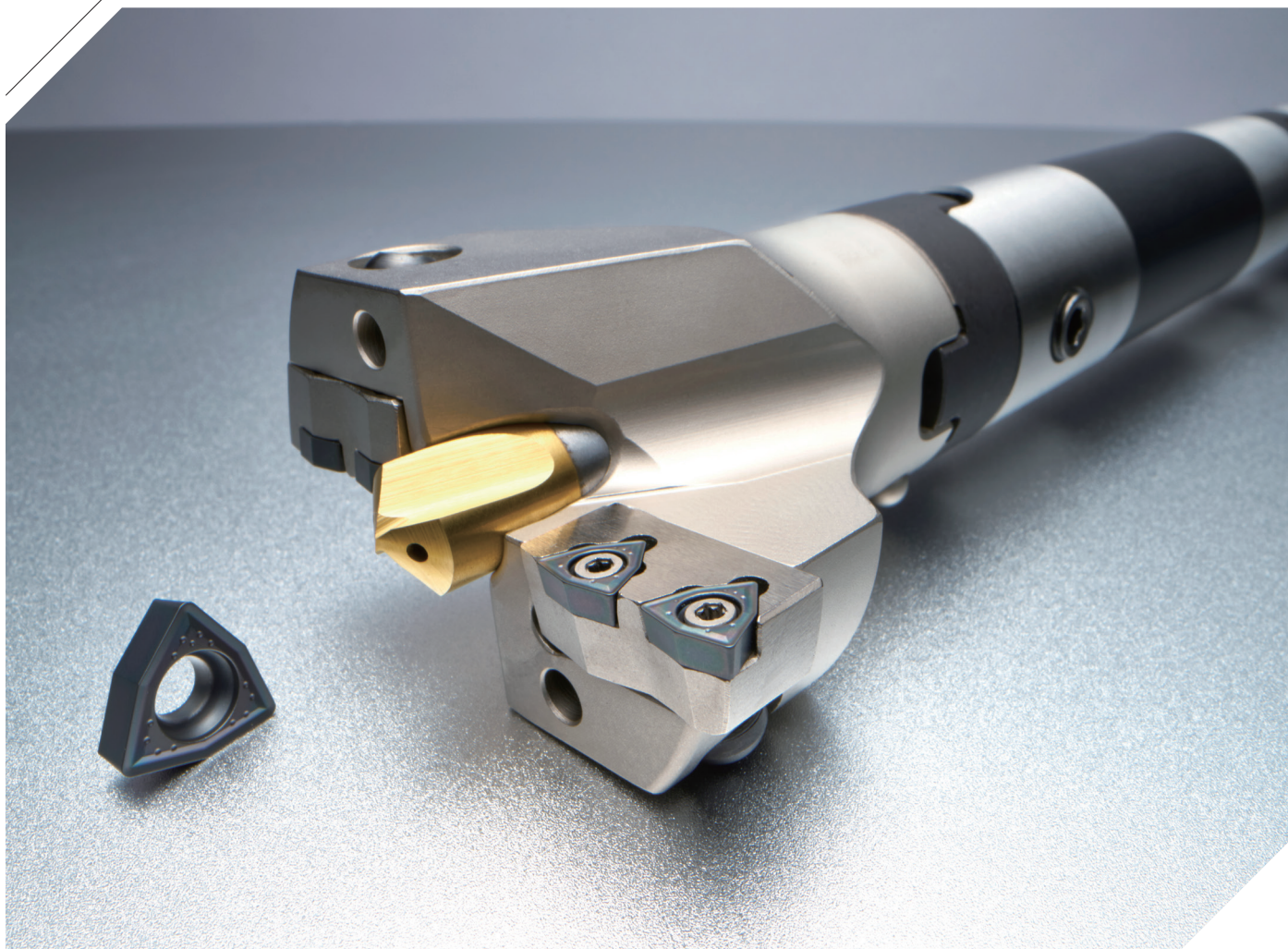


WPDCH

Сверло с СМП большого диаметра (Ø45 ~ Ø180)

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



WPDCH

Компания KORLOY начала выпуск WPDCH, сверла с СМП для обработки отверстий большого диаметра (Ø 45 – Ø 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 Ø 45 до Ø 180 мм)

» Конструкция картриджного типа

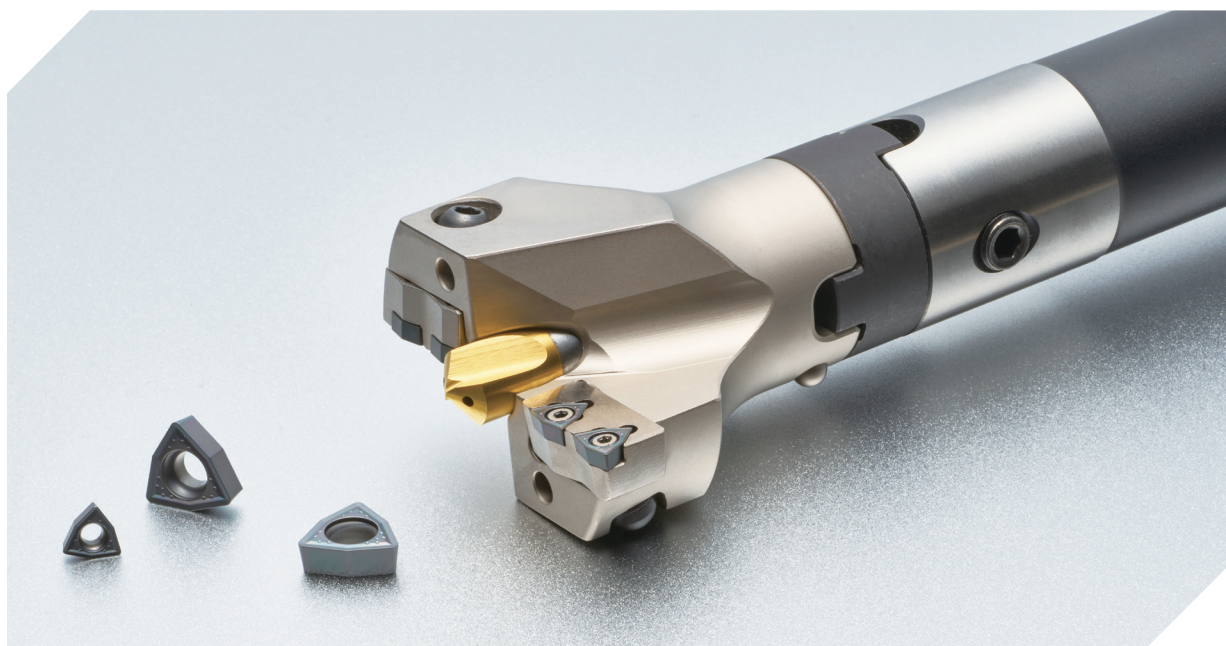
- Увеличенный срок службы корпуса сверла
- Возможность регулировки диаметра обработки просто за счет смены картриджа

» 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

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

H

Классификация
H: Головка

045050

Диапазон обработки
Ø45~Ø50 мм

Картридж

CWP

Картридж Применение W-образной СМП Крепление сверла по центру

2

Кол-во СМП

-**045050**

Диапазон обработки
Ø45~Ø50 мм

C

Классификация
C: Центральная СМП
P: Периферийная СМП

(-0485)

Диаметр периферийного сверла
Ø48.5 мм

Корпус

WPDC

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

D

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

28

Диаметр соединения
28: Ø28 мм

13

Диаметр соединения
13: Ø13 мм

10

Рабочая длина
10: 10 мм
115: 115 мм

Центральное сверло

CD

Центральное сверло

H

Отверстие для СОЖ
H: O
Отсутствует: X

1035

Диаметр × длина
0630: Ø6 × Ø30 мм
0835: Ø8 × Ø35 мм
1035: Ø10 × Ø35 мм
1238: Ø12 × Ø38 мм
1645: Ø16 × Ø45 мм

Сплав

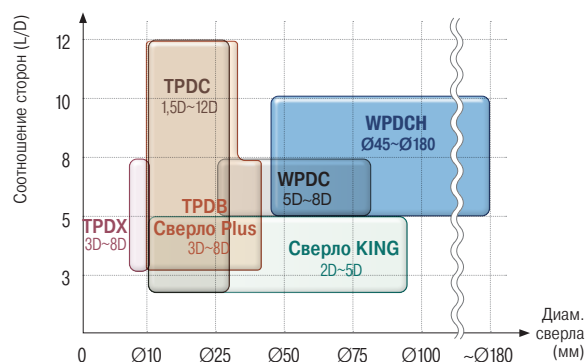
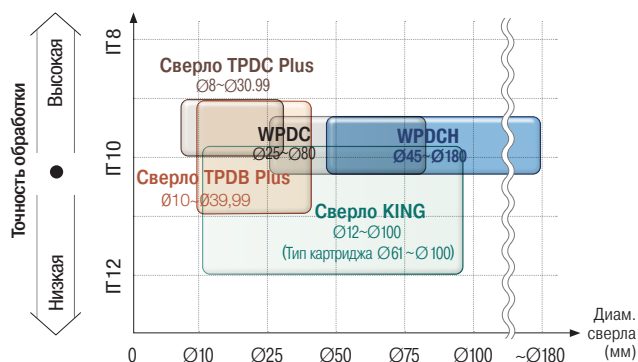
PC

С покрытием
PVD-покрытие

40H

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

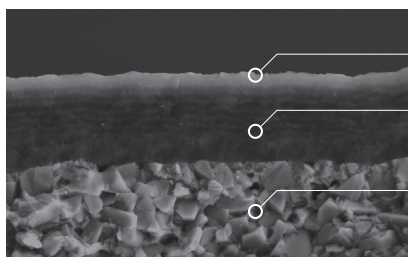


✓ Характеристики сплава

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

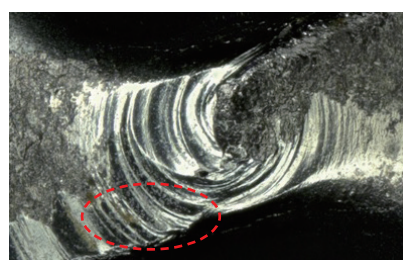
Технология точечной полировки-Tech™

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



[PC5335]

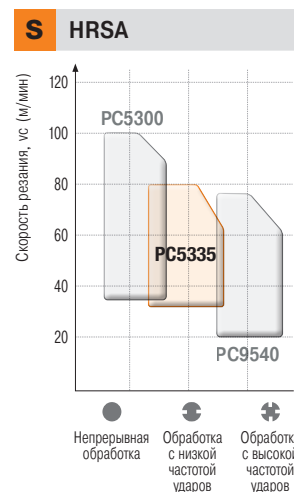
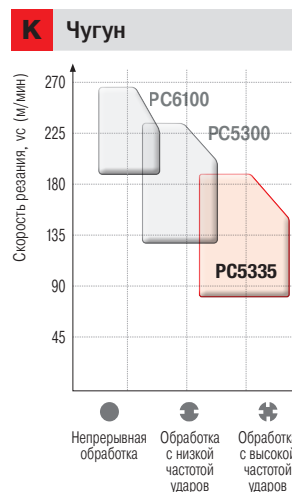
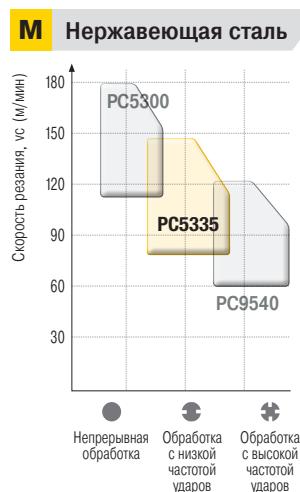
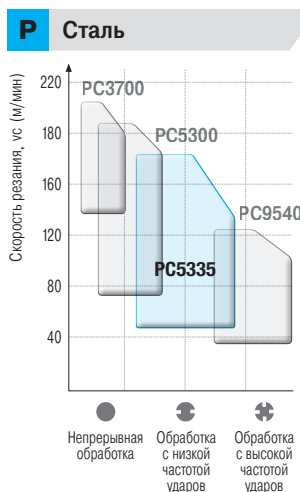
» Стабильная форма режущей кромки



[Конкурент]

» Повреждение режущей кромки из-за хрупкого разрушения

✓ Диапазон применения



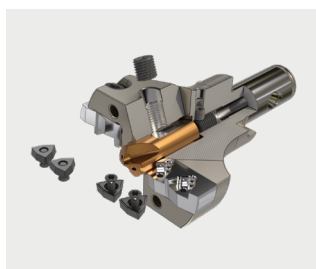
Процедура зажима центрального сверла



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

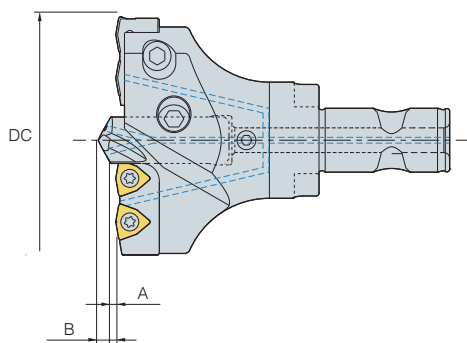
※ В целях безопасности при зажиме центрального сверла и СМП используйте защитный экран

※ Во время обработки соблюдайте осторожность с диском сверла

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

Длина зажима центрального сверла

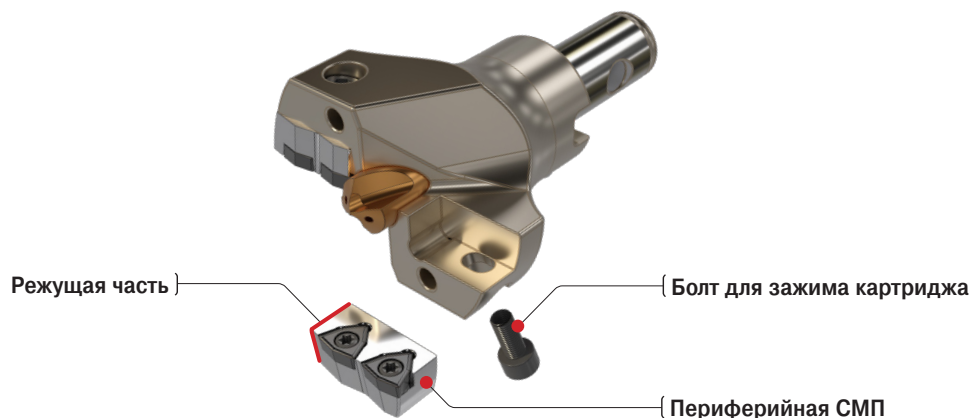
- Если установлена слишком маленькая длина центрального сверла, могут возникнуть такие проблемы, как плохая чистовая обработка поверхности и повышенная нагрузка. Если установлена слишком большая длина, могут возникать такие проблемы, как сокращение срока службы и вибрация при сверлении сквозных отверстий.



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

Регулировка диаметра сверла картриджного типа

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

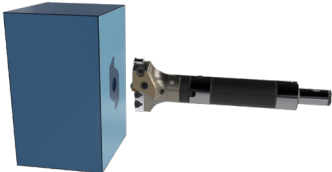
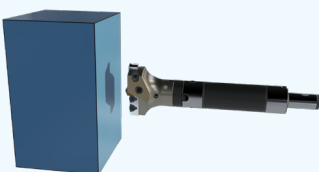
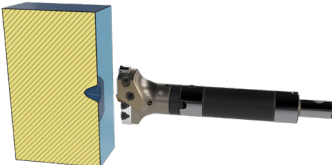
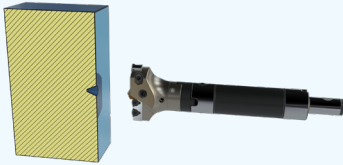
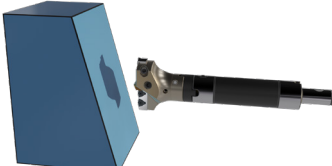
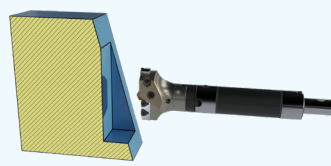
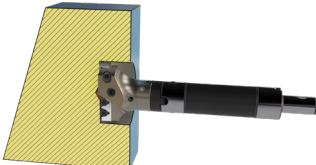
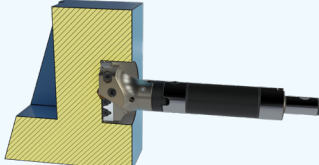
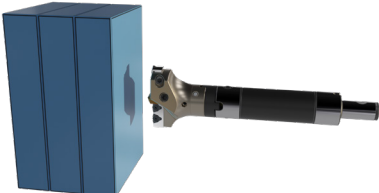


※ При настройке WPDCH065070 на $\varnothing 66$ мм, поскольку диаметр основания равен $\varnothing 70$ мм, разница составляет $\varnothing 70$ мм – $\varnothing 66$ мм = 4 мм.
Рассчитывается как радиус ($4 \text{ мм} \div 2$), это означает срез на 2 мм.

Рекомендованные режимы резания

Заготовка		vc (м/мин)	fn (мм/об.)						
ISO	Материал заготовки		$\varnothing 45 \sim \varnothing 55$	$\varnothing 55 \sim \varnothing 60$	$\varnothing 60 \sim \varnothing 75$	$\varnothing 75 \sim \varnothing 100$	$\varnothing 100 \sim \varnothing 105$	$\varnothing 105 \sim \varnothing 150$	$\varnothing 150 \sim \varnothing 180$
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 $\geq 0,25\%$	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 $\leq \text{HB300}$	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 $> \text{HB300}$	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
		>> В случае, если отверстие больше диаметра центрального сверла, или существует выступающая часть, центральное сверло или СМП могут быть повреждены сильной вибрацией.
		
		>> В случае, если сторона имеет наклон, выполните ее фрезерование до плоского состояния, после чего переходите к сверлению.
		
Пример неправильного применения		Описание
		>> Обработка пакета листов не поддерживается.

Требуемая мощность обработки

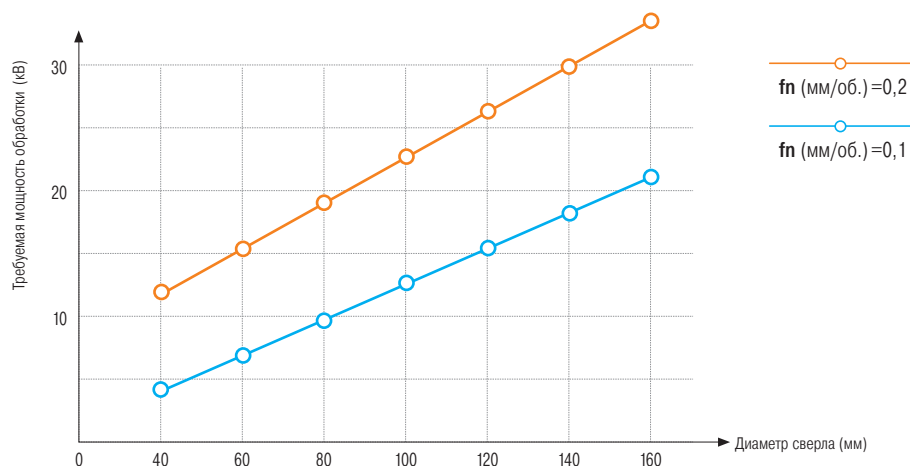
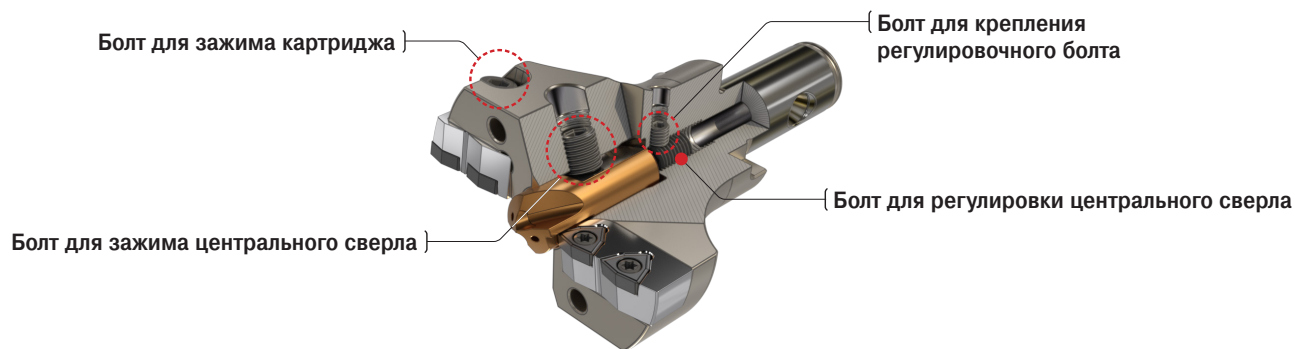


Таблица конфигурации деталей головки









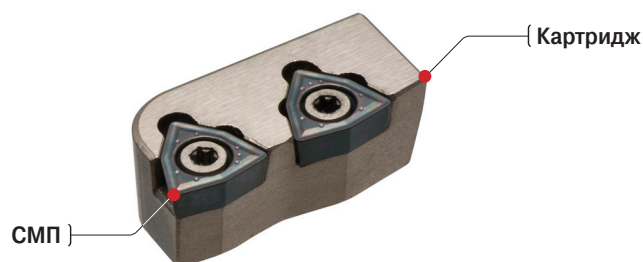



Головка Обозначение	СМП			Картридж		Центральное сверло				
	Обозначение	Винт 	Ключ 	Обозначение	Зажимной болт 	Обозначение	Зажимной болт 	Регулиро- вочный болт 	Болт крепления регулировки 	
WPDCH	45050	WCMT030204-C21N	FTKA02206	TW06S	CWP2-045050C/P	M0410BH-W	CDH1035	M0610SS	M0610SS-H	M0408SS
	50055	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

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	M0512BH-W	2	WCMT040204-C21N	FTNA02555	TW08S	WPDCH055060	
60~65	CWP2-060065C	CWP2-060065P							WPDCH060065
65~70	CWP2-065070C	CWP2-065070P			2	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH065070
70~75	CWP2-070075C	CWP2-070075P							WPDCH070075
75~80	CWP2-075080C	CWP2-075080P	M0612HC-W	2	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH075080	
80~85	CWP2-080085C	CWP2-080085P	M0614HC-W					WPDCH080085	
85~90	CWP2-085090C	CWP2-085090P	M0616HC-W					WPDCH085090	
90~95	CWP2-090095C	CWP2-090095P						WPDCH090095	
95~100	CWP2-095100C	CWP2-095100P						WPDCH095100	
100~105	CWP3-100105C	CWP3-100105P	M0818HC-W	3	WCMT050308-C21N	FTKA0307	TW09S	WPDCH100105	
105~110	CWP3-105110C	CWP3-105110P							WPDCH105110
110~115	CWP3-110115C	CWP3-110115P							WPDCH110115
115~120	CWP3-115120C	CWP3-115120P	M0820HC-W	3	WCMT06T308-C21N	FTKA03508	TW15S	WPDCH115120	
120~125	CWP3-120125C	CWP3-120125P	M0825HC-W					WPDCH120125	
125~130	CWP3-125130C	CWP3-125130P						WPDCH125130	
130~135	CWP3-130135C	CWP3-130135P						WPDCH130135	
135~140	CWP3-135140C	CWP3-135140P							
140~150	CWP3-140150C	CWP3-140150P		3	WCMT080408-C21N	FTKA0411K		WPDCH140150	
150~160	CWP3-150160C	CWP3-150160P					WPDCH150160		
160~170	CWP3-160170C	CWP3-160170P					WPDCH160170		
170~180	CWP3-170180C	CWP3-170180P					WPDCH170180		

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

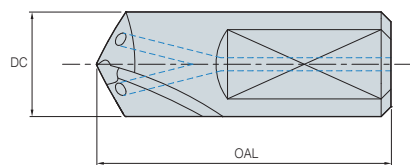


Рисунок	Обозначение	Покрытие	Размеры (мм)					Геометрия
		PC5335	IC	S	RE	AN(°)	CEDC	
	WCMT 030204-C21N	●	5,56	2,38	0,4	7	3	
	040204-C21N	●	6,35	2,38	0,4	7	3	
	040208-C21N	●	6,35	2,38	0,8	7	3	
	050308-C21N	●	7,94	3,18	0,8	7	3	
	06T308-C21N	●	9,525	3,97	0,8	7	3	
	080408-C21N	●	12,7	4,76	0,8	7	3	

* CEDC : Количество режущих кромок

●: Складская позиция

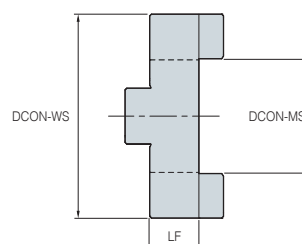
CDH (Центральное сверло)

Сплав
PC40N

(мм)

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

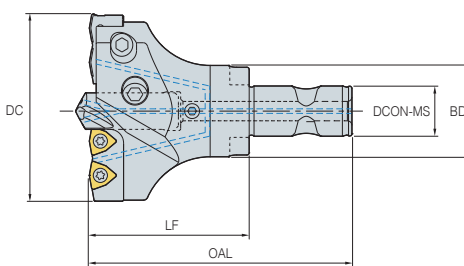
WPDCD (Приводное кольцо)





(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

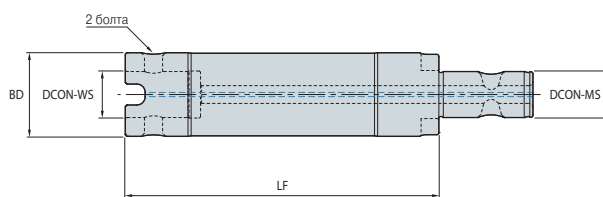
WPDCH (Головка сверла)





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

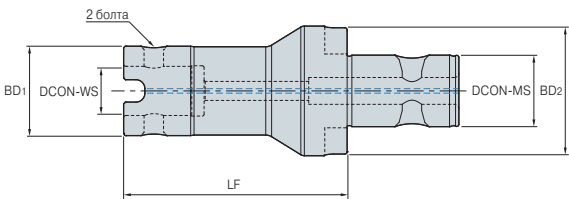
WPDCE (Удлинитель)




(мм)

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

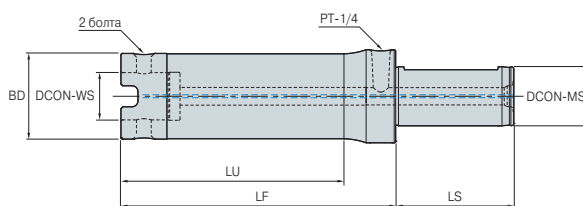
WPDCR (Сужающийся переходник)





(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		WPDCD321610	WPDCD402212
	2722100	27	22	100	48	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD482712
	3213100	32	13	100	58	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD583214
	3216100	32	16	100	58	32		WPDCD321610	WPDCD583214
	3222100	32	22	100	58	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD583214
	3227100	32	27	100	58	48	MTB-12175	WPDCD482712	WPDCD583214
	4032100	40	32	100	70	58	MTB-12195	WPDCD583214	WPDCD704014
	5013080	50	13	80	80	28	MTB-08115	WPDCD281310	WPDCD805016
	5016080	50	16	80	80	32		WPDCD321610	WPDCD805016
	5022080	50	22	80	80	40	MTB-10145	WPDCD402212	WPDCD805016
	5027080	50	27	80	80	48	MTB-12175	WPDCD482712	WPDCD805016
	5032080	50	32	80	80	58	MTB-12195	WPDCD583214	WPDCD805016
	5040150	50	40	150	80	70	MTB-16260	WPDCD704014	WPDCD805016

WPDCA (Цилиндрический переходник хвостовика)



(мм)

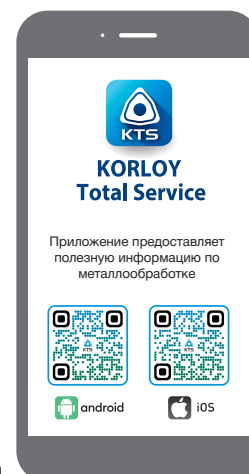
Обозначение	DCON-MS	DCON-WS	LF	LU	BD	LS	Болт крепления 	Приводное кольцо 
WPDCA	3213115	32	13	115	77	28	MTB-08115	WPDCA281310
	3213200	32	13	200	165	28		
	3213300	32	13	300	265	28		
	4016125	40	16	125	86	32		WPDCA321610
	4016200	40	16	200	161	32		
	4016300	40	16	300	261	32		
	4022148	40	22	148	109	40	MTB-10145	WPDCA402212
	4022200	40	22	200	161	40		
	4022300	40	22	300	261	40		
	4027168	40	27	168	133	48	MTB-12175	WPDCA482712
	4027300	40	27	300	265	48		
	4032186	40	32	186	151	58	MTB-12195	WPDCA583214
	4032300	40	32	300	265	58		
WPDCAW	5040186	50	40	186	151	70	MTB-16260	WPDCA704014
	5040300	50	40	300	265	70		
	5050184	50	50	184	149	80		WPDCA805016
	5050300	50	50	300	265	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



ООО «КОРЛОЙ РУС»

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

KORLOY INDIA

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

KORLOY TURKIYE

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

KORLOY AMERICA

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

KORLOY UK

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

KORLOY EUROPE

Gablonsz 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.: +55-11-4193-3810 Факс: +55-11-4193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009, 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 406, Juriquilla Santa Fe,
C.P.76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

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



TN120-RU-01 / 20250720