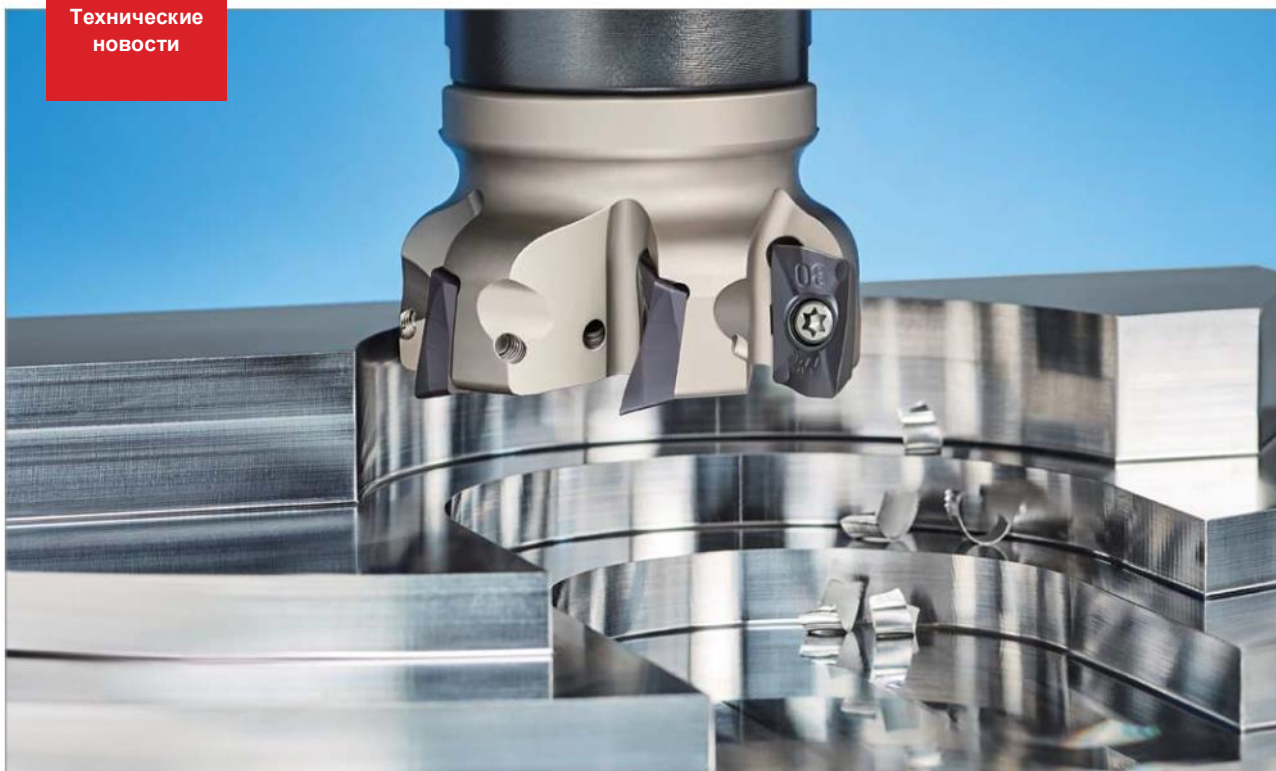


Серия универсальных сборных фрез для обработки уступов с применением высокопозитивных СМП типа ADKT

Alpha Mill-X

KORLOY
Технические
новости



- Большой угол наклона режущих кромок позволяет выполнять обработку с высокой скоростью и большой подачей (скорость на 15% выше, чем при использовании обычного инструмента) и увеличить производительность на 20%.
- Высокая точность при изготовлении режущих кромок гарантирует высокое качество поверхностей, получаемых при фрезеровании.

Серия универсальных сборных фрез для обработки уступов с применением высокопозитивных СМП типа ADKT

Alpha Mill-X

В последнее время при выборе режимов обработки резанием наблюдается тенденция ко все более широкому применению больших значений скорости резания и больших значений подачи с целью снижения затрат на инструмент в результате повышения производительности. Но если инструмент не обладает высокими эксплуатационными характеристиками, в том числе конструктивной жесткостью, при его использовании для обработки в прерывистом режиме, во время которой он подвергается ударному воздействию, возникает вибрация, что может привести к ухудшению качества поверхности обработанной детали и поломке этого инструмента.

KORLOY представляет фрезу Alpha Mill-X, с использованием которой обработку можно выполнять с высокой скоростью и большой подачей с обеспечением высокого качества, что позволяет увеличить производительность.

Фреза Alpha Mill-X отличается тем, что в ней используются СМП, имеющие специально разработанные стружколомы и режущую кромку, наклоненные под большими углами, это позволяет уменьшить силу резания и контролировать вибрацию при выполнении обработки.

СМП для фрезы Alpha Mill-X имеет увеличенную толщину по сравнению с обычными СМП, что позволяет увеличить конструктивную жесткость инструмента, а также плоскую боковую опорную поверхность, что вместе с указанным увеличением толщины позволяет повысить надежность ее закрепления в корпусе фрезы и, как следствие, выполнять обработку в стабильном режиме. Кроме того, создание в этой СМП вспомогательной режущей кромки, имеющей большую ширину и наделенной функцией очистки, а также строгое соблюдение перпендикулярности главной режущей кромки этой СМП при ее установке в фрезу позволяют выполнять фрезерование с обеспечением высокого качества.

СМП для фрезы Alpha Mill-X предлагаются с различной величиной радиуса при вершине, и примененные при изготовлении этих СМП сплавы выбраны оптимальным образом для конкретных режимов резания. Это обеспечивает данной фрезе высокие эксплуатационные характеристики при выполнении обработки с высокой скоростью и большой подачей, в результате чего увеличивается производительность.



Увеличенный срок службы

– Новая геометрия и сплавы, выбранные оптимальным образом

Мягкое резание и использование высокой скорости и большой подачи

– Большой угол наклона стружколома и режущей кромки

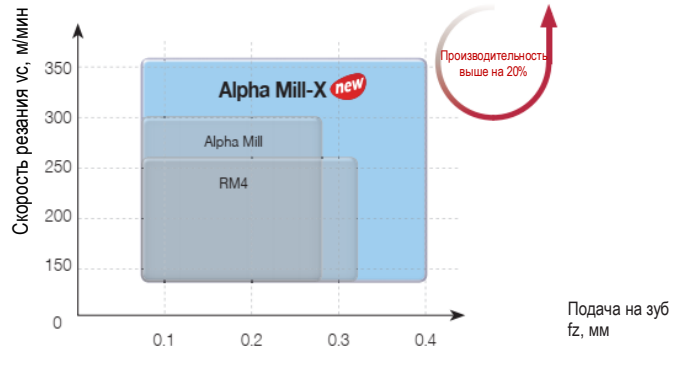
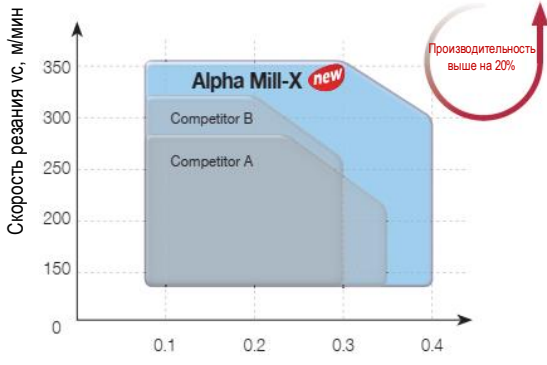
Выполнение обработки в стабильном режиме

– Увеличение надежности закрепления благодаря увеличению толщины СМП и использованию плоской боковой опорной поверхности

Хорошее качество поверхности и обеспечение перпендикулярности

– Вспомогательная режущая кромка имеет большую ширину и наделена функцией очистки, главная режущая кромка изготовлена с высокой точностью

Области применения



Виды обработки

Фрезерование поверхностей	Фрезерование уступов	Фрезерование пазов	Обработка наклонных поверхностей	Винтовое фрезерование

Система обозначений

[Тип: Фреза с хвостовиком]

AMX	S	032	R	- 2	C	32	- 150	- AD17
Alpha Mill-X	Тип S: Фреза с хвостовиком	Диаметр 032: Ø32 мм	Отверстия для подачи СОЖ и исполнение R: С отверстиями, правое NR: Без отверстий, правое	Число зубьев 2: 2 зуба	Тип хвостовика C: Цилиндрический W: Weldon	Диаметр хвостовика 32: Ø32 мм	Общая длина 150: 150 мм	Подходящая СМП AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

[Тип: Насадная фреза]

AMX	C	M	050	R	- 22	- 4	- AD17
Alpha Mill-X	Тип C: Насадная фреза	Тип оправки M: Метрический A: Дюймовый Нет: Азия	Диаметр 050: Ø50 мм	Отверстия для подачи СОЖ и исполнение R: С отверстиями, правое NR: Без отверстий, правое	Внутренний диаметр 22: Ø22 мм	Число зубьев 4: 4 зуба	Подходящая СМП AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

Особенности СМП

Большой угол наклона стружколома

- Применен большой угол наклона
- Улучшенное управление образованием стружки



Макс. ар

- ADKT17: 16,5 мм
- ADKT12: 11,5 мм
- ADKT10: 9,5 мм

Задняя поверхность специально разработанной формы

- Высокая жесткость СМП

Плоская опорная поверхность

- Надежное закрепление при работе с высокой скоростью и большой подачей

Вспомогательная режущая кромка с функцией wireg

- Форма вспомогательной режущей кромки оптимизирована с целью обеспечения превосходного качества получаемой поверхности

Большой угол наклона режущей кромки

- Выше стойкость режущей кромки
- Ниже сила резания



Обычная фреза Alpha Mill (APMT1604PDSR-MM)

Фреза Alpha Mill-X (ADKT170608PESR-MM)

- Большой угол наклона режущей кромки: уменьшение силы резания
- Увеличенная толщина: высокая жесткость СМП

▶ **Оптимальна для работы с высокой скоростью и большой подачей**

Особенности насадной фрезы



Большой угол наклона режущей кромки

- Выше качество получаемой поверхности
- Ниже сила резания

Увеличенная ширина стружечной канавки

- Управление образованием стружки улучшено в максимальной степени
- Превосходное управление образованием стружки при работе с высокой скоростью и большой подачей

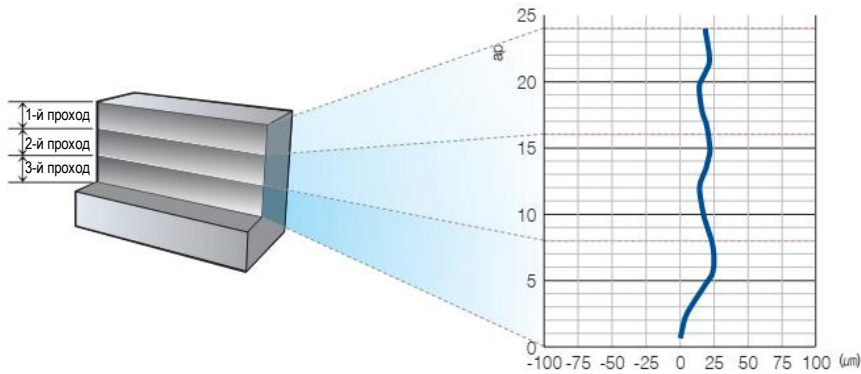


Идеальная перпендикулярность

Оценка эксплуатационных характеристик

Перпендикулярность

- **Обрабатываемая деталь** Легированная сталь (42CrMo4, HB200), 300(Д) x 200(Ш) x 100(В)
- **Режим резания** $v_c = 150$ м/мин, $f_z = 0,15$ мм/зуб, $a_p = 8$ мм x 3 прохода (итого 24 мм), $a_e = 5$ мм, без СОЖ
- **Инструменты** СМП: ADKT170608PESR-MM (PC5300) Корпус: AMXS032R-3W32-125-AD17



▶ Отклонение от перпендикулярности менее 30 мкм

[График для оценки перпендикулярности]

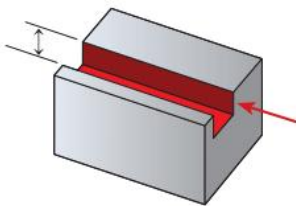


[Фотографии для сравнения качества боковой поверхности]

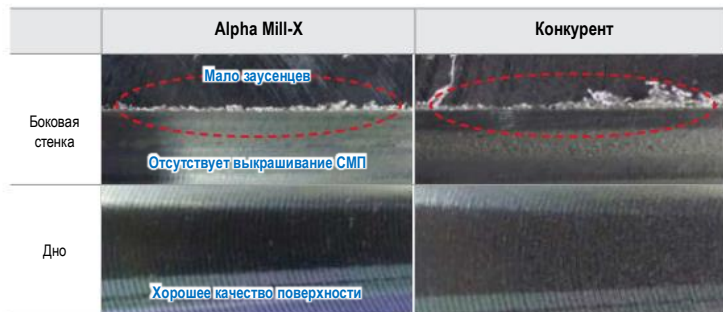
Качество поверхности

(*: DIN)

- **Обрабатываемая деталь** Легированная сталь (34CrNiMo6*, HB200), 300(Д) x 200(Ш) x 100(В)
- **Режим резания** $v_c = 176$ м/мин, $f_z = 0,15$ мм/зуб, $a_p = 5$ мм x 4 прохода (итого 20 мм), $a_e = 50$ мм, без СОЖ
- **Инструменты** СМП: ADKT170616PESR-MM (PC5300) Корпус: AMXCM050R-22-5-AD17

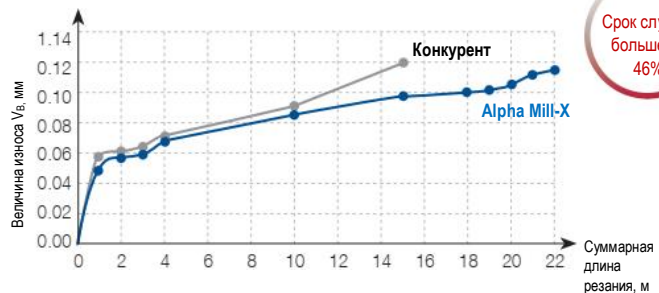


- ▶ **Меньше образование заусенцев**
- ▶ **Хорошее качество поверхности боковых стенок и дна паза, который получен в детали в результате обработки**



Износостойкость

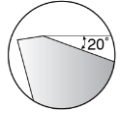
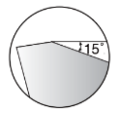
- **Обрабатываемая деталь** Легированная сталь (42CrMo4, HB200), 300(Д) x 200(Ш) x 100(В)
- **Режим резания** $v_c = 200$ м/мин, $f_z = 0,17$ мм/зуб, $a_p = 5$ мм, $a_e = 20$ мм, без СОЖ
- **Инструменты** СМП: ADKT170608PESR-MM (PC5300) Корпус: AMXS032R-3W32-125-AD17



Срок службы больше на 46%

Рекомендуемые сплавы и стружколомы

(*: Более предпочтительно)

С/Л	Режущая кромка	P				M		K		N		S	
		Низкоуглеродистая сталь		Высокоуглеродистая сталь/ легированная сталь		Нержавеющая сталь		Чугун		Цветные металлы		HRSA	
		С/Л	Сплав	С/Л	Сплав	С/Л	Сплав	С/Л	Сплав	С/Л	Сплав	С/Л	Сплав
ML		-	<ul style="list-style-type: none"> • PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535 	-	<ul style="list-style-type: none"> • PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535 	•	<ul style="list-style-type: none"> • PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540 	-	<ul style="list-style-type: none"> • PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535 	-	-	•	<ul style="list-style-type: none"> • UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400
MM		•	<ul style="list-style-type: none"> • PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535 	•	<ul style="list-style-type: none"> • PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535 	-	<ul style="list-style-type: none"> • PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540 	•	<ul style="list-style-type: none"> • PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535 	-	-	-	<ul style="list-style-type: none"> • UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400

Рекомендуемые режимы резания

【При фрезеровании поверхностей и уступов】

Материал	Сплав	Скорость резания vc, м/мин	Подача fz, мм/зуб		
			ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	Сталь	PC5300	0.3 - 0.05	0.25 - 0.05	0.2 - 0.05
		PC5400			
		PC3700			
		NCM535			
M	Нержавеющая сталь	PC5300	0.25 - 0.05	0.2 - 0.05	0.15 - 0.05
		PC5400			
		PC9540			
K	Чугун	PC6510	0.35 - 0.08	0.3 - 0.08	0.25 - 0.08
		PC5300			
		NCM535			
S	HRSA	PC5300	0.2 - 0.05	0.15 - 0.05	0.1 - 0.05
		PC5400			
		UPC845			
		UNC840			

※ Приведенные выше данные являются обобщенными. Конкретные значения скорости можно задавать до 350 м/мин, и конкретные значения подачи можно задавать до 0,4 мм/зуб, в зависимости от условий обработки, которые имеются у пользователя.

【При фрезеровании пазов, врезании под углом и фрезеровании по спирали】

Материал	Сплав	Скорость резания vc, м/мин	Подача fz, мм/зуб		
			ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	Сталь	PC5300	0.15 - 0.05	0.15 - 0.05	0.15 - 0.05
		PC5400			
		PC3700			
		NCM535			
M	Нержавеющая сталь	PC5300	0.15 - 0.05	0.15 - 0.05	0.15 - 0.05
		PC5400			
		PC9540			
K	Чугун	PC6510	0.2 - 0.08	0.2 - 0.08	0.2 - 0.08
		PC5300			
		NCM535			
S	HRSA	PC5300	0.15 - 0.05	0.15 - 0.05	0.1 - 0.05
		PC5400			
		UPC845			
		UNC840			

※ При создании пазов большой глубины задавайте ар менее 5 мм и используйте СОЖ или воздушное охлаждение.

Руководство по выбору фрез для фрезерования уступов

Alpha Mill-X

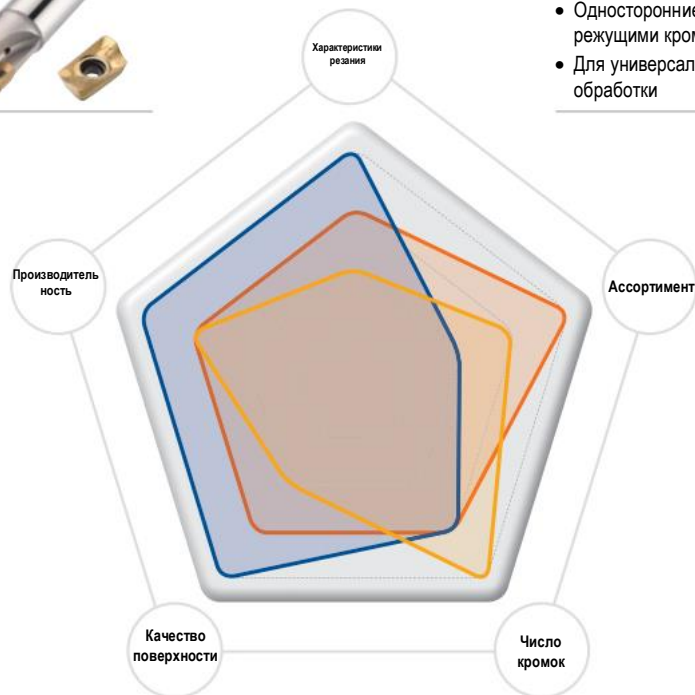
new

- Увеличенная производительность
- Уменьшенная сила резания



Alpha Mill

- Односторонние СМП с 2 режущими кромками
- Для универсальной обработки



Alpha Mill-X

Alpha Mill

RM4

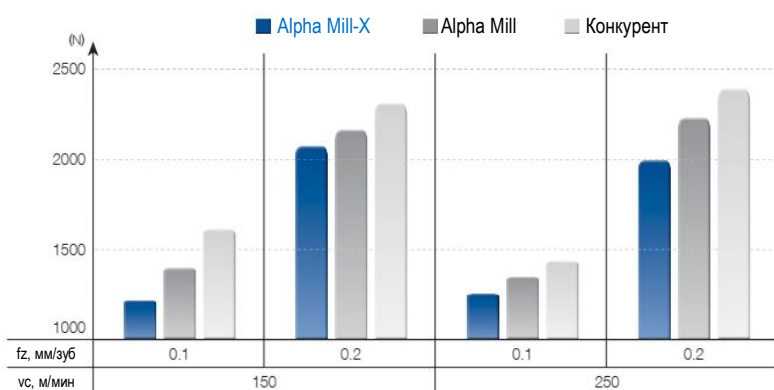
RM4

- Двусторонние СМП с 4 режущими кромками
- Высокая экономическая эффективность



Инструмент	Характеристики резания	Ассортимент	Число кромок	Качество поверхности	Производительность
Alpha Mill-X ^{new}	★★★★★	★★	★★★	★★★★★	★★★★★
Alpha Mill	★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★★
RM4	★★	★★★	★★★★★	★★	★★★

Сила резания

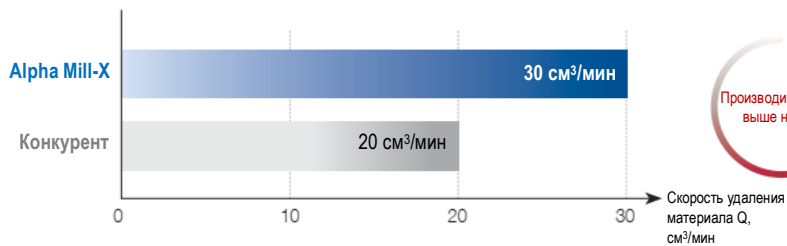
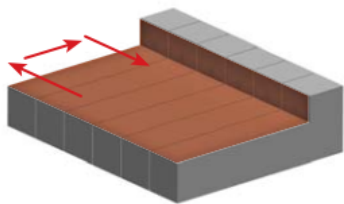


Сила резания снижена на 10% или более

Примеры применения

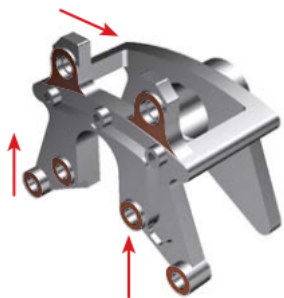
Легированная сталь (42CrMo4)

- **Обрабатываемая деталь** Державка токарного станка
- **Режим резания** $v_c = 163$ м/мин, $f_z = 0,11$ мм/зуб, $a_p = 1,5$ мм x 4 прохода, $a_e = 40$ мм, СОЖ
- **Инструменты** СМП: ADKT170616PESR-MM (PC5300) Корпус: AMXCM080R-27-7-AD17



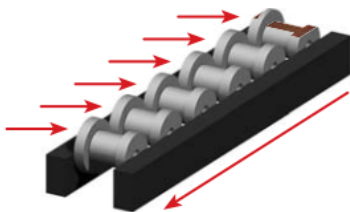
Высокопрочный чугун (700-2)

- **Обрабатываемая деталь** Держатель тормозных колодок
- **Режим резания** $v_c = 118$ м/мин, $f_z = 0,1 \sim 0,2$ мм/зуб, $a_p = 2,0$ мм (чистовая обработка), 4,0 мм x 2 прохода (черновая обработка), СОЖ
- **Инструменты** СМП: ADKT170608PESR-ML (PC5300) Корпус: AMXCM063R-22-6-AD17



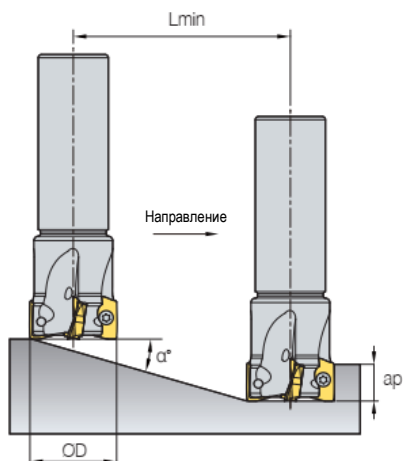
Легированная сталь (34CrMo4)

- **Обрабатываемая деталь** Детали подвески автомобиля
- **Режим резания** $v_c = 296$ м/мин, $f_z = 0,09$ мм/зуб, $a_p = 2,0$ мм x 2 прохода, $a_e = 40 \sim 50$ мм, СОЖ
- **Инструменты** СМП: ADKT170616PESR-MM (PC5300) Корпус: AMXCM063R-22-6-AD17

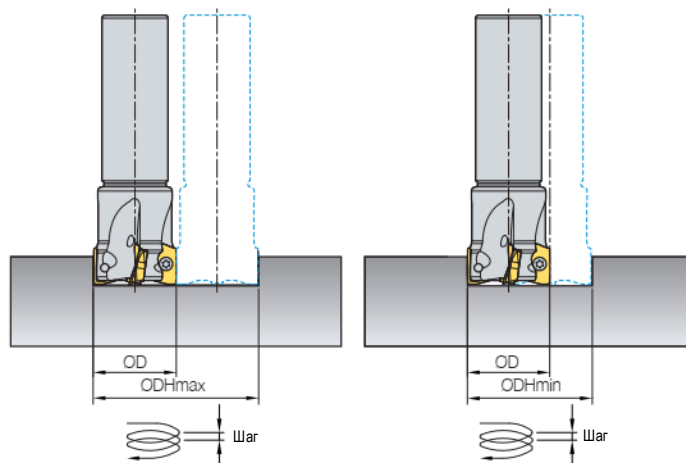


Врезание под углом и фрезерование по спирали

Обработка наклонных поверхностей



Фрезерование по спирали



(значения в мм)

Обозначение	Диаметр инструмента ØD	ap	Обработка наклонных поверхностей		Фрезерование по спирали для создания глухого отверстия				Фрезерование по спирали для создания сквозного отверстия	
			Макс. угол врезания α°	Lmin	Мин. диаметр отверстия ØDHmin	Макс. шаг dmax	Макс. диаметр отверстия ØDHmax	Макс. шаг dmax	Мин. диаметр отверстия ØDHmin	Макс. шаг dmax
ADKT17	20	16.5	13	71	30	7.0	38	8.9	21	4.8
	25	16.5	8.0	117	40	5.7	48	6.8	31	4.3
	32	16.5	3.7	255	54	3.5	62	4.0	45	2.9
	33	16.5	3.6	262	56	3.5	64	4.1	47	2.9
	40	16.5	2.6	363	70	3.2	78	3.6	61	2.8
	50	16.5	1.9	497	90	3.0	98	3.3	81	2.7
	63	16.5	1.3	727	116	2.6	124	2.8	107	2.4
	80	16.5	1.1	859	150	2.9	158	3.0	141	2.7
	100	16.5	0.7	1350	190	2.3	198	2.4	181	2.2
	125	16.5	0.5	1891	240	2.1	248	2.2	231	2.0
ADKT12	18	11.5	7.0	98	29	3.6	34	4.2	23	2.8
	20	11.5	5.5	125	33	3.2	38	3.7	27	2.6
	25	11.5	3.5	196	43	2.7	48	3.0	37	2.3
	32	11.5	2.5	275	57	2.5	62	2.7	51	2.2
	33	11.5	2.4	286	59	2.5	64	2.7	53	2.2
	40	11.5	1.5	458	73	1.9	78	2.1	67	1.7
	50	11.5	1.2	573	93	2.0	98	2.1	87	1.8
	63	11.5	1.0	687	119	2.1	124	2.2	113	2.0
	80	11.5	0.7	982	153	1.9	158	1.9	147	1.8
ADKT10	16	9.5	4.5	121	28	2.2	31	2.5	24	1.9
	18	9.5	3.5	155	32	2.0	35	2.2	28	1.7
	20	9.5	3.0	181	36	1.9	39	2.1	32	1.7
	25	9.5	2.2	247	46	1.8	49	1.9	42	1.6
	32	9.5	1.5	363	60	1.6	63	1.7	56	1.5
	33	9.5	1.4	389	62	1.5	65	1.6	58	1.4
	40	9.5	1.2	454	76	1.6	79	1.7	72	1.5
	50	9.5	0.8	680	96	1.3	99	1.4	92	1.3
	63	9.5	0.6	907	122	1.3	125	1.3	118	1.2
	80	9.5	0.5	1089	156	1.4	159	1.4	152	1.3

• При обработке наклонных поверхностей и фрезеровании по спирали используйте СОЖ или воздушное охлаждение.

• Lmin : Длина резания при мин. угле врезания

α° : Угол врезания

ap : Глубина резания

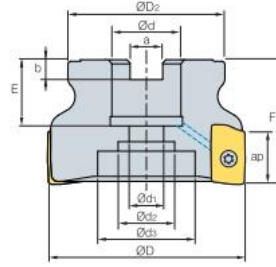
$$Lmin = \frac{ap}{\tan \alpha^\circ} \text{ (мм)}$$

СМП

СМП	Обозначение	С покрытием								Размеры, мм					Геометрия		
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	l	d	t	r	d ₁			
	ADKT	10T304PEER-ML	o	o	o	o	o	o	o	o	o	11.7	6.424	3.819	0.4	2.8	
		120408PESR-ML	•	•	•	•	•	•	•	•	•	14.5	7.813	4.824	0.8	3.4	
		170608PESR-ML	•	•	•	•	•	•	•	•	•	19.665	10.843	6.529	0.8	4.5	
	ADKT	10T304PESR-MM	o	o	o	o	o	o	o	o	o	11.7	6.424	3.819	0.4	2.8	
		10T308PESR-MM					o	o				11.7	6.424	3.819	0.8	2.8	
		10T312PESR-MM					o	o				11.7	6.424	3.819	1.2	2.8	
		120408PESR-MM	•	•	•	•	•	•	•	•	•	14.5	7.813	4.824	0.8	3.4	
		120412PESR-MM		•	•		•	•	•	•		14.5	7.813	4.824	1.2	3.4	
		120416PESR-MM		•	•		•	•	•	•		14.5	7.813	4.824	1.6	3.4	
		170604PESR-MM		•			•					19.665	10.843	6.529	0.4	4.5	
		170608PESR-MM	•	•	•	•	•	•	•	•	•	19.665	10.843	6.529	0.8	4.5	
		170616PESR-MM					•	•				19.665	10.843	6.529	1.6	4.5	
		170620PESR-MM					•	•				19.665	10.843	6.529	2.0	4.5	

•: В наличии o: Ожидается (декабрь 2020) Пусто: Под заказ

AMXCM



(значения в мм)

Обозначение	Наличие		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	kg	Подходящая СМП
AMXCM 040R-16-3-AD17	•		40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	16.5	0.18	ADKT17
040R-16-4-AD17	•		40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	16.5	0.18	
050R-22-4-AD17	•		50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.23	
050R-22-5-AD17	•		50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.20	
063R-22-5-AD17	•		63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.44	
063R-22-6-AD17	•		63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	16.5	0.49	
080R-27-6-AD17	•		80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	16.5	0.88	
080R-27-7-AD17	•		80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	16.5	0.90	
100R-32-8-AD17	•		100	70	32	18	28	45	14.4	8	28	63	16.5	1.76	
100R-32-10-AD17	•		100	70	32	18	28	45	14.4	8	28	63	16.5	1.68	
125R-40-8-AD17	•		125	90	40	22	32	54	16.4	9	30	63	16.5	2.89	
125R-40-10-AD17	•		125	90	40	22	32	54	16.4	9	30	63	16.5	4.83	

*: В наличии

Пусто: Под заказ

Подходящие СМП



ADKT-ML



ADKT-MM

Обозначение	С покрытием							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 170608PESR-ML	•	•	•	•	•	•	•	•
170604PESR-MM		•			•			
170608PESR-MM	•	•	•	•	•	•	•	•
170616PESR-MM					•	•		
170620PESR-MM					•	•		

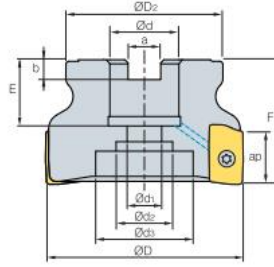
Подходящие оправки

Обозначение	Ød	Подходящая оправка	Обозначение	Ød	Подходящая оправка
AMXCM 040R-16-□-A□□	16	BT□□-FMC16-□□	AMXCM 080R-27-□-A□□	27	BT□□-FMC27-□□
050R-22-□-A□□	22	BT□□-FMC22-□□	100R-32-□-A□□	32	BT□□-FMC32-□□
063R-22-□-A□□			125R-40-□-A□□	40	BT□□-FMC40-□□

Дополнительные элементы

Спецификация	Винт	Отвертка
Ø40~Ø125	FTKA0408	TW15S

AMXCM



(значения в мм)

Обозначение	Наличие		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	kg	Подходящая СМП
AMXCM 040R-16-4-AD12	•	4	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	11.5	0.18	ADKT12
040R-16-5-AD12	•	5	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	11.5	0.16	
050R-22-5-AD12	•	5	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.23	
050R-22-7-AD12	•	7	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.20	
063R-22-6-AD12	•	6	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.44	
063R-22-7-AD12	•	7	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	11.5	0.49	
080R-27-7-AD12	•	7	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	11.5	0.88	
080R-27-8-AD12	•	8	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	11.5	0.90	
040R-16-5-AD10	o	5	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	9.5	0.18	ADKT10
040R-16-6-AD10	o	6	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	9.5	0.18	
050R-22-6-AD10	o	6	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.23	
050R-22-7-AD10	o	7	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.20	
063R-22-7-AD10	o	7	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.44	
063R-22-8-AD10	o	8	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	9.5	0.49	
080R-27-8-AD10	o	8	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	9.5	0.88	
080R-27-9-AD10	o	9	80	57	27	14	25	38	12.4	7	23	50	9.5	0.90	

*: В наличии o: Ожидается (декабрь 2020) Пусто: Под заказ

Подходящие СМП



ADKT-ML



ADKT-MM

Обозначение	С покрытием							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 120408PESR-ML	•	•	•	•	•	•	•	•
120408PESR-MM	•	•	•	•	•	•	•	•
120412PESR-MM		•	•		•	•	•	•
120416PESR-MM		•	•		•	•	•	•
ADKT 10T304PEER-ML	o	o	o	o	o	o	o	o
10T304PESR-MM	o	o	o	o	o	o	o	o
10T308PESR-MM					o	o		
10T312PESR-MM					o	o		

Подходящие оправки

Обозначение	Ød	Подходящая оправка	Обозначение	Ød	Подходящая оправка
AMXCM 040R-16-□-A□□	16	BT□□-FMC16-□□	AMXCM 063R-27-□-A□□	22	BT□□-FMC22-□□
050R-22-□-A□□	22	BT□□-FMC22-□□	080R-27-□-A□□	27	BT□□-FMC27-□□

Дополнительные элементы

Спецификация	Винт	Отвертка
Ø40~Ø80 (тип 12)	FTNA0306	TW09S
Ø40~Ø80 (тип 10)	FTKA02555S	TW08S

AMXS

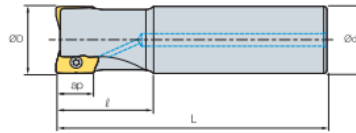


Fig. 1

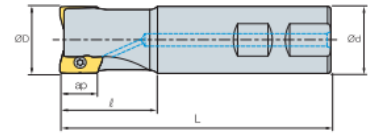


Fig. 2



AA
90°
• AR: 8°
• RR: -10° ~ -3°

(значения в мм)

Обозначение	Наличие		ØD	Ød	ℓ	L	ap		Подходящая СМП	Фиг.
AMXS 020R-1W20-100-AD17	•	1	20	20	35	100	16.5	0.170	ADKT17	2
020R-1C20-200-AD17	•	1	20	20	35	200	16.5	0.360		1
025R-2W25-115-AD17	•	2	25	25	35	115	16.5	0.610		2
025R-2C25-200-AD17	•	2	25	25	35	200	16.5	0.450		1
032R-3W32-125-AD17	•	3	32	32	45	125	16.5	0.620		2
032R-3C32-200-AD17	•	3	32	32	45	200	16.5	1.050		1
033R-3W32-125-AD17	•	3	33	32	45	125	16.5	0.620		2
033R-3C32-200-AD17	•	3	33	32	45	200	16.5	1.050		1
040R-3W32-130-AD17	•	3	40	32	50	130	16.5	0.750		2
040R-3C32-200-AD17	•	3	40	32	50	200	16.5	1.170		1
040R-4W32-130-AD17	•	4	40	32	50	130	16.5	0.740		2
040R-4C32-200-AD17	•	4	40	32	50	200	16.5	1.200		1

•: В наличии

Пусто: Под заказ

Подходящие СМП



ADKT-ML



ADKT-MM

Обозначение	С покрытием							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 170608PESR-ML	•	•	•	•	•	•	•	•
170604PESR-MM		•			•			
170608PESR-MM	•	•	•	•	•	•	•	•
170616PESR-MM					•	•		
170620PESR-MM					•	•		

Дополнительные элементы

Спецификация	Винт	Отвертка
Ø20~Ø40	FTKA0408	TW15S

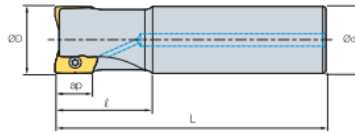


Fig. 1

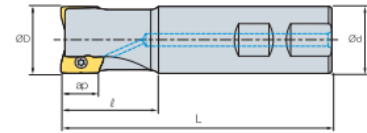


Fig. 2



AA
90°
• AR: 8°
• RR: -10° ~ -3°

(значения в мм)

Обозначение	Наличие		ØD	Ød	ℓ	L	ap		Подходящая СМП	Фиг.
AMXS 018R-2W16-100-AD12	•	2	18	16	35	100	11.5	0.120	ADKT12	2
018R-2C16-200-AD12	•	2	18	16	35	200	11.5	0.210		1
020R-2W20-100-AD12	•	2	20	20	35	100	11.5	0.250		2
020R-2C20-200-AD12	•	2	20	20	35	200	11.5	0.490		1
025R-3W25-115-AD12	•	3	25	25	40	115	11.5	0.400		2
025R-3C25-200-AD12	•	3	25	25	40	200	11.5	0.590		1
032R-4W32-125-AD12	•	4	32	32	45	125	11.5	0.700		2
032R-4C32-200-AD12	•	4	32	32	45	200	11.5	1.000		1
040R-4W32-130-AD12	•	4	40	32	50	130	11.5	1.050		2
040R-4C32-200-AD12	•	4	40	32	50	200	11.5	1.200		1
016R-2W16-90-AD10	o	2	16	16	25	90	9.5	0.110	ADKT10	2
016R-2C16-180-AD10	o	2	16	16	25	180	9.5	0.190		1
018R-2W16-100-AD10	o	2	18	16	35	100	9.5	0.120		2
018R-2C16-200-AD10	o	2	18	16	35	200	9.5	0.210		1
020R-3W20-100-AD10	o	3	20	20	35	100	9.5	0.250		2
020R-3C20-200-AD10	o	3	20	20	35	200	9.5	0.490		1
025R-4W25-115-AD10	o	4	25	25	40	115	9.5	0.400		2
025R-4C25-200-AD10	o	4	25	25	40	200	9.5	0.590		1
032R-4W32-125-AD10	o	4	32	32	45	125	9.5	0.700		2
032R-4C32-200-AD10	o	4	32	32	45	200	9.5	1.000		1
040R-5W32-130-AD10	o	5	40	32	50	130	9.5	1.050	2	
040R-5C32-200-AD10	o	5	40	32	50	200	9.5	1.200	1	

•: В наличии o: Ожидается (декабрь 2020) Пусто: Под заказ

Подходящие СМП



ADKT-ML



ADKT-MM

Обозначение	С покрытием							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 120408PESR-ML	•	•	•	•	•	•	•	•
120408PESR-MM	•	•	•	•	•	•	•	•
120412PESR-MM		•	•		•	•	•	•
120416PESR-MM		•	•		•	•	•	•
ADKT 10T304PEER-ML	o	o	o	o	o	o	o	o
10T304PESR-MM	o	o	o	o	o	o	o	o
10T308PESR-MM					o	o		
10T312PESR-MM					o	o		

Дополнительные элементы

Спецификация	Винт	Отвертка
	Ø18-Ø40 (тип 12)	FTNA0306
Ø16-Ø40 (тип 10)	FTKA02555S	TW08S

www.korloy.com



KORLOY

Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536,
Tel.: +82-2-522-3181 Fax: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744
Web: www.korloy.com E-mail: sales.khq@korloy.com



ООО «КОРЛОЙ РУС»

127106, город Москва, Нововладыкинский проезд,
дом 8 строение 5, офис 305 этаж 3
Тел.: +7-495-280-1458 Факс: +7-495-280-1459
E-mail: sales.krc@korloy.com



KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India
Tel.: +91-124-4391790 Fax: +91-124-4050032
E-mail: sales.kip@korloy.com



KORLOY TURKEY

Orucreis Mah. Vadi Cad. No: 108 Istanbul Ticaret Sarayi
Kat 5 No: 318 Giyimkent Sitesi-Esenler/Istanbul, Turkey
Tel.: +90-212-438-5197 E-mail: service@korloy.com.tr



KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA
Tel.: +1-310-782-3800 Toll Free: +1-888-711-0001 Fax: +1-310-782-3885
E-mail: sales.kai@korloy.com



KORLOY EUROPE

Gablonzer Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany
Tel.: +49-6171-277-83-0 Fax: +49-6171-277-83-59
E-mail: sales.keg@korloy.com



KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj. 12, WLC, Alphaville, Barueri,
CEP06460-010, SP, Brasil
Tel.: +55-11-4193-3810 E-mail: sales.kbl@korloy.com



KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027
Providencia-Santiago, Chile
Tel.: +56-229-295-490 E-mail: sales.kcs@korloy.com



KORLOY MEXICO

Queretaro, Mexico
E-mail: sales.kml@korloy.com



KORLOY FACTORY QINGDAO

Ground Dongjing Road 56(B) District Free Trade Zone, Qingdao, China
Tel.: +86-532-86959880 Fax: +86-532-86760651
E-mail: pro.kfq@korloy.com



KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana,
India
Tel.: +91-124-4391790 Fax: +91-124-4050032
E-mail: pro.kim@korloy.com