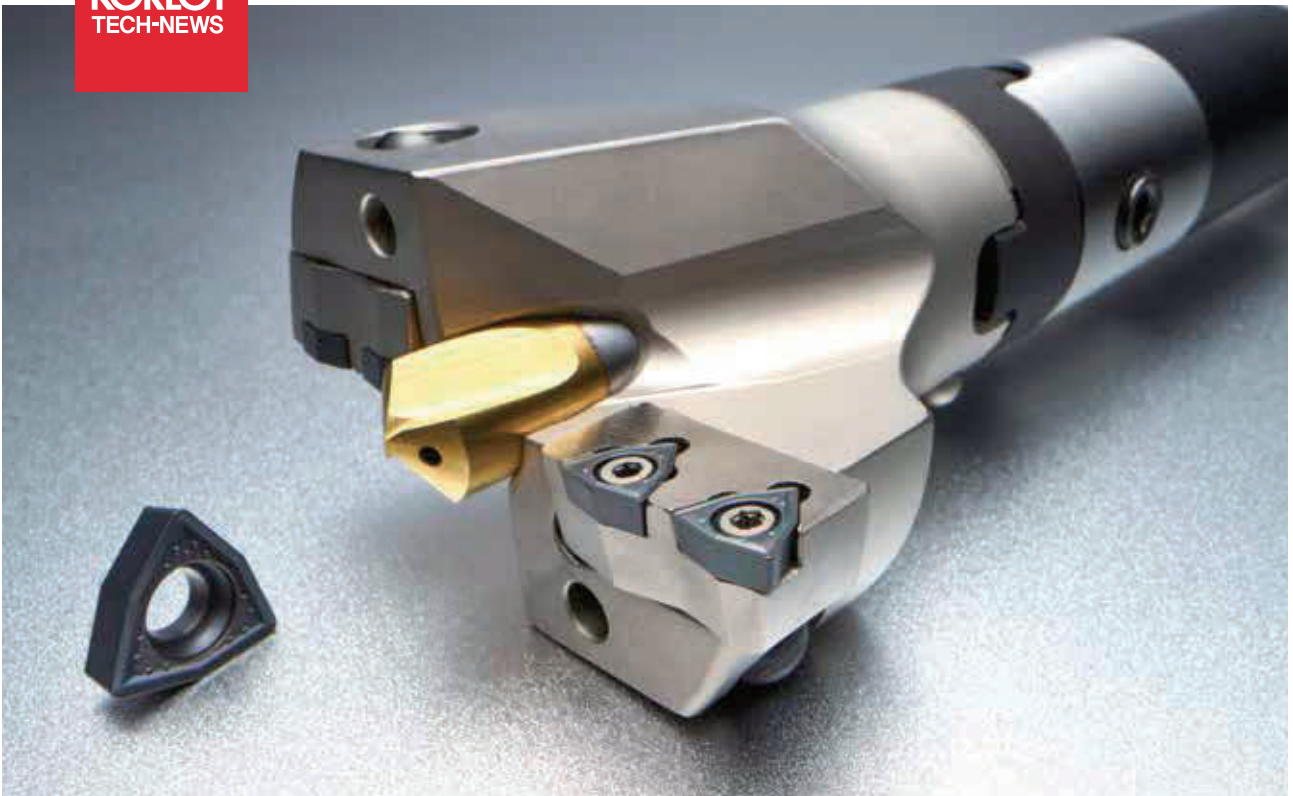


Wendeschneidplattenbohrer für große Durchmesser (Ø45 - Ø180 mm)

WPDCH

KORLOY
TECH-NEWS



- Kassettenausführung, Bohrdurchmesser einstellbar und freier Einstellung der Bearbeitungstiefe
- Hohe Verschleißfestigkeit und Haltbarkeit durch einen geschmiedeten und speziell oberflächenbehandelten Bohrkörper

Wendeschneidplattenbohrer für große Durchmesser (Ø45 - Ø180 mm)

WPDCH

KORLOY bringt den **WPDCH** auf den Markt, einen Wendeschneidplattenbohrer zur Bearbeitung von Bohrungen mit großem Durchmesser (Ø45 bis Ø180).

Wirtschaftliches und effizientes Bohren sind entscheidende Faktoren in der Fertigungsindustrie, der **WPDCH** erfüllt mit seinem großen Einstellbereich für Tiefe und Durchmesser diese Anforderungen und bietet eine optimale Bearbeitungslösung.

Eines der wichtigsten Merkmale des **WPDCH** ist die Verwendung eines Kassettendesigns. Dies erhöht die Standzeit des Bohrkörpers erheblich und ermöglicht gleichzeitig die Anpassung des Bearbeitungsdurchmessers. Daher kann ein einziger Körper Bohrarbeiten verschiedener Größen ausführen, was die Wartungskosten senkt.

Darüber hinaus ermöglicht der Kassettenwechsel eine schnelle Konfiguration der optimalen Kombination für die Bearbeitungsumgebung und maximiert so die Arbeitseffizienz. Aufgrund seiner hohen Haltbarkeit und Flexibilität verbessert der **WPDCH** die Bearbeitungsleistung und reduziert die Wartungskosten.

Es bietet eine längere Standzeit als herkömmliche Bohrer, da die Austauschzyklen verlängert werden, und reduziert den Bedarf an zusätzlicher Ausrüstung, da es verschiedene Durchmesser mit einem einzigen Körper bearbeiten kann.

Daher sorgt **WPDCH** für Kundenzufriedenheit als innovative Bearbeitungslösung für präzise und wirtschaftliche Bearbeitungsumgebungen.



Breites Bearbeitungsspektrum

- Optimal für verschiedene Arbeitsumgebungen mit flexibler Einstellung der Bearbeitungstiefe (Durchmesser von Ø45 bis Ø180)

Lange Halter-Austauschzyklen

- Höhere Wirtschaftlichkeit durch reduzierte Wartungskosten und verlängerte Austauschzyklen des Halters

Kassettendesign

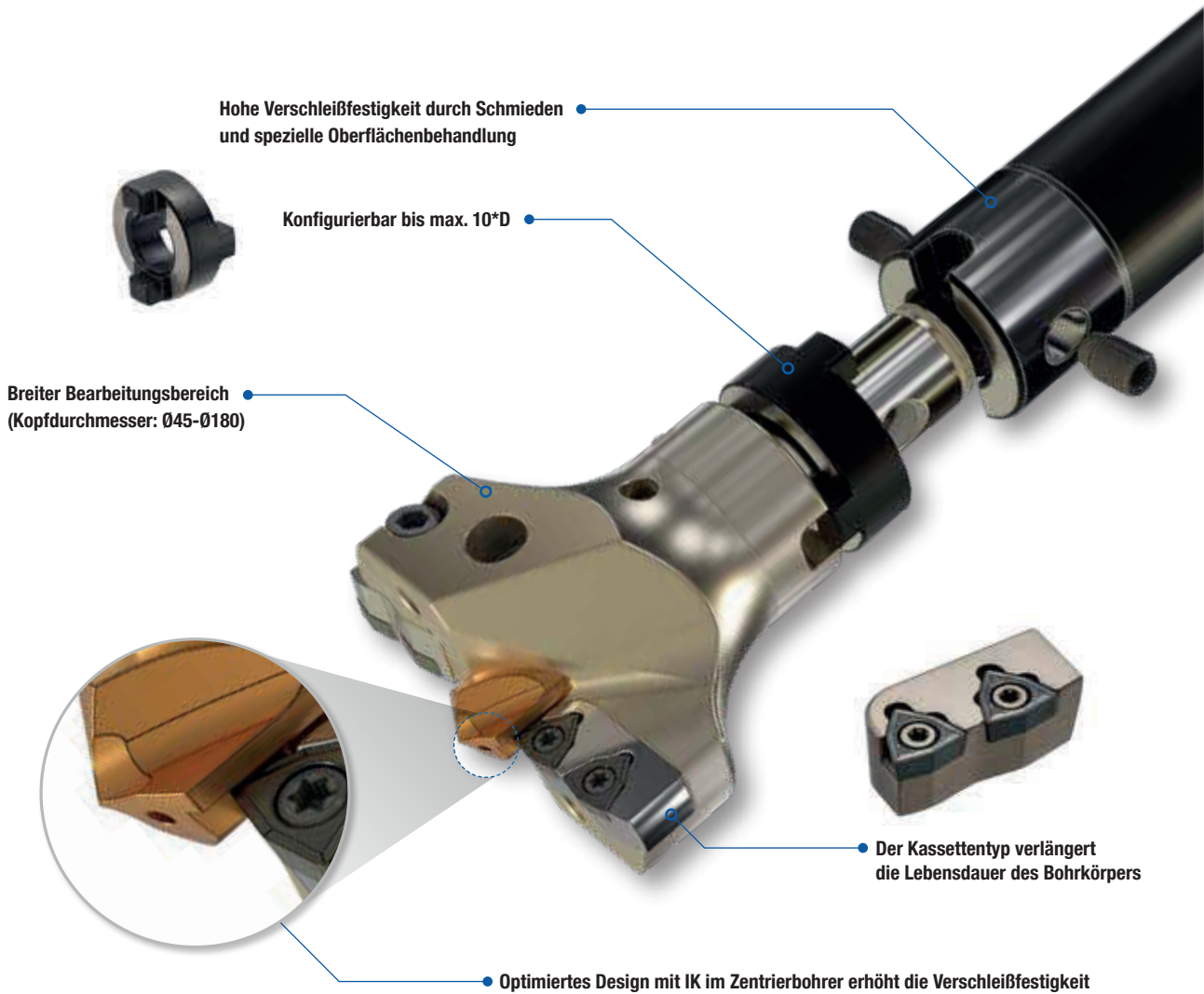
- Erhöht die Lebensdauer des Bohrträgers
- Einstellbarer Bearbeitungsdurchmesser durch einfaches Austauschen der Kassette

Hohe Produktivität

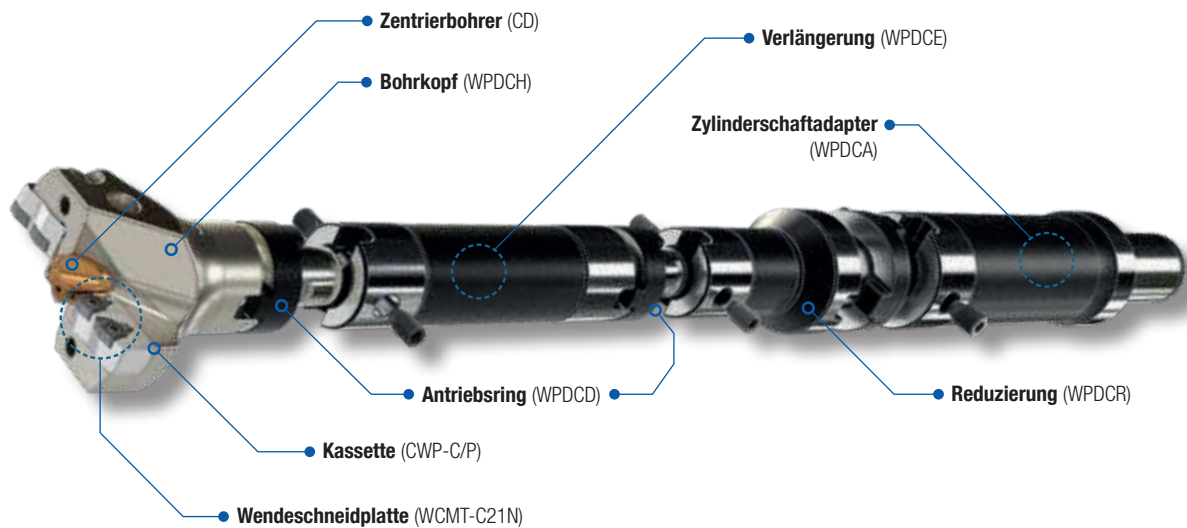
- Maximierte Arbeitseffizienz und hoher Komfort ermöglicht durch die Bearbeitung verschiedener Durchmesser mit einem einzigen Halter

Merkmale

- Der Kassettentyp mit einstellbarem Bohrdurchmesser ermöglicht eine freie Einstellung der Bearbeitungstiefe.
- Hervorragende Verschleißfestigkeit und Haltbarkeit durch einen geschmiedeten und speziell oberflächenbehandelten Bohrerkörper.



Trägerdesign

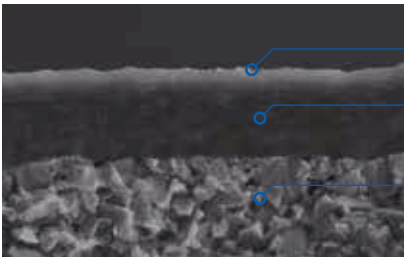


Sorteneigenschaften

PC5335

- Hervorragende Bearbeitungsstabilität dank hochfestem, ultrafeinem Substrat
- Verbesserte Schnittleistung dank gleitfähiger Beschichtung mit Beständigkeit gegen Aufschweißungen
- Sorte für generelle Anwendungen

Exclusive PVD Beschichtung KROEX - Tech™ mit optimalem Substrat für Bohranwendungen



- Widerstand gegen Aufschweißungen durch gleitfähige Beschichtung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Verschleißfestigkeit und Splitterfestigkeit durch eine Schicht mit hoher Härte und eine Schicht mit hoher Zähigkeit
- Hohe Bruchfestigkeit und Schnittstabilität durch optimales, hochfestes Substrat

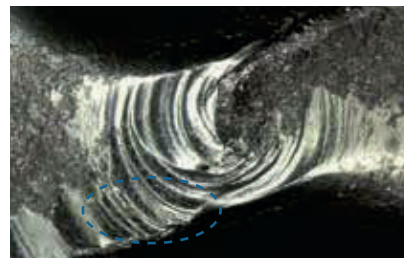
Point polishing-Tech™

- Hohe Schneidenstabilität durch Spitzenpoliertechnik und eine spezielle Schneidkantenbehandlungstechnologie



PC5335

> Stabile Form der Schneidkanten

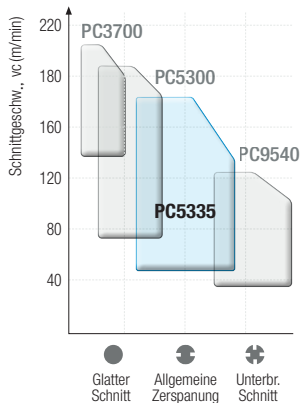


Wettbewerb

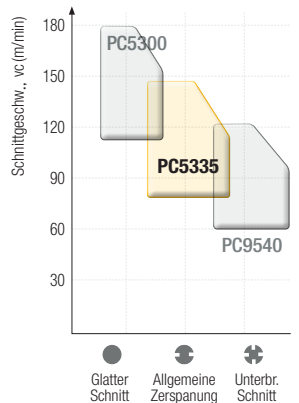
> Bruch der Schneide aufgrund von Verschleiß

Bearbeitungsbereich

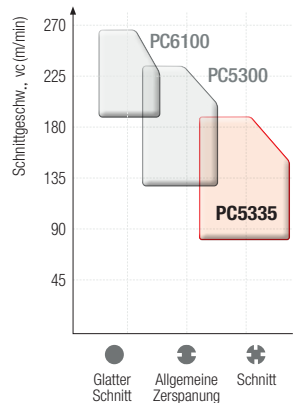
P Stahl



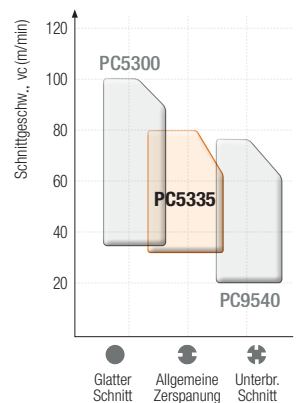
M Rostfrei



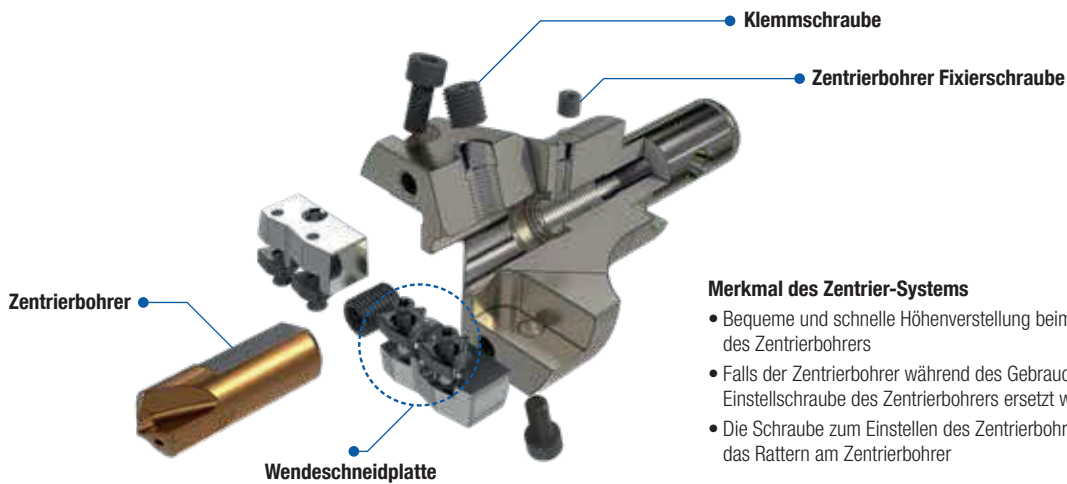
K Gusseisen



S HRSA



Einbauanleitung Zentrierbohrer



Merkmal des Zentrier-Systems

- Bequeme und schnelle Höhenverstellung beim Einsetzen des Zentrierbohrers
- Falls der Zentrierbohrer während des Gebrauchs bricht, kann er durch die Einstellschraube des Zentrierbohrers ersetzt werden
- Die Schraube zum Einstellen des Zentrierbohrers verhindert zudem das Rattern am Zentrierbohrer

Einbau des Zentrierbohrers



① Stellen Sie die Höhe des Zentrierbohrers anhand der Einstellschraube ein.

② Zuerst den Zentrierbohrer einsetzen, dann die Patrone festklemmen.

③ Einsetzen des Einsatzes
- Überprüfen Sie die Klemmtiefe
- Ziehen Sie die Befestigungsschraube des Zentrierbohrers fest

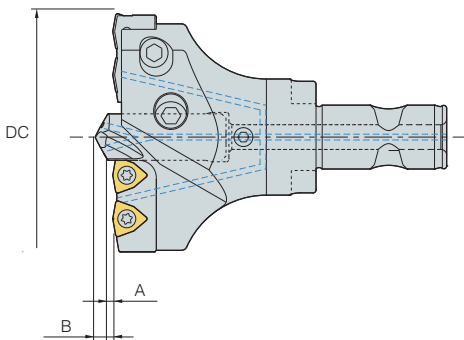
④ Die mittlere Klemmschraube fest anziehen

Verwenden Sie zu Ihrer Sicherheit Schutzabdeckungen, wenn Sie den Zentrierbohrer und den Einsatz einspannen.

Hinweis: Achten Sie darauf, Beschädigungen des Gewindes zwischen dem Einsatz und dem Zentrierbohrer zu vermeiden.

Einstellen der Zentrierbohrerlänge

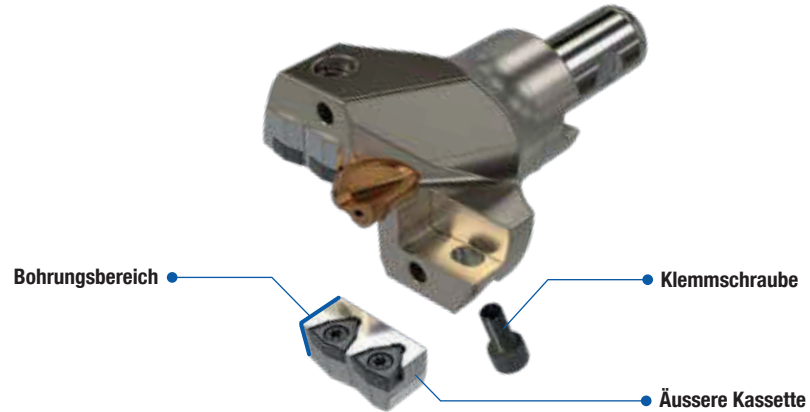
- Wenn die Länge des Zentrierbohrers zu kurz eingestellt ist, kann es zu Problemen wie einer schlechten Oberflächenqualität und einer erhöhten Belastung kommen. Wenn er zu lang eingestellt ist, können Probleme wie eine verkürzte Standzeit und Vibrationen beim Durchgangsbohren auftreten.



| DC (mm) | 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 |

Einstellen des Bohrdurchmessers über die Kasette

- Demontieren Sie eine Kasette aus der Halterung, indem Sie die Schraube der Peripheriekasette lösen
- Berechnen Sie die Bohrungsgröße an der Seite der Peripheriekasette
- Ziehen sie die Befestigungsschraube der Kasette an, ohne dass zwischen dem Halter und der bearbeiteten Kasette ein Spalt entsteht



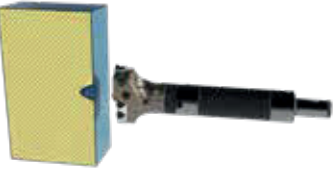
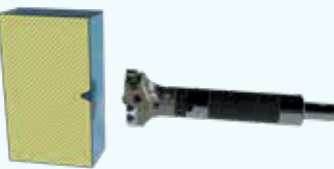


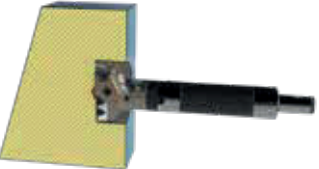
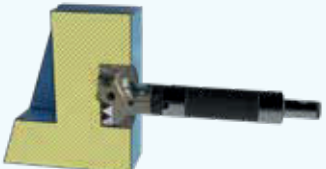



Wenn Sie WPDCH065070 auf $\varnothing 66$ mm einstellen, beträgt die Differenz zwischen dem Basisdurchmesser von $\varnothing 70$ mm und $\varnothing 66$ mm = 4 mm. Berechnet als Radius ($4 \text{ mm} \div 2$) bedeutet dies, dass Sie bei 2 mm schneiden.

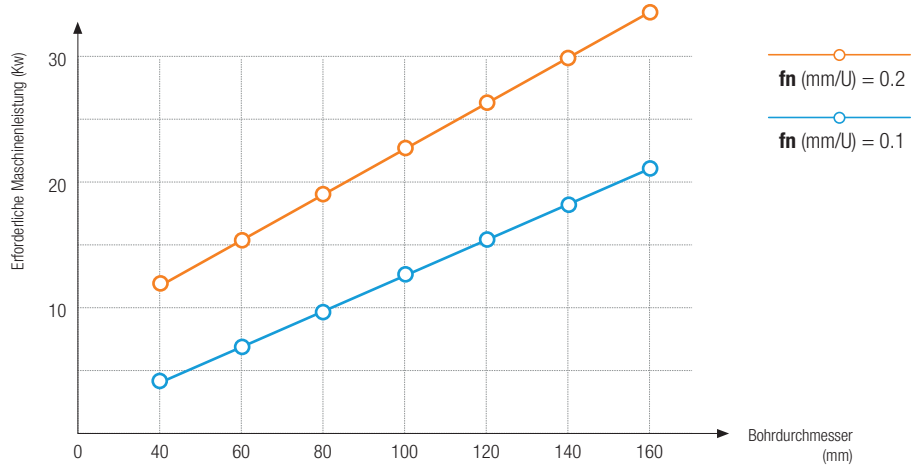
Empfohlene Schnittparameter

| Werkstück | | k | fn (mm/U) | | | | | | |
|-----------|--|---------|--|--|--|---|--|--|--|
| ISO | Werkstück Stoff | | $\varnothing 45\text{-}\varnothing 55$ | $\varnothing 55\text{-}\varnothing 60$ | $\varnothing 60\text{-}\varnothing 75$ | $\varnothing 75\text{-}\varnothing 100$ | $\varnothing 100\text{-}\varnothing 105$ | $\varnothing 105\text{-}\varnothing 150$ | $\varnothing 150\text{-}\varnothing 180$ |
| P | Kohlenstoffarm < 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 |
| | Kohlenstoffstahl $\geq 0.25\%$ | 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 |
| | Niedrig legierter Stahl $\leq \text{HB}300$ | 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 |
| | Hoch legierter Stahl > 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 | Rostfreier Stahl | 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 | Grauguss | 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 |
| | Sphäroguss | 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 | Aluminium Schmiedelegerungen | 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 |
| | Aluminium Gusslegerungen | 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 |

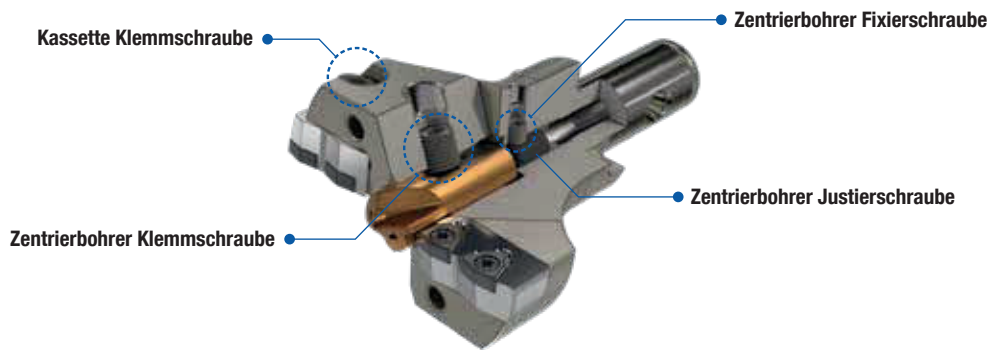
Vorsichtsmaßnahmen beim Bohren







| Verschlissene Teile | Überprüfen | Beschreibung |
|---|--|---|
|  |  | <p>Wenn Bohrung größer ist als der Durchmesser des Zentrierbohrers oder wenn es hervorstehende Teile gibt, können durch starke Vibrationen Schäden am Zentrierbohrer und am Schneideinsatz entstehen.</p> |
|  |  | |
|  |  | <p>Unebene Flächen sollten vor der Bohrungsbearbeitung geebnet werden.</p> |
|  |  | |
| Beispiel für falsche Anwendung | | Beschreibung |
|  | | <p>Paketbohren ist nicht möglich.</p> |

Erforderliche Maschinenleistung

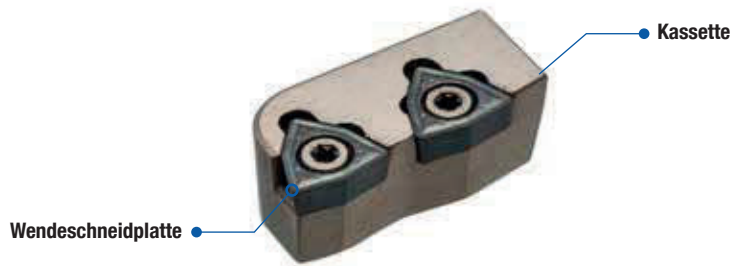


Konfiguration des Bohrkopfes



| Kopf Bezeichnung | WSP | | Kassette | | Zentrierbohrer | | | | |
|---------------------|-----------------|---|--|----------------|---|-------------|---|---|--|
| | Bezeichnung | Schraube  | Schlüssel  | Bezeichnung | Klemm- schraube  | Bezeichnung | Klemm- schraube  | Justier- schraube  | Fixier- schraube  |
| 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 | | | | | |
| 75080 | WCMT06T308-C21N | FTKA03508 | TW15S | CWP2-075080C/P | M0612HC-W | CDH1645 | M1015SS | M1015SS-H | M0610SS |
| 80085 | | | | CWP2-080085C/P | M0614HC-W | | | | |
| 85090 | | | | CWP2-085090C/P | M0616HC-W | | | | |
| 90095 | | | | CWP2-090095C/P | | | | | |
| 95100 | | | | CWP2-095100C/P | | | | | |
| WPDCH 100105 | WCMT050308-C21N | FTKA0307 | TW09S | CWP3-100105C/P | M0818HC-W | CDH2045 | M1220SS | M1220SS-H | M0612SS |
| 105110 | WCMT06T308-C21N | FTKA03508 | TW15S | CWP3-105110C/P | | | | | |
| 110115 | | | | CWP3-110115C/P | M0820HC-W | | | | |
| 115120 | | | | CWP3-115120C/P | | | | | |
| 115120 | | | | CWP3-120125C/P | M0825HC-W | | | | |
| 125130 | | | | CWP3-125130C/P | | | | | |
| 130135 | CWP3-130135C/P | | | | | | | | |
| 135140 | CWP3-135140C/P | | | | | | | | |
| 140150 | CWP3-140150C/P | | | | | | | | |
| 150160 | WCMT080408-C21N | FTKA0411K | TW15S | CWP3-150160C/P | M0825HC-W | CDH2556 | M1425SS | M1420SS-H | M0615SS |
| 160170 | | | | CWP3-160170C/P | | | | | |
| 170180 | | | | CWP3-170180C/P | | | | | |
| | | | | | | CDH3068 | M1625SS | | M0620SS |


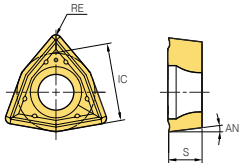
Konfiguration der Kassette



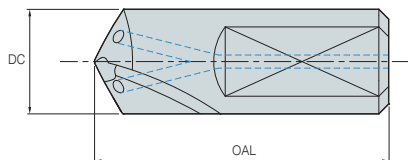
| Kopf Ø (mm) | Kassette | | | | Wendeschneidplatte | | | Anwendbarer Kopf |
|-------------|--------------|--------------|---------------|-------------|--------------------|-----------|-----------|------------------|
| | Innen | Außen | Klemmschraube | Anzahl WSP | Bezeichnung | Schraube | Schlüssel | |
| 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 | | | | | | 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 | M0820HC-W | 3 | WCMT06T308-C21N | FTKA03508 | TW15S | WPDCH110115 |
| 115-120 | CWP3-115120C | CWP3-115120P | | | | | | 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 | M0825HC-W | 3 | WCMT080408-C21N | FTKA0411K | TW15S | WPDCH135140 |
| 140-150 | CWP3-140150C | CWP3-140150P | | | | | | WPDCH140150 |
| 150-160 | CWP3-150160C | CWP3-150160P | | | | | | WPDCH150160 |
| 160-170 | CWP3-160170C | CWP3-160170P | | | | | | WPDCH160170 |
| 170-180 | CWP3-170180C | CWP3-170180P | | | | | | WPDCH170180 |

* Die Kassette verlängert die Lebensdauer des Werkzeugkörpers und ermöglicht die Einstellung des Bearbeitungsdurchmessers (um 5 mm).

Wendeschneidplatte

| Abbildung | Bezeichnung | PC5335 | Dimension (mm) | | | | | Geometrie |
|---|-------------|--------|----------------|------|-----|--------|------|---|
| | | | IC | S | RE | AN (°) | CEDC | |
|  | 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 | |

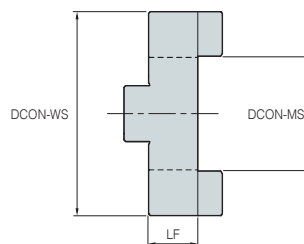
CDH (Zentrierbohrer)



(mm)

| Bezeichnung | Lager | DC | OAL |
|-------------|-------|----|-----|
| 1035 | ▲ | 10 | 35 |
| 1238 | ▲ | 12 | 38 |
| 1645 | ▲ | 16 | 45 |
| 2045 | ▲ | 20 | 45 |
| 2556 | ▲ | 25 | 56 |
| 3068 | ▲ | 30 | 68 |

WPDCD (Antriebsring)

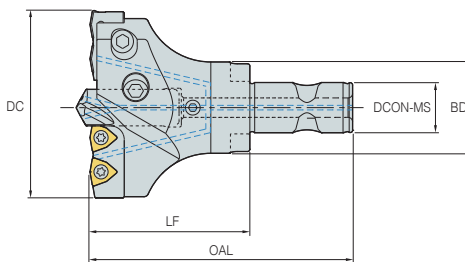


(mm)

| Bezeichnung | Lager | DCON-MS | DCON-WS | LF |
|-------------|-------|---------|---------|----|
| 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 |

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

WPDCH (Bohrkopf)



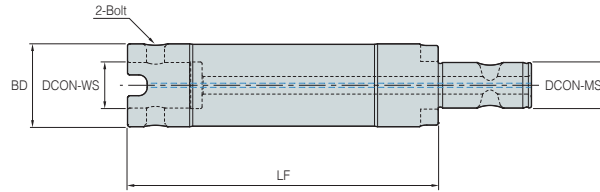
(mm)

| Bezeichnung | Lager | DC | DCON-MS | BD | LF | OAL | Zetrier-Bohrer | Kassette | WSP | Schraube | Schlüssel |
|-------------|-------|---------|---------|----|-----|-----|----------------|----------------|-----------------|-----------|-----------|
| 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 | CDH1238 | CWP2-055060C/P | WCMT040204-C21N | FTNA02555 | TW08S |
| 60065 | ● | 60-65 | 16 | 32 | 60 | 100 | | CWP2-060065C/P | | | |
| 65070 | ● | 65-70 | 16 | 32 | 60 | 100 | | CWP2-065070C/P | | | |
| 70075 | ● | 70-75 | 22 | 40 | 70 | 115 | CDH1645 | CWP2-070075C/P | WCMT050308-C21N | FTKA0307 | TW09S |
| 75080 | ● | 75-80 | 22 | 40 | 70 | 115 | | CWP2-075080C/P | | | |
| 80085 | ● | 80-85 | 22 | 40 | 70 | 115 | | CWP2-080085C/P | | | |
| 85090 | ● | 85-90 | 27 | 48 | 70 | 120 | CDH2045 | CWP2-085090C/P | WCMT06T308-C21N | FTKA03508 | TW15S |
| 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 | CDH2556 | 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 | CDH3068 | CWP3-115120C/P | WCMT06T308-C21N | FTKA03508 | TW15S |
| 120125 | ● | 120-125 | 40 | 70 | 90 | 145 | | CWP3-120125C/P | | | |
| 125130 | ● | 125-130 | 40 | 70 | 90 | 145 | | CWP3-125130C/P | | | |
| 130135 | ● | 130-135 | 40 | 70 | 90 | 145 | CDH3068 | CWP3-130135C/P | WCMT080408-C21N | FTKA0411K | TW15S |
| 135140 | ● | 135-140 | 40 | 70 | 90 | 145 | | CWP3-135140C/P | | | |
| 140150 | ● | 140-150 | 50 | 80 | 100 | 160 | | CWP3-140150C/P | | | |
| 150160 | ● | 150-160 | 50 | 80 | 100 | 160 | CDH3068 | CWP3-150160C/P | WCMT080408-C21N | FTKA0411K | TW15S |
| 160170 | ● | 160-170 | 50 | 80 | 100 | 160 | | CWP3-160170C/P | | | |
| 170180 | ● | 170-180 | 50 | 80 | 100 | 160 | | CWP3-170180C/P | | | |



WPDCH

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

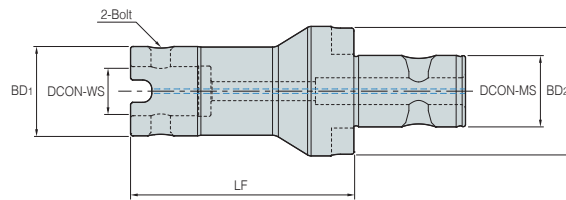
WPDCE (Verlängerung)




(mm)

| Bezeichnung | Lager | BD | DCON-WS | LF | DCON-MS | Fixierschraube  | Antriebsring  |
|-------------|-------|----|---------|-----|---------|---|---|
| 2813115 | ● | 28 | 13 | 115 | 13 | MTB-08115 | WPDCE281310 |
| 2813150 | ● | 28 | 13 | 150 | 13 | | |
| 2813200 | ● | 28 | 13 | 200 | 13 | | |
| 2813300 | ● | 28 | 13 | 300 | 13 | | |
| 3216115 | ● | 32 | 16 | 115 | 16 | MTB-10145 | WPDCE321610 |
| 3216200 | ● | 32 | 16 | 200 | 16 | | |
| 3216300 | ● | 32 | 16 | 300 | 16 | | |
| 4022113 | ● | 40 | 22 | 113 | 22 | MTB-12175 | WPDCE402212 |
| 4022200 | ● | 40 | 22 | 200 | 22 | | |
| 4022300 | ● | 40 | 22 | 300 | 22 | | |
| 4827113 | ● | 48 | 27 | 113 | 27 | MTB-16260 | WPDCE482712 |
| 4827200 | ● | 48 | 27 | 200 | 27 | | |
| 4827300 | ● | 48 | 27 | 300 | 27 | | |
| 5832186 | ● | 58 | 32 | 186 | 32 | MTB-16260 | WPDCE583214 |
| 5832300 | ● | 58 | 32 | 300 | 32 | | |
| 7040186 | ● | 70 | 40 | 186 | 40 | | |
| 7040300 | ● | 70 | 40 | 300 | 40 | MTB-16260 | WPDCE704014 |
| 7040500 | ● | 70 | 40 | 500 | 40 | | |
| 8050204 | ● | 80 | 50 | 204 | 50 | | |
| 8050300 | ● | 80 | 50 | 300 | 50 | MTB-16260 | WPDCE805016 |
| 8050500 | ● | 80 | 50 | 500 | 50 | | |

WPDCR (Reduzierstück)



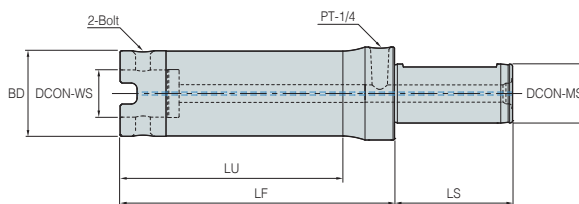
(mm)

| Bezeichnung | Lager | DCON-MS | DCON-WS | LF | BD2 | BD1 | Fixierschraube  | Antriebsring | |
|----------------|-------|---------|---------|-----|-----|-----|---|--------------|-------------|
| | | | | | | | | DCON-WS | DCON-MS |
| 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 |

WPDCR

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

WPDCA (Zylinderschaftadapter)



(mm)

| Bezeichnung | Lager | DCON-MS | DCON-WS | LF | LU | BD | LS | Fixierschraube | Antriebsring | |
|-------------|-------|---------|---------|-----|-----|----|----|----------------|--------------|-------------|
| 3213115 | ● | 32 | 13 | 115 | 77 | 28 | 70 | MTB-08115 | WPDCD281310 | |
| 3213200 | ● | 32 | 13 | 200 | 165 | 28 | 70 | | | |
| 3213300 | ● | 32 | 13 | 300 | 265 | 28 | 70 | | | |
| 4016125 | ● | 40 | 16 | 125 | 86 | 32 | 80 | | MTB-10145 | WPDCD321610 |
| 4016200 | ● | 40 | 16 | 200 | 161 | 32 | 80 | | | |
| 4016300 | ● | 40 | 16 | 300 | 261 | 32 | 80 | | | |
| 4022148 | ● | 40 | 22 | 148 | 109 | 40 | 80 | MTB-12175 | WPDCD402212 | |
| 4022200 | ● | 40 | 22 | 200 | 161 | 40 | 80 | | | |
| 4022300 | ● | 40 | 22 | 300 | 261 | 40 | 80 | | | |
| 4027168 | ● | 40 | 27 | 168 | 133 | 48 | 80 | MTB-12195 | WPDCD482712 | |
| 4027300 | ● | 40 | 27 | 300 | 265 | 48 | 80 | | | |
| 4032186 | ● | 40 | 32 | 186 | 151 | 58 | 80 | | | |
| 4032300 | ● | 40 | 32 | 300 | 265 | 58 | 80 | MTB-16260 | WPDCD583214 | |
| 5040186 | ● | 50 | 40 | 186 | 151 | 70 | 80 | | | |
| 5040300 | ● | 50 | 40 | 300 | 265 | 70 | 80 | | | |
| 5050184 | ● | 50 | 50 | 184 | 149 | 80 | 80 | | | |
| 5050300 | ● | 50 | 50 | 300 | 265 | 80 | 80 | | | |

WPDCA

⚠ Für die sichere Zerspanung

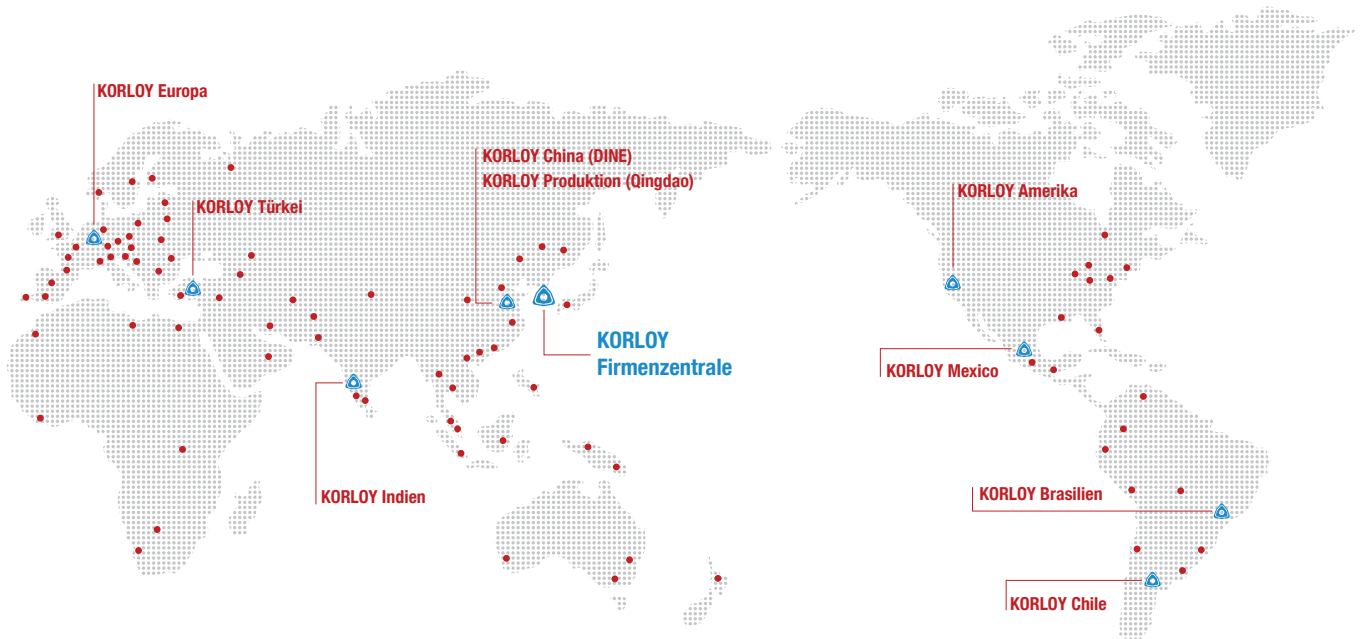
- Durch die scharfe Schneidkante der Zerspanungswerkzeuge besteht die Gefahr von Schnittverletzungen. Bitte tragen Sie Handschuhe, wenn Sie Schneidplatten aus der Verpackung nehmen oder an der Maschine montieren.
- Durch eine hohe Lastbeaufschlagung des Werkzeugs können übermäßige Schneidkräfte auf das Werkzeug einwirken, die zu einem Bruch des Werkzeugs mit einer hohen Verletzungsgefahr

führen können. Tragen Sie eine Schutzbrille oder verwenden Sie eine Schutzabdeckung.

- Ein zu lockeres Einspannen von Schneidplatten und Werkstücken kann dazu führen, dass sich eine Schneidplatte bei der Bearbeitung vom Werkzeug löst und Verletzungen verursacht.
- Während des Zerspanungsprozesses entstehende Späne sind heiß und scharf und können zu Brand- und Schnittverletzungen führen.

- Zum Entfernen von Spänen stoppen Sie die Maschine, tragen Sie Handschuhe und verwenden Sie einen Metallhaken.
- Kühlmittel, das beim Schleifen eingesetzt wird, enthält metallische Schadstoffe, die Umweltprobleme verursachen können.
- Bei Bearbeitungsprozessen mit hohen Drehzahlen können sich Teile und Schneidplatten durch die Zentrifugalkraft lösen

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage



KORLOY Netzwerk

Firmenzentrale

Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, 06633, Korea,
www.korloy.com

Cheongju Produktion

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do,
28589, Korea

Jincheon Produktion

54, Gwanghyewonsandan 2-gil,
Gwanghyewon-myeon,
Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do,
27807, Korea

Seoul Forschung & Entwicklung

Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, 06633, Korea

Cheongju Forschung & Entwicklung

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do,
28589, Korea

Gurgaon Produktion

Plot NO.415, Sector 8, IMT Manesar,
Gurgaon 122051 Haryana, Indien

KORLOY AMERICA

620, Maple Avenue, Torrance, CA
90503, USA

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC,
Alphaville, Barueri, CEP06460-010,
SP, Brasilien

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009,
7500027 Providencia–Santiago, Chile

KORLOY INDIA

Ground Floor, Property No. 217, Udyog
Vihar Phase 4, Gurgaon 122016,
Haryana, Indien

KORLOY TURKEY

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul,
34775, Türkei

KORLOY MEXICO

Calle R. M. Clemencia Borja Taboada
522, Jurica Acueducto, 76230 Juriquilla,
Qro. Mexico

KORLOY EUROPE

Gablonzer Straße 25-27,
D-61440 Oberursel, Deutschland
Tel. +49-6171-27783-0
Fax +49-6171-27783-59
info@korloyeurope.com
www.korloyeurope.eu

KTS - Korloy Total Service



Gratis-APP im Store

Einfach kostenlos herunterladen,
installieren und verwenden.

