

MIT UNS KEIN GLÜCKSSPIEL!

Unser komplettes Schneidstoff-Sortiment aus eigener Herstellung löst JEDE Ihrer Aufgaben!



Member IMC Group
Tungaloy
INDUSTRY 4.0

Member IMC Group
NTK
CUTTING TOOLS

www.tungaloy.de

www.ntk-cuttingtools.de



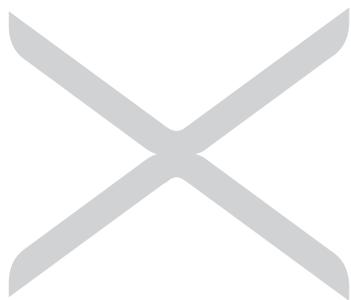
Willkommen im Kraftwerk der Präzision: Highlights aus dem Tungaloy- und NTK-Sortiment!

Erleben Sie den Inbegriff von Innovation und Kompetenz. Tungaloy und NTK, eine dynamische Allianz, bilden ein Kraftpaket, das alle Erwartungen übertrifft. Gemeinsam definieren wir den Markt als umfassender Materiallieferant neu und bieten maßgeschneiderte Lösungen für jeden Materialtyp.

Der Kern unserer Leistungsfähigkeit liegt in der hochmodernen Fertigung von PVD-, CVD-, CBN-, PKD-, Keramik- und Cermet-Wendeschneidplatten, die alle Bearbeitungsanforderungen abdecken. Diese Verbindung ist nicht nur arithmetisch; es ist eine Gleichung, bei der $1+1>2$ ist, und die zeigt, dass das Ganze wirklich größer ist als die Summe seiner Teile.

*Mit uns ist die Wahl
des richtigen Schneidstoffs
kein Glücksspiel!*

SORTEN - 6



CVD Sorten

T9200 series

T6200 series

T500 series



PVD Sorten

AH6200 series

AH9130

AH3225

Miniatur Zerspanung

AH7025

SH7025

NTK650

ST4

DM4/DT4

ZM3/TM4

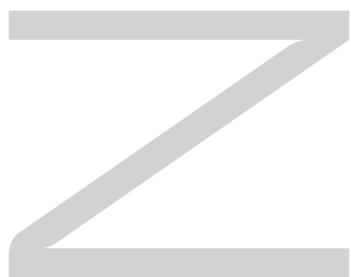


CBN Sorten

BXA10

BXA20

BR35F



PKD Sorten

PD1/PD2

DX110 / DX160 / DX200

KERAMIK Sorten

JX3/JX1

SX3/SX9/SX5/SX7

SX6/SP9

HC1/HC2/HC6



CERMET Sorten

NS9530/GT9530/AT9530

DREHEN - 24

AddMultiTurn
Y-axis Turning Lösungen
BoreMeister
ModuMiniTurn
Multifunktionswerkzeuge
TinyMini-Turn
Thread Whirling
ShaperDuo
Der Front Max
TMV Spanbrecher
ACH

STECHEN - 46

AddForceCut
AddInternalCut
MiniVLockGroove
DuoForceCut
TinyInternalCut
FaceMiniCut
TungShortCut

FRÄSEN - 60

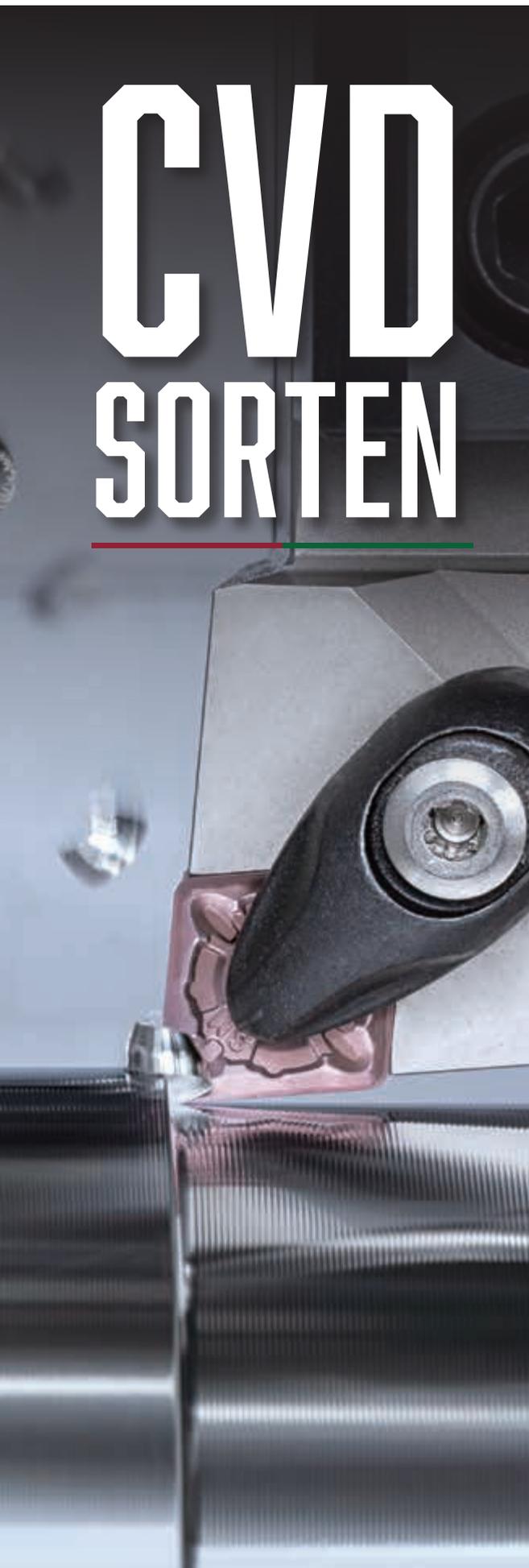
HighFeed Fräsen
TungForce-Rec
TungMeister
DoMultiRec
ExtendedForceMill
JRF Cutter
Ceromatic

BOHREN - 74

Bohrer mit Wechselköpfen
Modulare DrillMeister Serie
DeepTriDrill
ReamMeister



CVD SORTEN

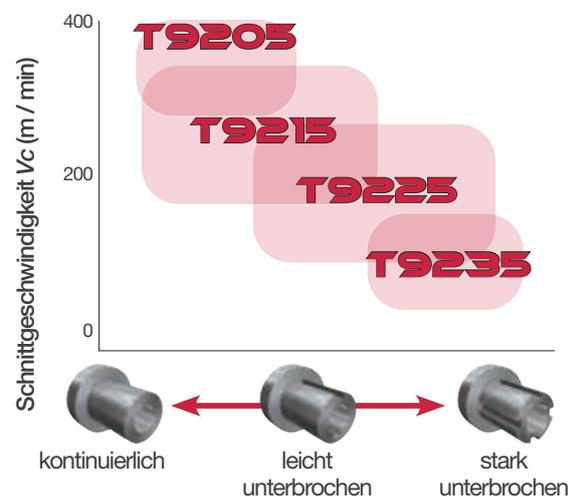


T9200 **P** **M** **K**

CVD Serie mit hervorragender Produktivität, insbesondere beim Drehen von Stahl

Sehr verschleißfeste CVD-Serie für verbesserte Bearbeitungseffizienz

ANWENDUNGSBEREICH **P**





T6200 **M**

Sehr zuverlässige CVD Serie für das Hochgeschwindigkeitsdrehen von rostfreiem Stahl

Komplette Sortenpalette für das Drehen von rostfreiem Stahl

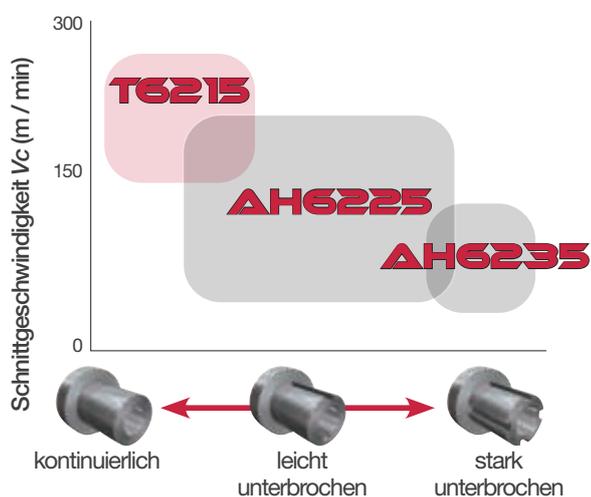


T500 **K**

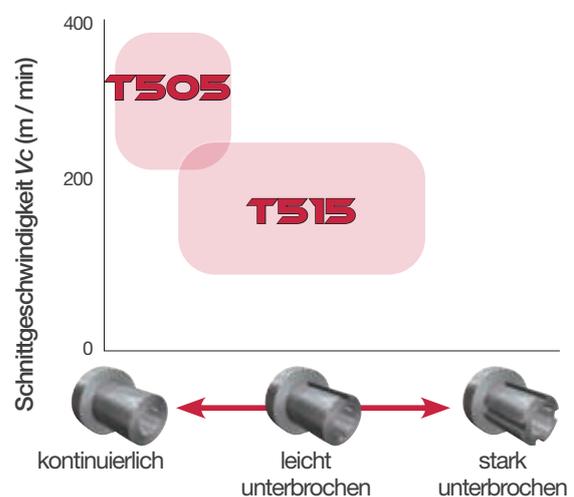
Empfohlene CVD Serie für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen

Die stärkste Beschichtungsschicht aller CVD-Sorten von Tungaloy

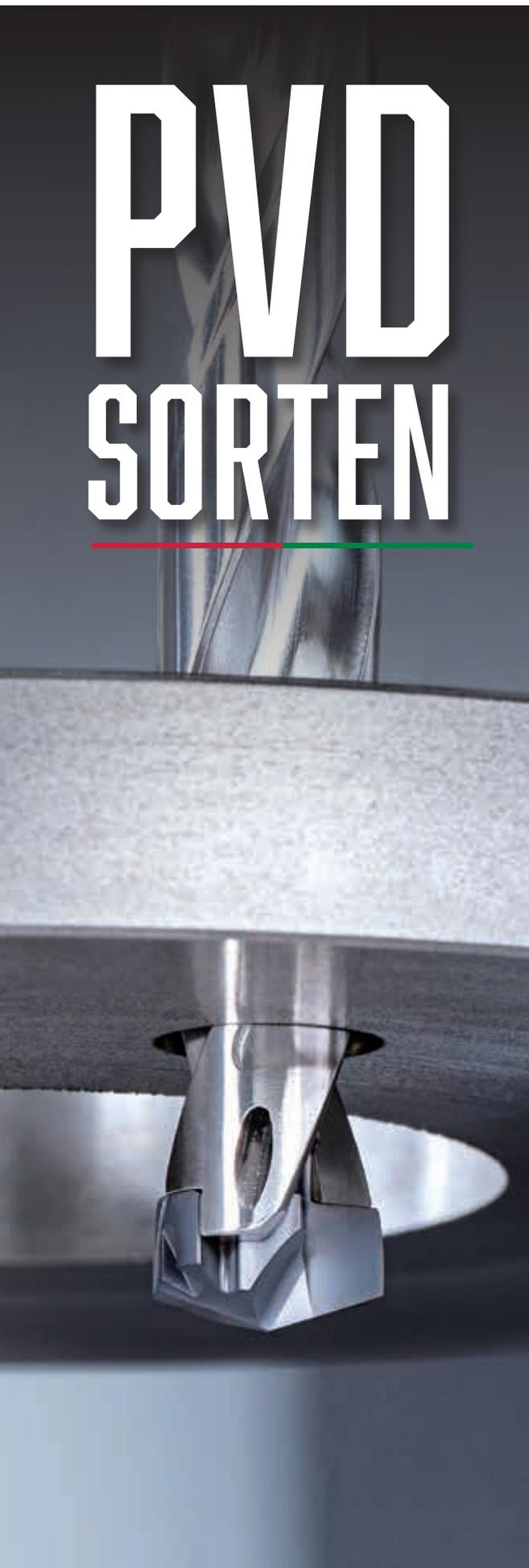
ANWENDUNGSBEREICH **M**



ANWENDUNGSBEREICH **K**



PVD SORTEN

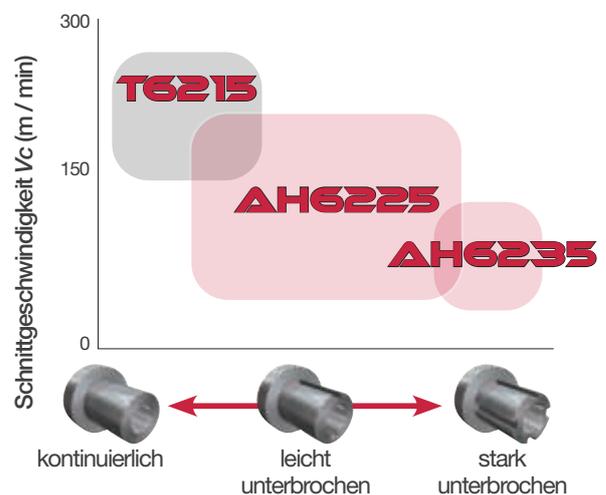


AH6200 M

Hoch zuverlässige PVD Serie für das Drehen von rostfreiem Stahl in leicht und stark unterbrochenem Schnitt

Komplette Sortenpalette für das Drehen von rostfreiem Stahl

ANWENDUNGSBEREICH **M**





DMC-Bohrkopf für DrillMeister

AH9130

Neuste PVD Sorte
speziell für das Bohren
entwickelt

Eine gute Kombination aus Verschleiß- und Bruchfestigkeit verbessert die Standzeit und Zuverlässigkeit der Sorte.



LNMU-WSP für AddDoFeed

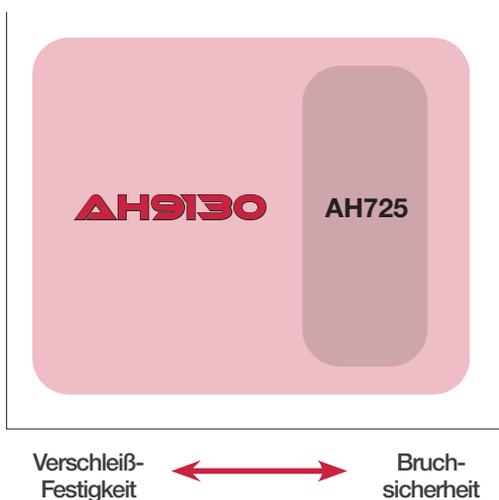
AH3225 P M

Hoch zuverlässige PVD
Sorte zum Fräsen

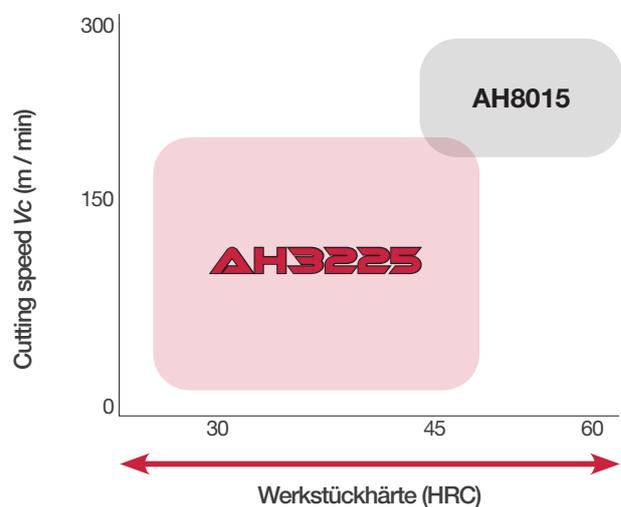
Verhindert ein Abplatzen der Beschichtung und Mikroausbrüche an der Kante und verhindert gleichzeitig das Fortschreiten des normalen Flankenverschleißes, was zu einer langen und vorhersehbaren Standzeit beim Fräsen von Stahl führt.

ANWENDUNGSBEREICH

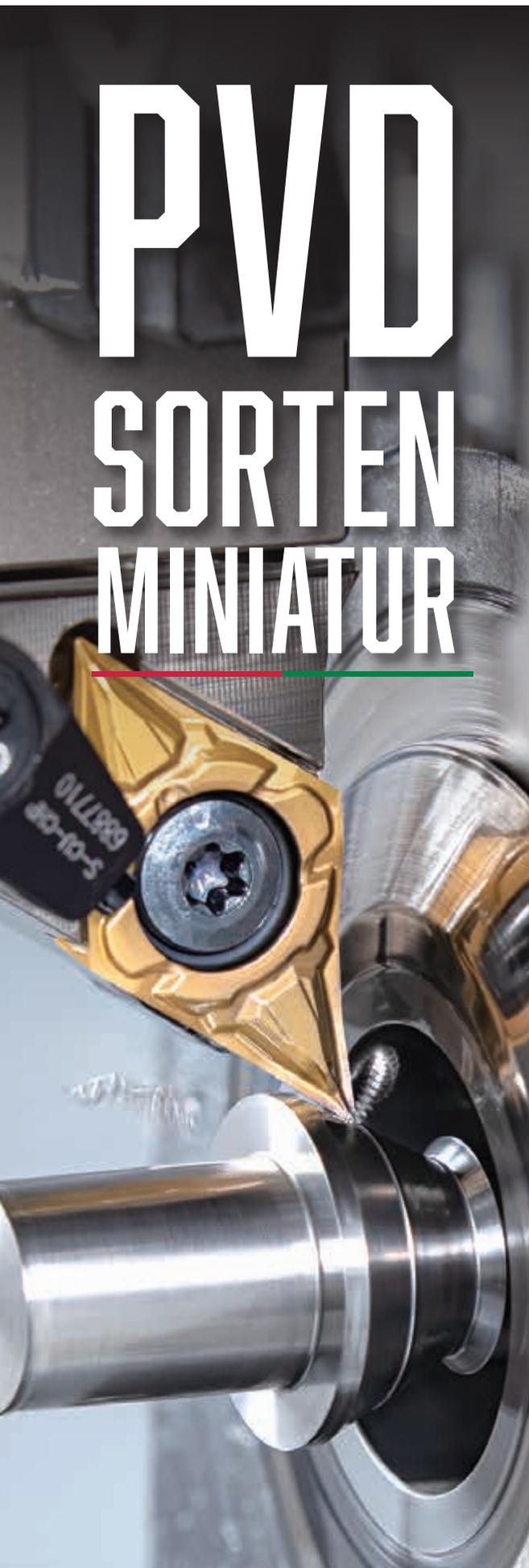
- P
- M
- K
- S
- H



ANWENDUNGSBEREICH



PVD SORTEN MINIATUR



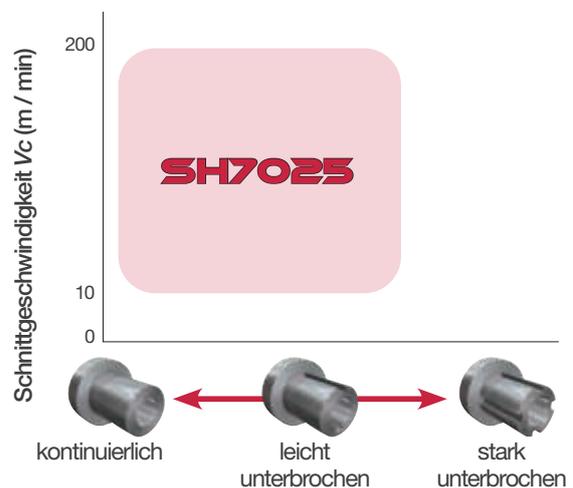
SH7025

P M

Hervorragende Oberflächenqualität bei der Bearbeitung kleiner Teile wird durch eine einzigartige säulenförmige TiCN-Beschichtung und eine mehrschichtige TiAlN-Beschichtung erreicht

Hervorragende Oberflächenqualität und Prozesssicherheit bei der Kleinteilebearbeitung

ANWENDUNGSBEREICH





QGM / QGS WSP für AddForceCut

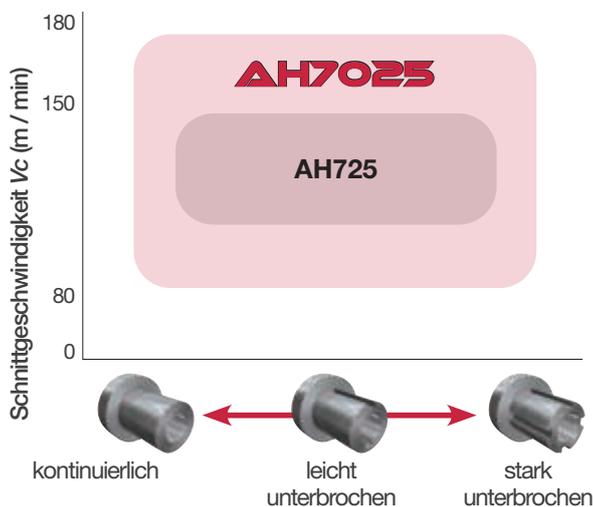
AH7025 P M

K S

Spezielle PVD-Sorte zum Stechen mit einem ausgewogenen Verhältnis von Verschleiß- und Bruchfestigkeit.

AH7025 verwendet die weltweit erste Beschichtungstechnologie einer nanoskaligen mehrlagigen AlTiN-PVD-Beschichtung mit hohem Al-Gehalt.

ANWENDUNGSBEREICH



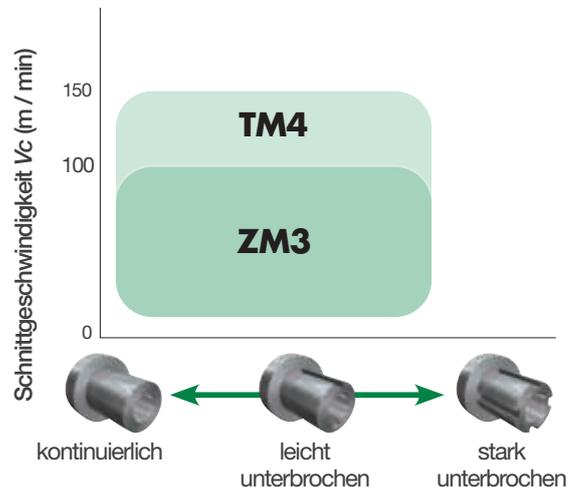
ZM3/TM4 P M

N

Allgemeine PVD Sorten geeignet für eine breite Palette von Bearbeitungsanwendungen auf Langdrehern

Hervorragende Haftung und Verschleißfestigkeit

ANWENDUNGSBEREICH



PVD SORTEN MINIATUR

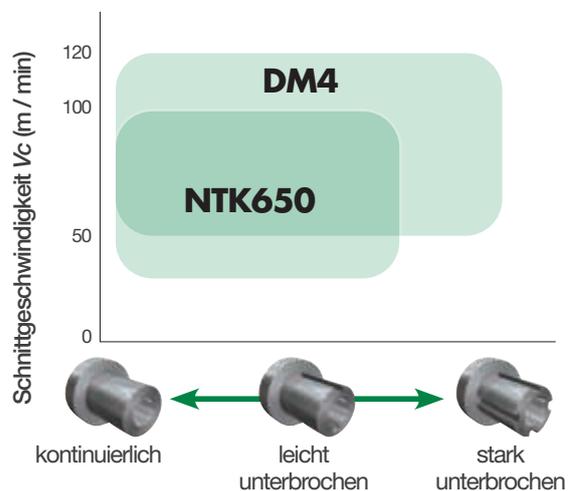


NTK650 **S**

Außergewöhnlich produktive
PVD Sorten zum Zerspanen
von Ni basierten Werkstücken

Neueste HiPIMS-Beschichtungstechnologie
zur Verbesserung der Oberflächengüte und zur
Vermeidung von Fehlern in der Beschichtung

ANWENDUNGSBEREICH **S**





ST4 **M**

Empfohlene PVD Sorte für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl mit hoher Härte und Oxidationsbeständigkeit

Hervorragende Standzeiten und effiziente Bearbeitung von schwer zerspanbaren Edelstählen und Stählen

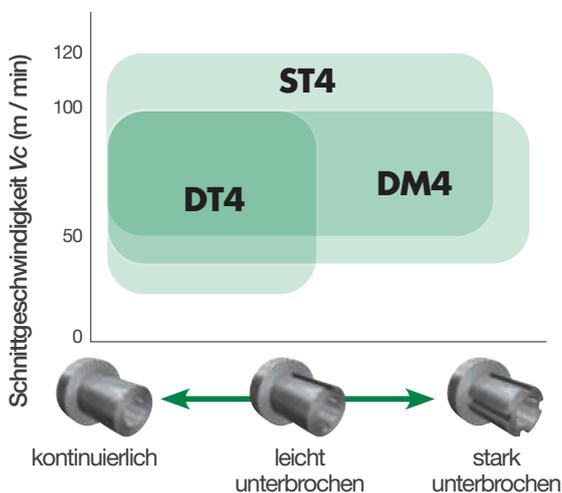


DM4/DT4 **M S**

Hoch produktive PVD Sorte für hitzebeständige Legierungen und Titanlegierungen

Mit einer unvergleichlich stabilen Bearbeitung auch bei hohen Temperaturen

ANWENDUNGSBEREICH **M**



CBN SORTEN

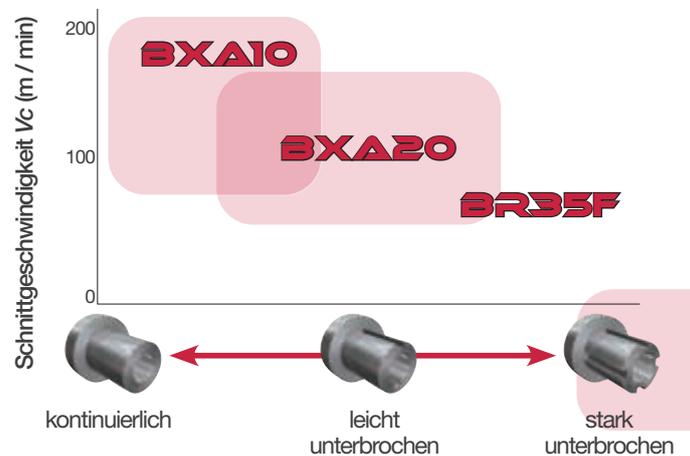


BXA10 **H**

CBN Sorte für kontinuierliches Drehen von gehärtetem Stahl

Unglaubliche Zuverlässigkeit mit hervorragender Verschleißfestigkeit

ANWENDUNGSBEREICH **H**





BXA20 H

Vielseitige **CBN Sorte** für kontinuierliches bis leicht unterbrochenes Drehen von gehärtetem Stahl

Ermöglicht eine stabile Bearbeitung bei niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit



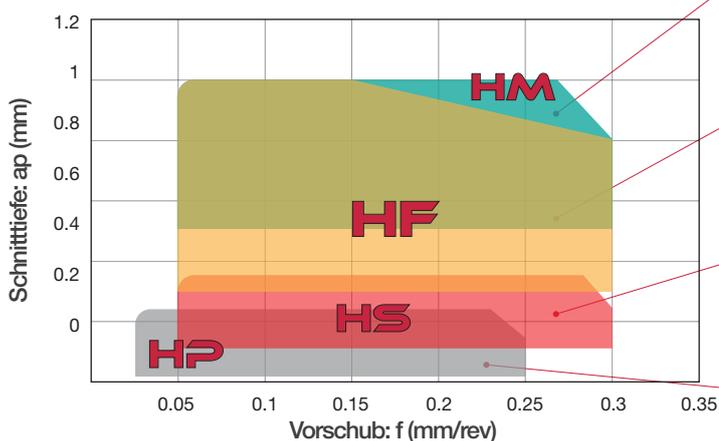
BR35F H

Effiziente **CBN Sorte** für schweren unterbrochenen Schnitt bei gehärtetem Stahl

Unglaubliche Zuverlässigkeit mit hoher Bruchsicherheit

HARDBREAKER SERIES

CBN Spanbrecher-Serie für gehärteten Stahl



Zur Entfernung der aufgekokelten Schicht
Spanbrecher-Geometrie mit hervorragender Ausbruchsicherheit bei tiefen Schnitten



Zur Entfernung der aufgekokelten Schicht
- Zuverlässiger Spänerückhalt über einen großen Schnittbereich
- Spanbrecherform für geringen Schnittwiderstand und Kolkverschleiß



Zum Schlichten mit hohem Vorschub
- Spanbrecherform für hervorragende Spankontrolle
- Schneidkanten zur Vermeidung von kritischen Schäden



Zum Schlichten
Spanbrecherform geeignet zum Schlichten

PKD SORTEN

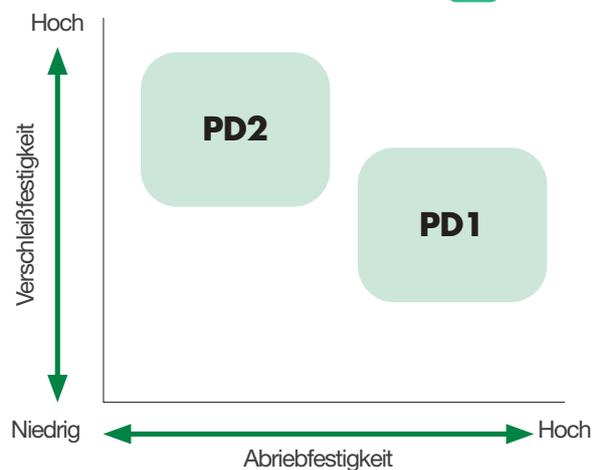


PD1/PD2 **N**

Extrem haltbare **PKD Sorten** mit scharfer Schneidkante und **erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen Abplatzungen für mehr Leistung**

3D-Spanbrecher-Auswahl mit erhöhter Schärfe und hervorragender Adhäsionsfestigkeit

ANWENDUNGSBEREICH **N**





DX110 **N**

Eine extrem verschleißfeste PKD-Sorte, geeignet für die Endbearbeitung von Aluminium- und Kupferlegierungen

mit stark gebundenen Diamantkörnern, die ein Ausbrechen der Körner während der Bearbeitung verhindern

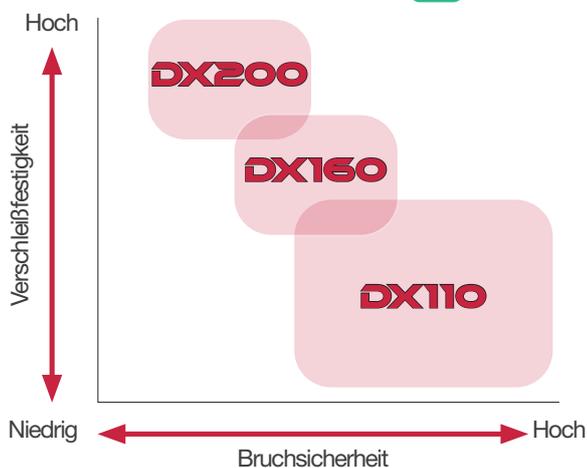


DX200 **N**

100% Diamant Sorte perfekt für die Bearbeitung von Wolframkarbid und anderen superharten Nichteisenmetalle

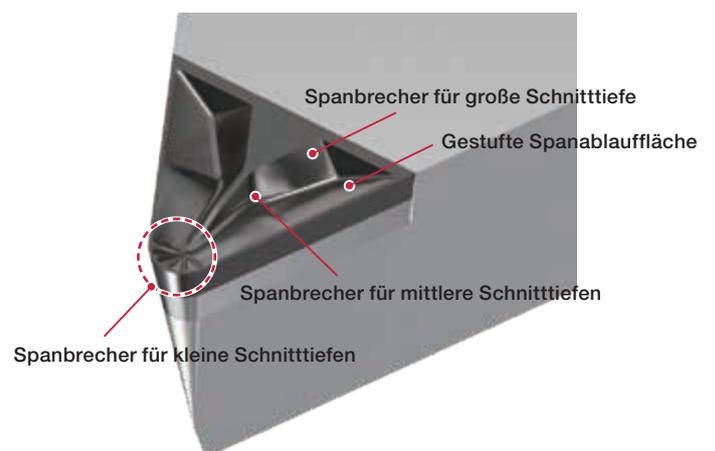
Mit einer scharfen Schneide, die für eine hervorragende Oberflächengüte sorgt

ANWENDUNGSBEREICH **N**



NS Spanbrecher

PKD Wendeschneidplatten mit **3D-Spanbrecher** für hervorragende Spankontrolle, geeignet für Schrupp- und Schlichtbearbeitungen. Verfügbar für die Sorten **DX110** und **DX160**



KERA MIK SORTEN

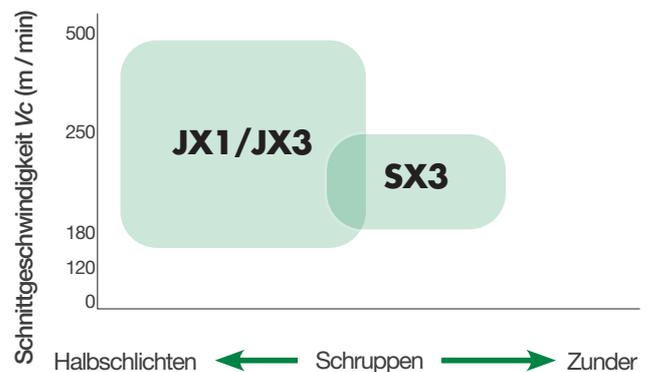


JX1/JX3 **S**

BIDEMICS Line eine **NEUE ÄRA** des Drehens für hitzebeständige Legierungen mit ultrahoher Produktivität

Schruppen bis Halbschichten von hitzebeständigen Legierungen mit höherer Qualität und längerer Standzeit als Whisker-Keramik

ANWENDUNGSBEREICH **S**
DREHEN - NASS



SX3

Empfehlung für die Bearbeitung hitzebeständiger Legierungen zum Hochvorschub-Drehen und -Fräsen mit stabiler Leistung

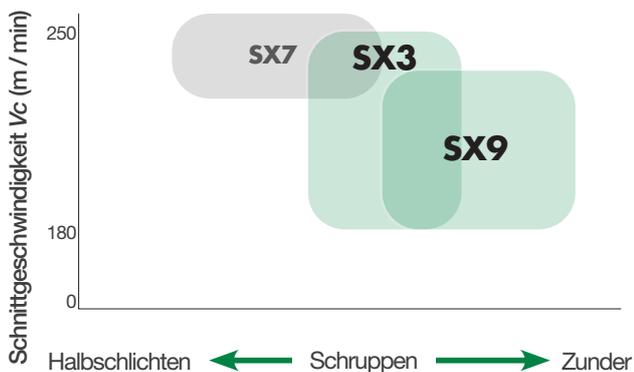
Bietet eine sichere Bearbeitung der üblichen hitzebeständigen Legierungen wie Inconel 718 bishin zu Materialien der neueren Generation wie z.B. Rene bei einem breiten Spektrum von Einsatzbedingungen

SX9

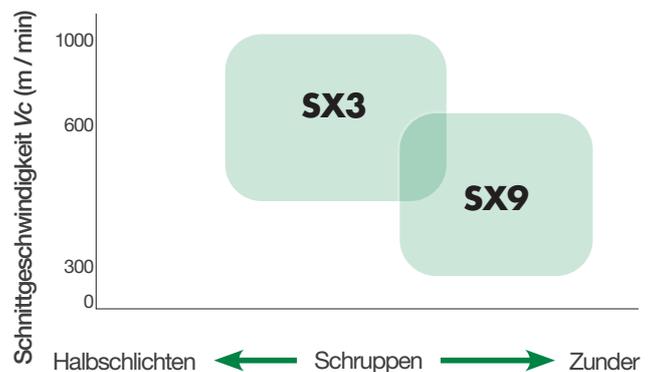
Ausgezeichnete Keramiksorte mit hervorragender Kerb- und Flankenverschleißfestigkeit

Beste Sorte zum Schrappen von hitzebeständigen Legierungen wie Inconel 718 mit Zunder

ANWENDUNGSBEREICH 
DREHEN - NASS



ANWENDUNGSBEREICH 
FRÄSEN - TROCKEN



KERA MIK SORTEN

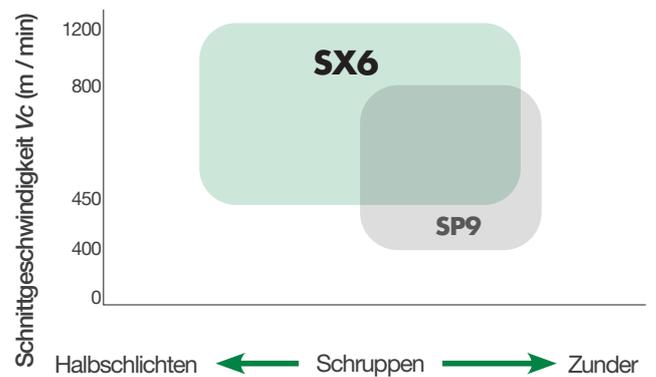


SX6 **K**

Empfehlung zum **Schruppdrehen**
und **Fräsen** von **Gusseisen**

Keramik mit extrem hoher Schneidkantenstabilität
und Temperaturschockbeständigkeit

ANWENDUNGSBEREICH **K** Gusseisen
Grauguss





HC1/HW2 **K**

Einzigartige Keramikserie für die
Bearbeitung von Grauguss

Mit der thermisch und chemisch stabilen Aluminium-oxid-Keramikmischung können hohe Geschwindigkeiten erreicht werden.

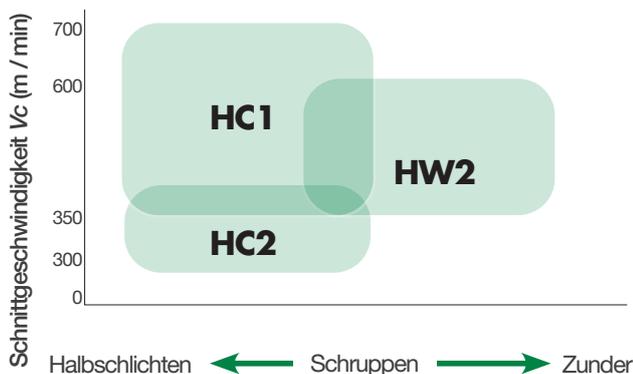


HC2 **K**

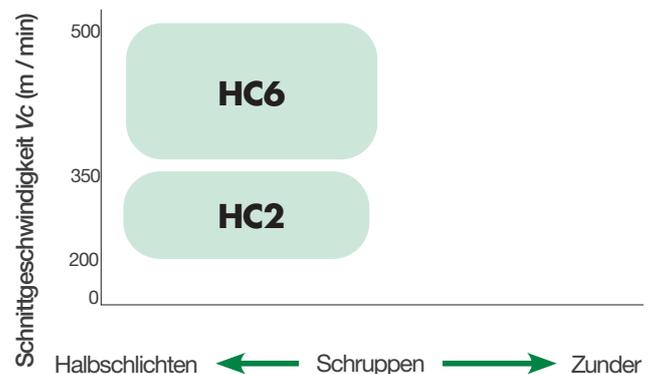
Mehrzweck-Sorte für die
Bearbeitung von Grauguss
und duktilem Gusseisen

Hervorragende Qualität zum Schlichten und
die Nassbearbeitung.

ANWENDUNGSBEREICH **K** Gusseisen
TROCKEN



ANWENDUNGSBEREICH **K** Grauguss
NASS



CER MET SORTEN

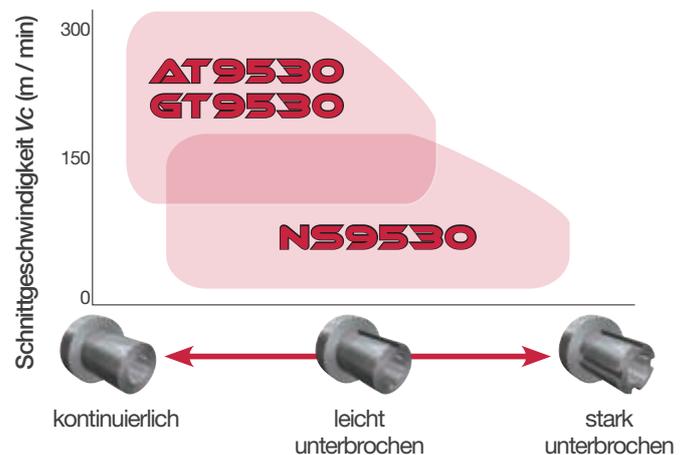


NS9530 P

Vielseitige Cermet-Sorte mit unglaublicher Bruch- und Verschleißfestigkeit

Bietet eine lange Standzeit und hohe Oberflächengüte beim Schlichten und bei der mittleren Zerspanung von Stählen.

ANWENDUNGSBEREICH P





GT9530 P

Beschichtete Cermet-Sorte mit **Premium-Beschichtung** und außergewöhnlicher **Verschleißfestigkeit**

Bietet eine bemerkenswerte Leistung beim Schlichten von Stählen bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.



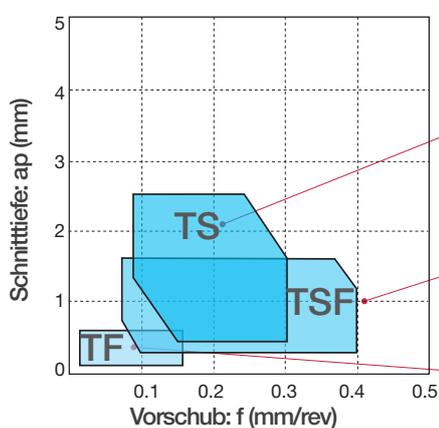
AT9530 P

Beschichtete Cermet-Sorte mit hervorragender **Verschleißfestigkeit** in der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

1. Wahl für die Bearbeitung von legiertem Stahl aufgrund seiner hervorragenden Verschleißfestigkeit.

Cermet Basis-Spanbrecher-Serie für Stahl

NEGATIVE WSP



Zum Präzisions-Schlichten

Die scharfe Schneide und der erhöhte Vorsprung in der Nähe der Schneidkante tragen zu einer hervorragenden Spankontrolle bei sehr kleinen Schnitttiefen und geringen Vorschüben bei.



Zum Schlichten

Die Struktur mit Vertiefungen verringert die Kontaktfläche zwischen der Wendeschneidplatte und den Spänen, was zu einer deutlichen Reduzierung der Wärmeentwicklung führt.



Zum Schlichten bis zur mittleren Bearbeitung

Die scharfe Schneide ermöglicht eine hervorragende Spankontrolle bei der Bearbeitung von Bauteilen wie Wellen oder Schäften.

ADD^{ULTI}MTURN

DAS ULTIMATIVE WERKZEUG FÜR VIELSEITIGKEIT



*Vor- und Rückwärtsdrehen sowie Konturdrehen
und Plandrehen mit **EINEM EINZIGEN
WERKZEUG***

6C-TOMG 80° NEGATIVE WSP MIT 6 SCHNEIDKANTEN

Einzigartiges konkav-konvexes Profil an der Unterseite der Wendeschneidplatte sorgt für eine hervorragende Stabilität der Klemmung und hält die Wendeschneidplatte sicher und gewährleistet die Zuverlässigkeit des Werkzeugs beim Drehen in jeder Richtung.

Schneidkante mit niedrigem Anstellwinkel ermöglicht die Bearbeitung mit hohem Vorschub.

Auch zum Entfernen von Grat-ten geeignet.

Die positive Wendeschneidplatte hat einen Spitzenwinkel von 86° für verbesserte Robustheit.

Die positive dreieckige Wendeschneidplatte hat integrierte Wiper, die eine hohe Oberflächengüte bei deutlich erhöhtem Vorschub bieten.

Zwei Arten von doppelseitigen negativen Wendeschneidplatten sind mit einem Schneidkantenwinkel von 80° oder 35° erhältlich.

AddMultiTurn kann mehrere Prozesse in einer einzigen Bearbeitung kombinieren und so die Maschinenauslastung und Produktivität maximieren.

6V-TOMG 35° NEGATIVE WSP MIT 6 SCHNEIDKANTEN

3C-TCMT 86° POSITIVE WSP MIT 3 SCHNEIDKANTEN

video

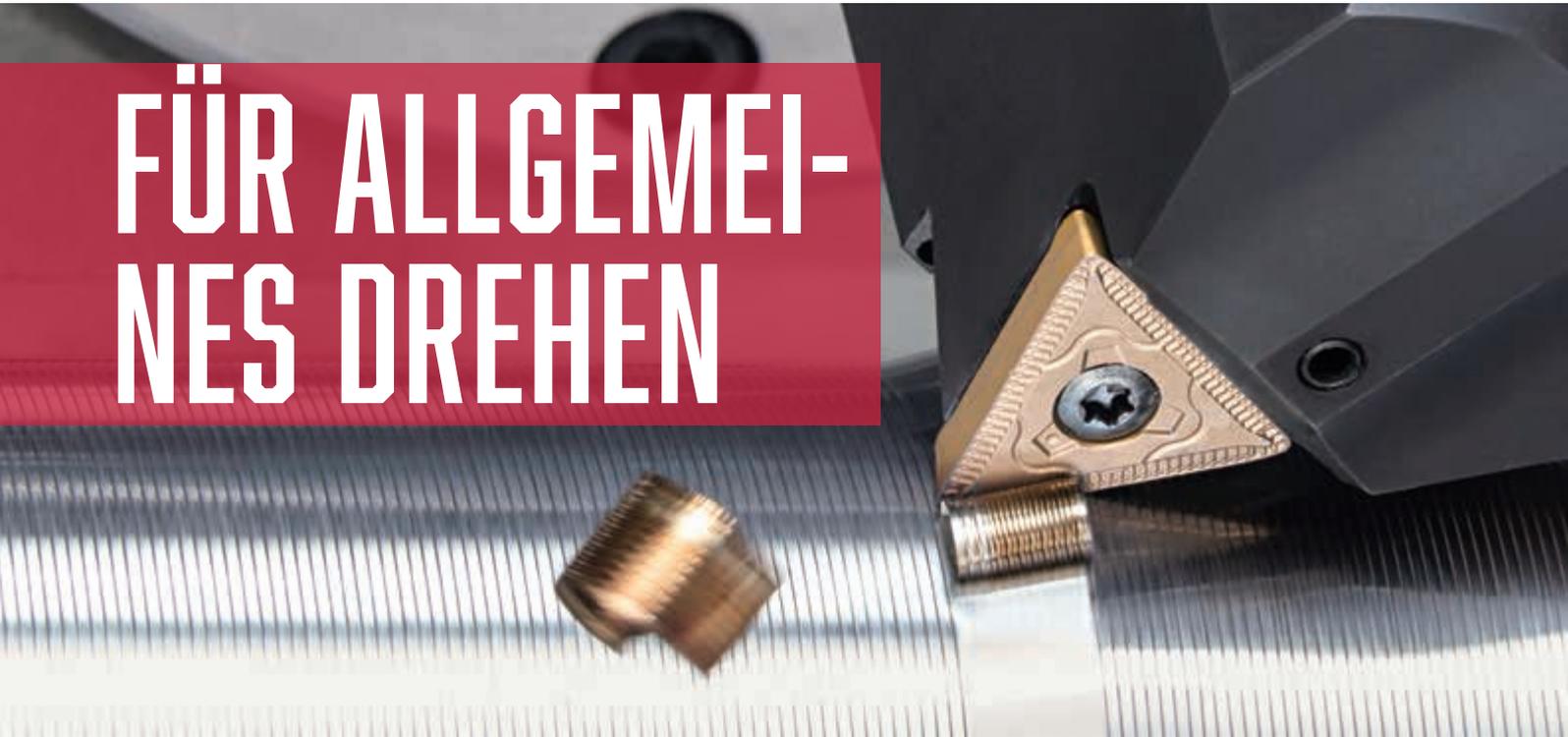


e-catalog



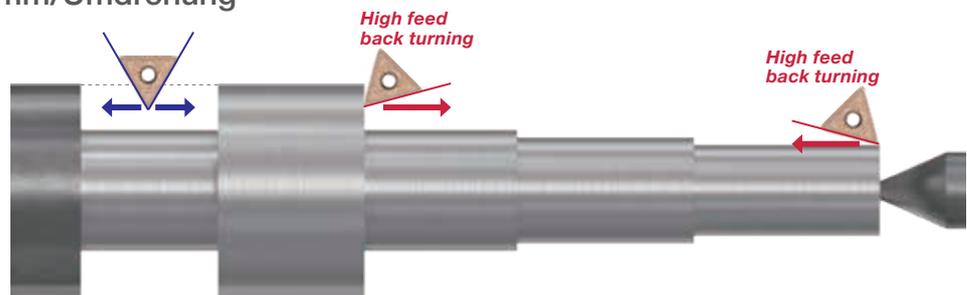
ADDY^{AXIS}TURN

FÜR ALLGEMEINES DREHEN



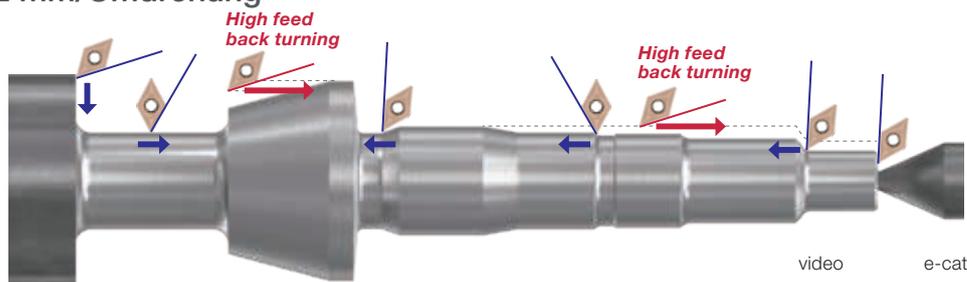
TCMT Typ

Einseitig, 3 Schneidkanten
Maximaler Vorschub: 2 mm/Umdrehung



DCMT Typ

Einseitig, 2 Schneidkanten
Maximaler Vorschub: 1,2 mm/Umdrehung



video



e-catalog



Y-ACHSEN WERKZEUGHALTER-SERIE

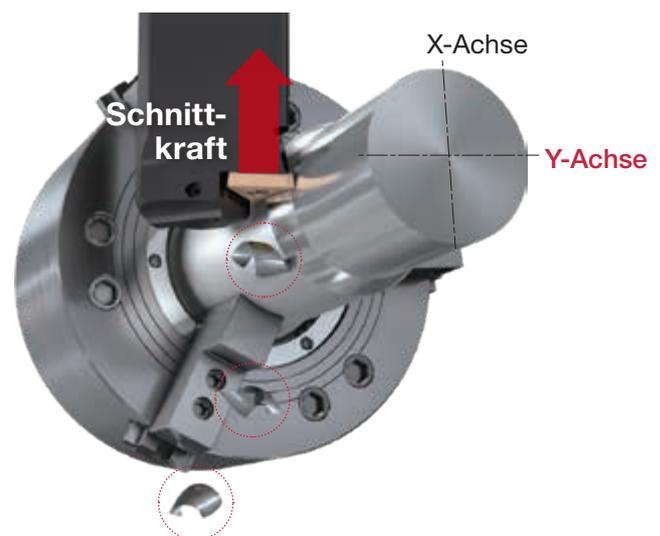
FÜR LANGDREH- MASCHINEN

Ein Wendepunkt zur Steigerung Ihrer Produktivität

Bei Verwendung der Y-Achsen Halter anstelle der konventionellen in X-Achse ausgerichteten Halter kann das Werkzeug die Schnittkraft in die Längsachse des Halters, dem stärksten Teil des Werkzeugs, übertragen. Dies bietet mehr Sicherheit während des Schneidprozesses.

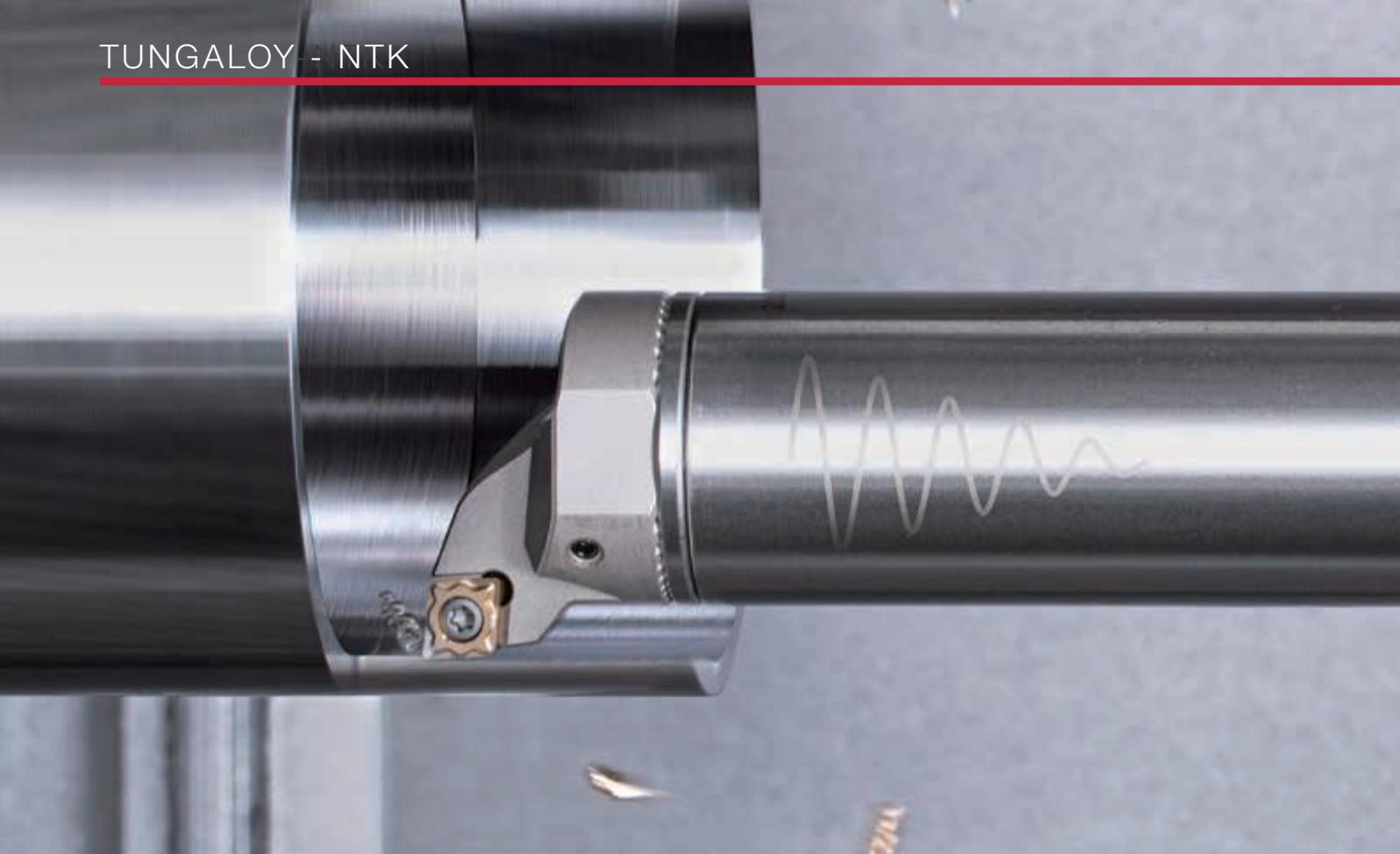
Durch einfaches Drehen des Werkzeugs entlang der Achse kann der Schneidenwinkel auf einen optimalen Winkel eingestellt werden, der den effektivsten Eintritt in den Schnitt ermöglicht.

Das gleiche Werkzeug kann verwendet werden, wenn entweder vom Ende des Werkstücks zum Spannfutter hin oder vom Spannfutter weg zum Ende des Werkstücks gedreht wird.



more info

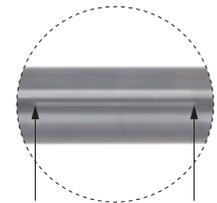




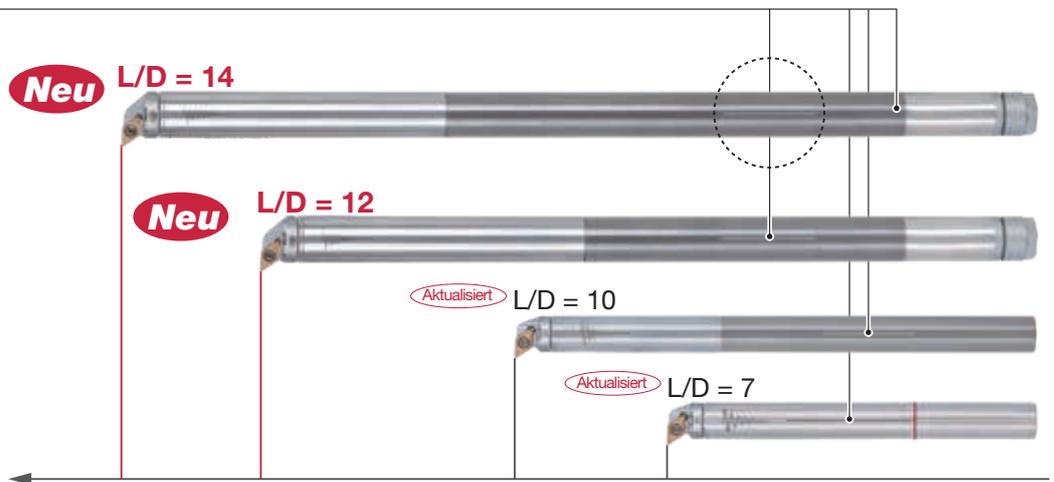
Vibrationsgedämpfte Bohrstangen



Mittlere Höhenverstelllinie



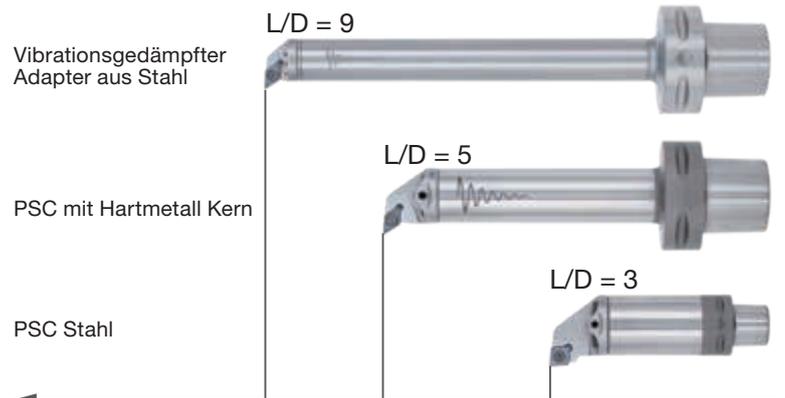
Minimum Überhang Maximale Überhang



Stahlschaft



PSC-Adapter



BOREMEISTER

VIBRATIONSFREIE LÖSUNG FÜR TIEFLOCHBOHRUNGEN

Hohe Stabilität und Präzision

Die ultimative Lösung für lange Auspannlängen: eliminiert Schwingungen, starke Geräuschbildung und kurze Standzeiten - bis 10xD.

Die Profilierung der Verzahnung der Wechselkopfschnittstelle garantiert eine hohe Präzision und Stabilität.

Die gerichtete Kühlmittelzufuhr durch den Halter sorgt für eine reibungslose Spanabfuhr bei Bohrungstiefen bis 10xD.

Die Bohrstangen sind ebenfalls mit unserer TungCap Adaptierung erhältlich, und sind damit kompatibel mit einer Vielzahl von Werkzeugmaschinen.

Die Höhe der Schneidkante kann schnell und genau mittels der Justierung eingestellt werden.

Es gibt ein großes Angebot von Bohrköpfen, die eine hohe Teile Qualität bei verschiedenen Bohrungen gewährleisten



AddInternalCut, TungCut und AddForceCut Köpfe



e-catalog





INNOVATIVES, MODU- LARES SYSTEM FÜR LANGDREHER

*Flexibilität und Produktivität
bei Ihren Bearbeitungsprozessen*

MODUM^{INI}TURN

Modularität und Produktivität mit einer großen Auswahl an Dreh-, Einstech- und Gewindeköpfen



Schneller Werkzeugwechsel und Rüsten durch einfaches Wechseln der Werkzeugköpfe.

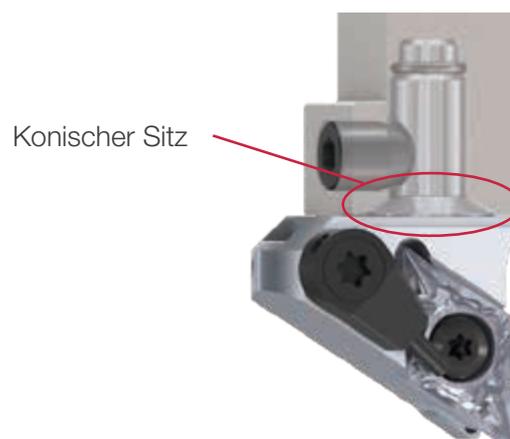
Das einzigartige Kupplungs-System bietet eine stabile Verbindung und präzise Positionierung für gute Wiederholbarkeit und Genauigkeit.

Positioniergenauigkeit für die gleiche Wendeschneidplatte: $\pm 5 \mu\text{m}$

Neue Werkzeughalter mit rundem Schaft zur Rückseitenbearbeitung

QC10, QC12 & QC16 Serie

ModuMiniTurn bietet eine präzise ausgerichtete Kühlmittelzufuhr, die die Spankontrolle und die Werkzeugstandzeit verbessert.



e-catalog



MULTIFUNKTIONALE WERKZEUGE ZUM BOHREN UND DREHEN

Reduziert die Anzahl der Werkzeuge und Werkzeugwechsel, und sorgt für geringere Maschinenebenzeiten.

Minimaler Bohrungsdurchmesser: DMIN (mm)

TINY ^{INI} TURNMULTI						TUNGB ^{ORE} MINI						
ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø10	ø12	ø14	ø16	ø18	ø20	ø25	ø32
Bohrstange aus Vollhartmetall						Wechsel-Werkzeug						

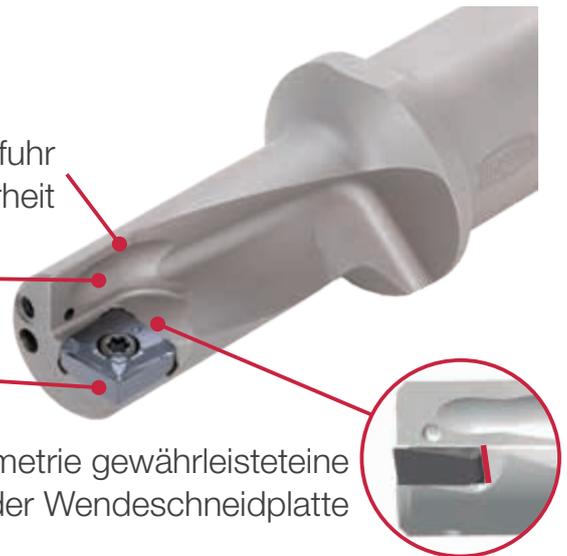
TUNGB^{ORE}MINI

Die Spannuten sorgen für eine reibungslose Spanabfuhr und gewährleisten damit Prozesssicherheit

Optimierte Kühlkanäle gewährleisten effektive Spanabfuhr während der Bearbeitung

Doppelseitige WSP mit 2 Schneiden

Die Schwalbenschwanzgeometrie gewährleistet eine stabile Klemmung der Wendeschneidplatte



TINY^{INI}TURNMULTI

TBMFR07...

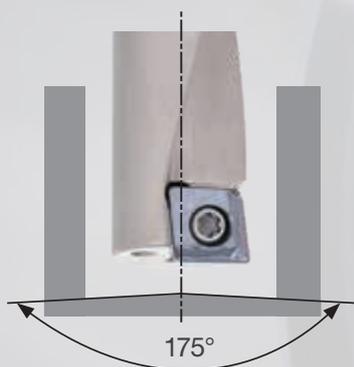
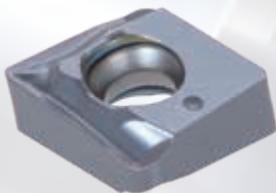
Nach dem Bohren folgt Innen-, Außen- und Plan-drehen mit dem gleichen Werkzeug; L/D= 2&3

Drei strategisch positionierte Kühlmittellinien gewährleisten effektive Spanabfuhr und Kontrolle.



XOMU-PS

Optimierte Spanbrechergeometrie ermöglicht effektive Spankontrolle in allen Anwendungen



Erzeugt einen nahezu flachen Bohrungsgrund



Erzeugt einen flachen Bohrungsgrund mit hervorragender Spankontrolle, dank des einzigartigen Spanbrechers

e-catalog



e-catalog



TINY^{INI}TURN

VOLLHARTMETALL MINIATUR- AUSDREHWERKZEUGE FÜR HOHE GENAUIGKEIT

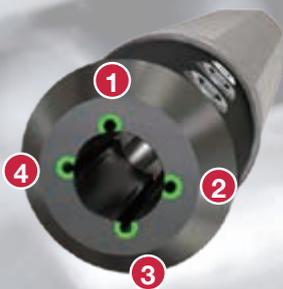
Effizienz und Rentabilität für kleine Bohrungsdurchmesser ab $\varnothing 0,6$ mm

Die neue Hartmetallsorte SH725 bietet eine gute Kombination aus Verschleiß- und Bruchfestigkeit, die eine lange Standzeit und Verschleißvorhersage gewährleistet.

Die Kombination aus dem Haltersystem mit dem Ausdrehwerkzeug mit 3D Spanbrecher sorgt für eine bessere Spankontrolle.

Ideal für die Bearbeitung extrem kleiner Bohrungsdurchmesser in einer Vielzahl von Werkstoffen.

Das ausgeklügelte Design der Kühlmittelführung lenkt 4 Kühlmittelstrahlen optimal in die Nähe der Schneidzone und sorgt so für lange Standzeiten, kontrollierte Spanabbildung und Spanabfuhr, und somit für bessere Teilequalität



Erhältlich mit einer großen Auswahl an Köpfen zum Innenausdrehen, Profildrehen, Anfasen, Gewindeschneiden und Einstechen



*Zusätzlich angeboten in der unbeschichteten CBN Sorte **BX310**, ab Bohrungsdurchmesser 2,8 mm.*

Erhältlich in drei Mindestbohrungsdurchmessern (DMIN): 2,8, 4 und 5 mm, jeweils in Werkzeuglängen 2xD und 3xD



video



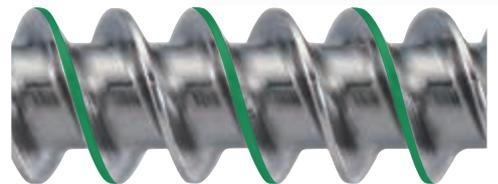
e-catalog



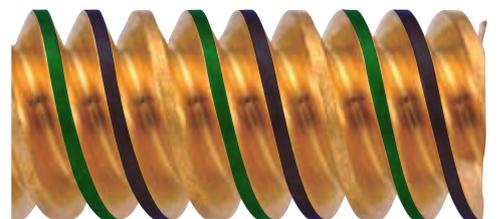
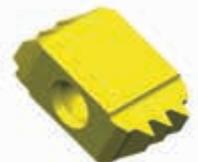
MAXIMIEREN SIE DIE EFFIZIENZ: GEWINDEHERSTELLUNG VON MEHRGÄNGIGEN GEWINDEN IN EINEM ZYKLUS!

Ideal für immer komplexere medizinische Gewindeformen, reduziert NTKs Single-Pass-Gewinde Technologie die Zykluszeit.

**Doppelter
Gewindegang**



**Dreifaches
Gewinde**

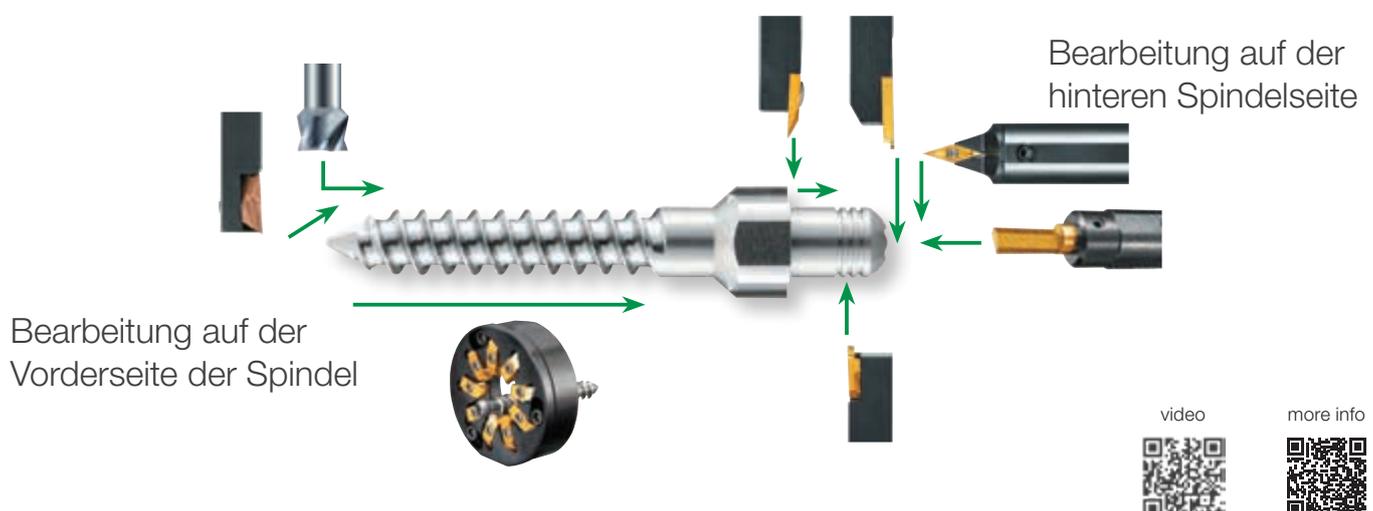


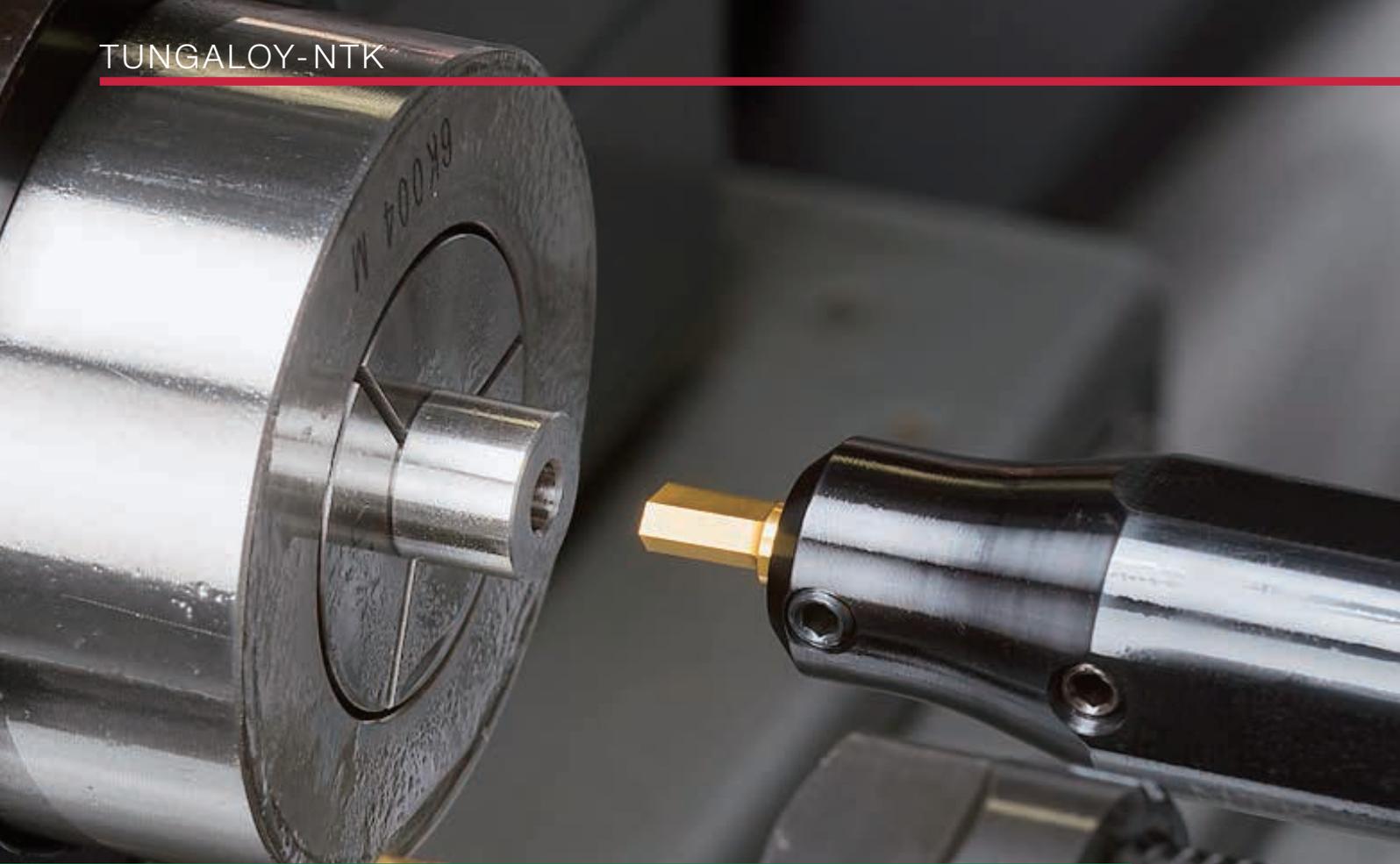
Gewindewirbeln

Hochmodernes System für unvergleichliche Produktivität bei der Herstellung von Schrauben, wie z.B. Zahnimplantat- und Knochenschrauben



Auslegung der Werkzeuge





OPTIMIERUNG DER HERSTELLUNG VON STECKSCHLÜSSELINNENPROFILIEN

SHAPER DUO

Torx (6-sternig)



T6-T30

Sechskant



HEX 1.0 - 8.0

Vierkant



AF 2.0 - 8.0

Ideal für eine Vielzahl von Anwendungen



Vergleich von Innensechskant- und Innenvierkantverfahren

	Werkzeug- druck	Zykluszeit	Flexibili- tät	WKZ- kosten	
Shaper Duo					Geringerer Werkzeugdruck, besonders gut für Teile mit kleinem Durchmesser. Eine WSP kann eine Reihe von Schaftgrößen bearbeiten
Räumwerkzeug	-		-	-	Sie benötigen ein Werkzeug für jede Steckschlüsselgröße

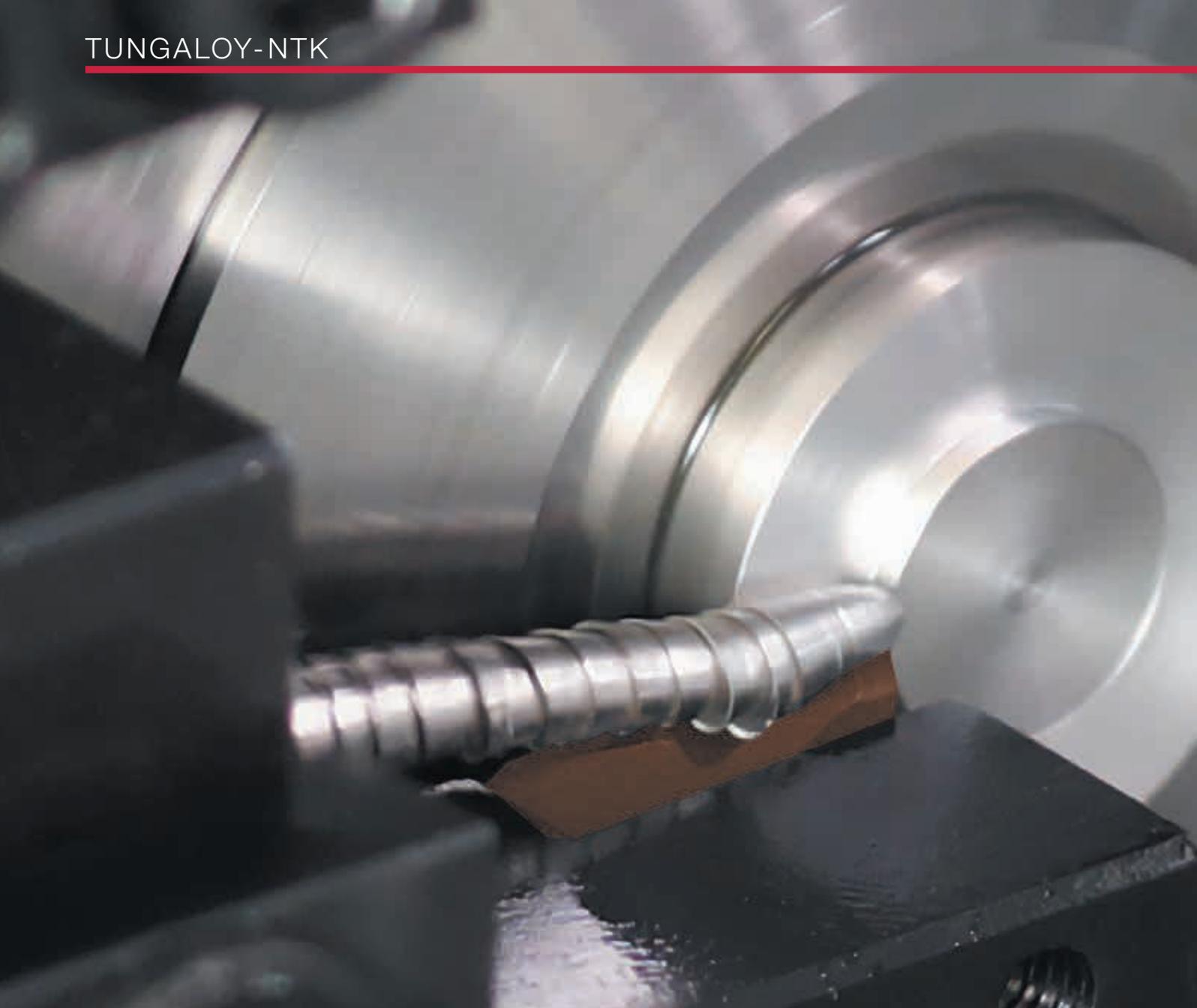
Torx (6-sternig) Sockelprozessvergleich

	Werkzeug- druck	Zyklus- zeit	WKZ- Kosten	Hochgeschw. spindel	Programm	
Shaper Duo				Nicht erforder- lich	Einfach	Keine Hochgeschwindigkeitsspindel erforderlich
Fräsen			-	Erforderlich	Kompliziert	Erfordert Hochgeschwindigkeitsspindel

Neu Innensechskant : AF 1.0mm - 1.4mm
Für Abutmentschrauben

mehr Info



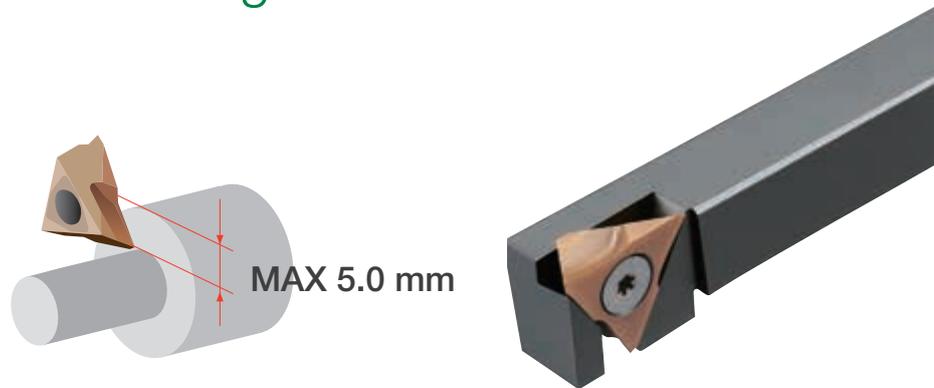


EFFIZIENTES DREHEN IN EINEM SCHNITT MIT SCHNITT-TIEFEN BIS ZU **5.0 MM**

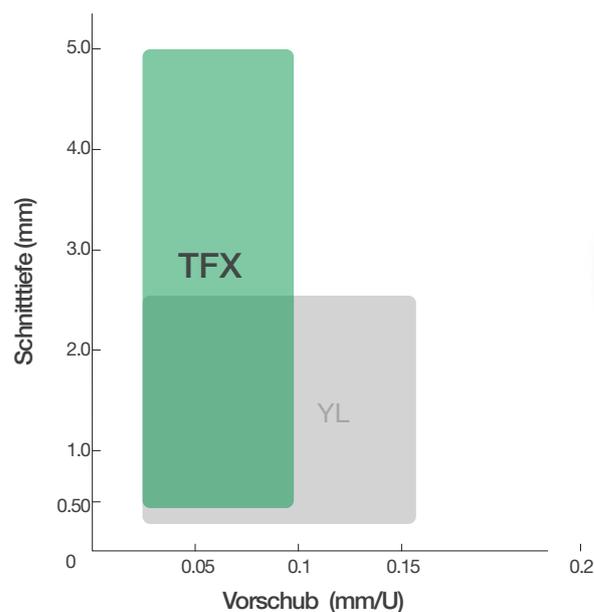
Reduzieren Sie die Zykluszeit, minimieren Sie den Verschleiß der WSP und verlängern Sie die Standzeit der Werkzeuge

Der Front Max

Revolutionäres Design des Spanformers bietet hervorragende Spankontrolle und Oberflächengüte



ANWENDUNGSBEREICH



video



more info



Specialized for



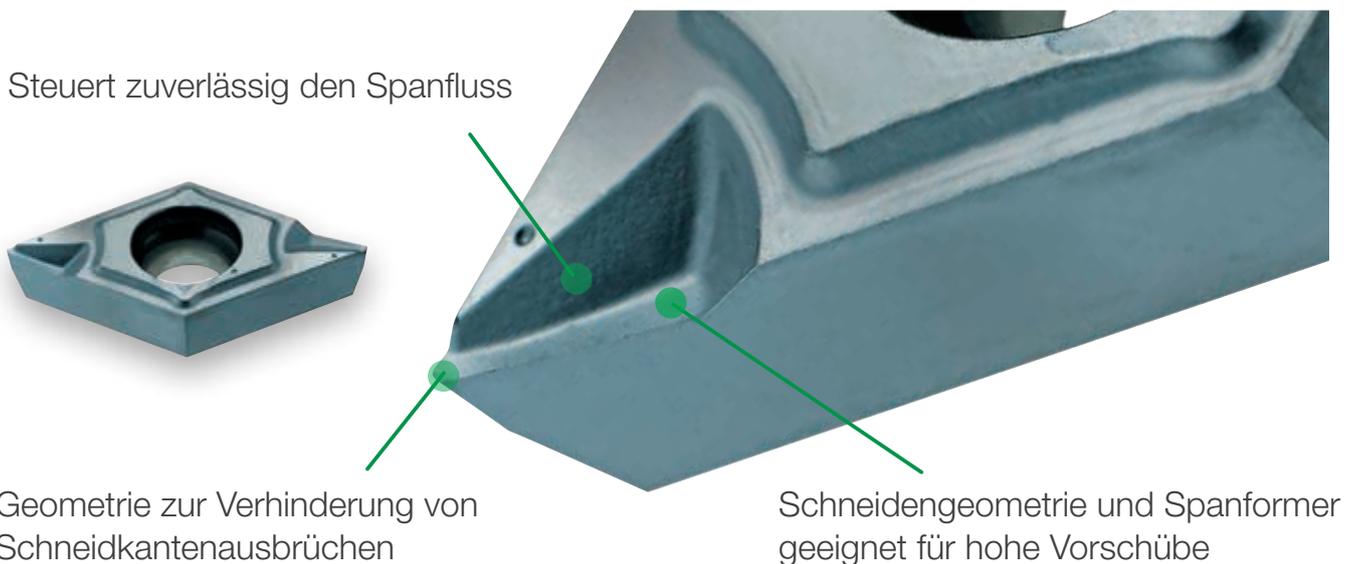
* LFV is a registered trademark of Citizen Watch Co., Ltd.

VIBRATIONS-BEARBEITUNG: DIE UNBESTREITBAR BESTE SPANFORMER-LÖSUNG

TMV Spanformer

Hervorragender Spanformer für die Vibrationsbearbeitung, der eine lange Standzeit und eine stabile Spanabfuhr auch unter schwierigsten Bedingungen gewährleistet

Er zeichnet sich durch einen geringeren Schneidverschleiß und eine stabile Spanbildung während des gesamten Prozesses aus, wodurch eine hohe Leistung erzielt wird.



Verfügbare Geometrien

DCGT



TNGG



CCGT



VCGT



video



more info



SPEZIELLE HALTZERSERIE MIT EINSTELLBARER SCHNEIDENHÖHE IN Y-ACHSENRICHTUNG

Für Maschinen ohne Y-2 Achsenkorrektur



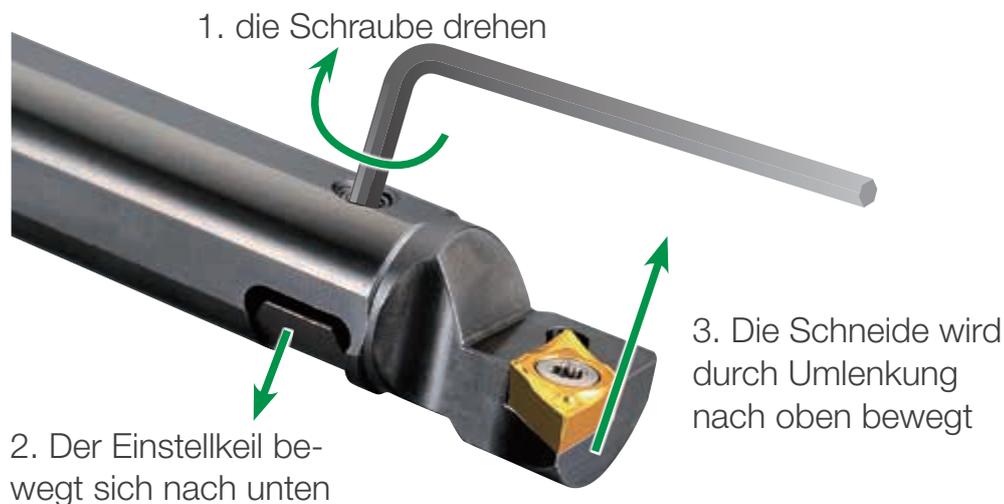
DS-ACH Halter-Serie

Über den Keilmechanismus wird die Schneidenhöhe zur Mittellage der Drehachse korrigiert.

Bereich der Mittellinieneinstellung: 0 - 0,2 mm

Die Höheneinstellung der Schneide erfolgt durch Drehen einer Schraube und Biegen der Spitze des Halters mit einem Keilmechanismus.

Das patentierte Halterdesign verbessert die Stabilität im Vergleich zu herkömmlichen Haltern, um Vibrationen zu vermeiden



Winkel der Drehung	Spitzenerhöhung
180°	0.05
360°	0.10
540°	0.15
720°	0.20

more info



ADDFORCE CUT

Der Plattensitz ist so konstruiert, dass er die WSP mit drei Kontaktflächen sicher einklemmt und so für Stabilität sorgt

Der Plattensitz ist so konstruiert, dass er die Wendeschneidplatte mit drei Kontaktflächen sicher geklemmt wird und so für Stabilität sorgt.

QGM, QGS und **QTX** WSP
CW = 2, 3, 4, 5, 6 and 8 mm
 Maximale Einstehtiefen (für Monoblock-Schäfte): **CDX** = 33 mm





Halter mit zielgerichteter
Kühlmittelzufuhr

**EXZELLENT IN VIELEN
ANWENDUNGEN BEI
TIEFEM EINSTECHEN
UND ABSTECHEN**

video



e-catalog



EINZIGARTIGE 4-SCHNEIDIGE WSP FÜR KLEINE DURCH- MESSER BEIM INNENSTECHEN

Stabilität und Wiederholbarkeit bei kleinen Inneneinstichen durch das einzigartige WSP-Klemmsystem



TCIG10... und **TCIG12...**

CW = von 0.5 bis 3 mm

Max. Schnitttiefe:

CDX = 3 mm

Min. Stechdurchmesser:

DMIN = $\varnothing 10.5$ mm



ADD^{INTERNAL}CUT

Das innovative Klemmsystem verhindert, dass sich die WSP durch die Schnittkräfte bewegt.

Der Halter mit zielgerichteter Kühlmittelführung nahe der Schneide fördert die effektive Spanabfuhr aus dem Schneidbereich.

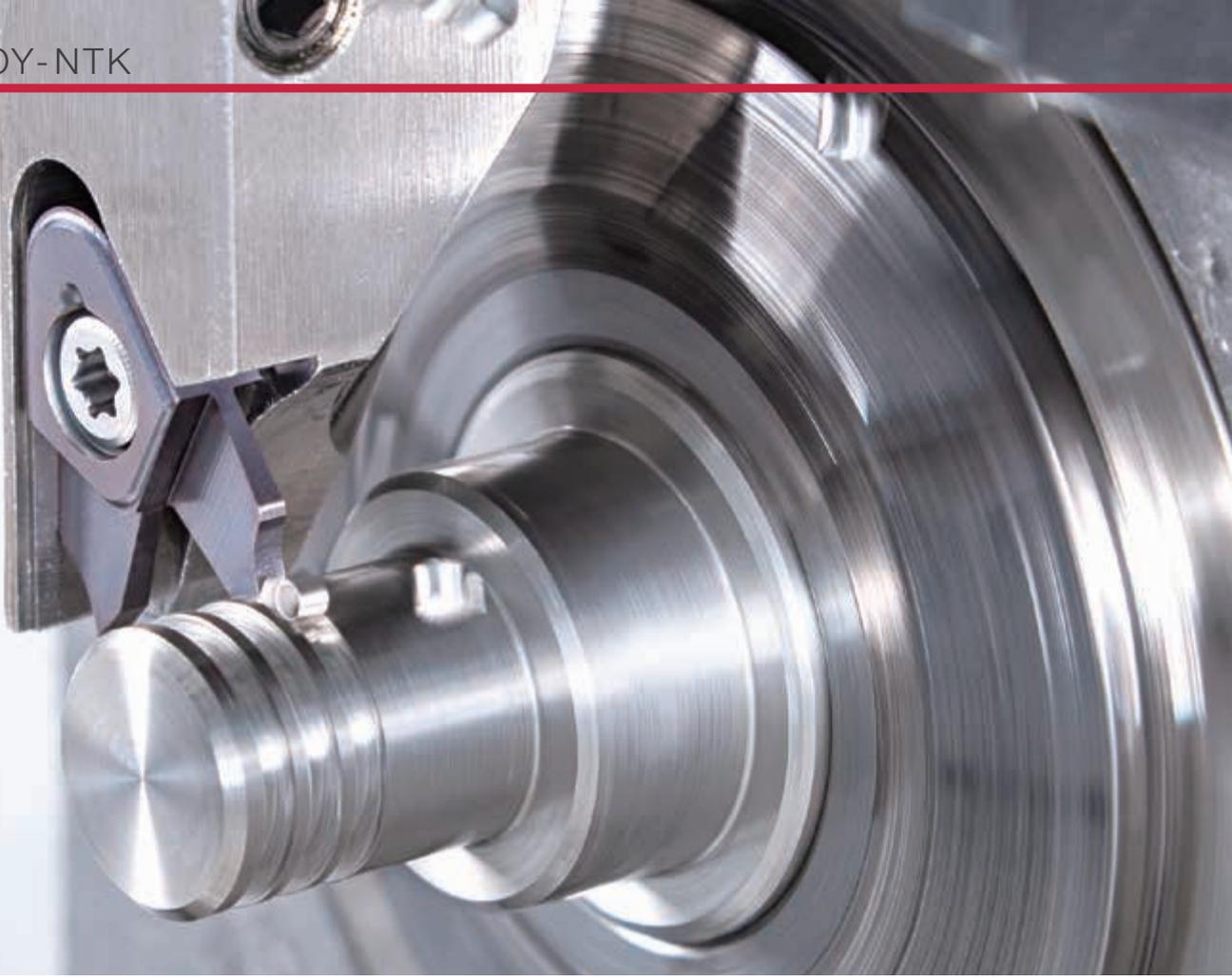
Die neutral gestaltete WSP kann sowohl auf einem rechten als auch auf einem linken Halter montiert werden.

video



e-catalog





HOCHPRÄZISIONS- STECH- UND GEWINDE- WERKZEUG-SERIE FÜR CNC-DREHMASCHINEN

*Ein einzigartiges WSP-Klemmsystem
für zusätzliche Stabilität der Werkzeuge*



MINI ^{LOCK} V GROOVE

Optimal zum Stechen und Gewindeschneiden von Stangenmaterial mit einem Durchmesser von 12 mm oder weniger

Erhältlich in 8x8, 10x10 und 12x12 mm Vierkantschäften mit Hochdruckkühlmittel

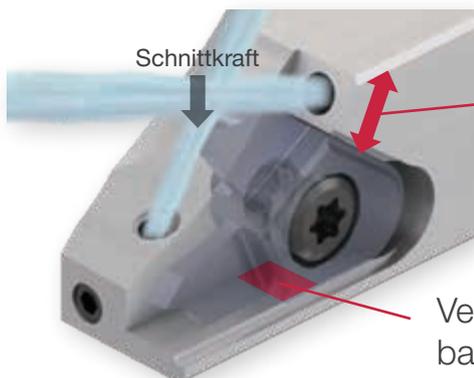
VGP08... und VGP10

zum Stechen
2-schneidige WSP
CW = 0.33 - 1 mm



VGT10F...

zum Gewinden
2-schneidige WSP
Steigung = 0.4 - 2 mm
Flankenwinkel = 55°, 60°



Eine dicke Auflage schränkt die Bewegungen der Wendschneidplatte während der Bearbeitung ein

Verbessert die Wiederholbarkeit der Schneidkante

video

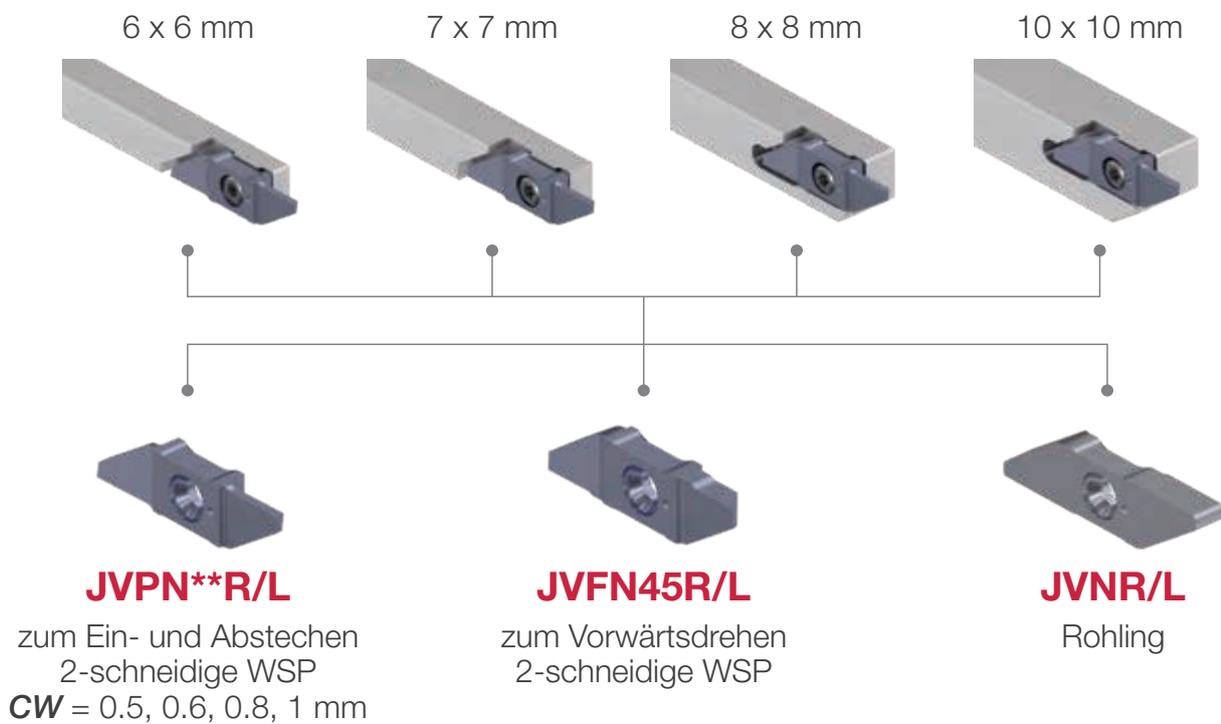


e-catalog



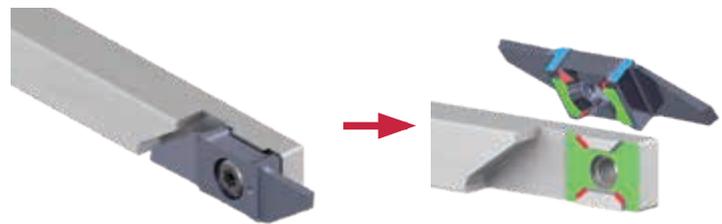
DUO^{ORCE}F^{CUT}

Neue flexible Werkzeugserie mit einzigartigem WSP-Klemmsystem. Ideal für die Bearbeitung kleiner Werkstücke mit 12mm oder kleineren Durchmessern.

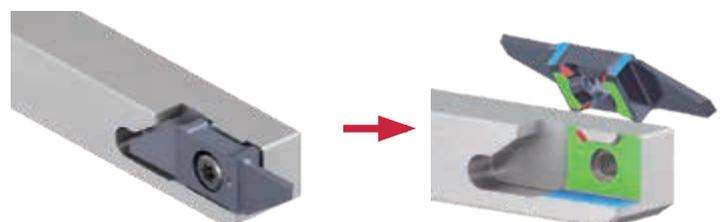


Standardmäßig sind 6 x 6 bis 10 x 10 mm Schäfte erhältlich. Die innovative Wendeschneidplatten-Klemmung ermöglicht die Verwendung der gleichen Wendeschneidplatte mit allen Werkzeughaltern verschiedener Größen.

6 x 6 and 7 x 7 mm Schäfte



8 x 8 and 10 x 10 mm Schäfte



EIN SCHRITT NACH VORN BEIM DREHEN UND STECHEN VON MINIATUR- BEARBEITUNGEN

*Flexibilität und ein breites
Bearbeitungsspektrum
mit der neuen Drehwerk-
zeugserie für CNC-Dreh-
automaten und CAM
gesteuerte Dreh-
maschinen*

video



e-catalog



WSP-LÖSUNG FÜR DIE INNENBEAR- BEITUNG VON BOHRUNGEN MIT KLEINEM DURCHMESSER



TINY^{INTERNAL}CUT

Inneneinsteck- und Gewindedrehwerkzeugserie für Bohrungen bis $\varnothing 5$ mm

Werkzeugkörper mit zielgerichteter Kühlmitteltechnologie. Er bietet unübertroffene Präzision und Wechselwiederholgenauigkeit dank seines einzigartigen Spannsystems für hohe Stabilität.

Ausgestattet mit der neuesten PVD-WSP-Sorte, **SH7025**, für hervorragende Oberflächenqualität und Prozesssicherheit.



MGR
Stechen



MGR
Profilieren (voller R)



MTR
Gewindeschneiden

video



e-catalog



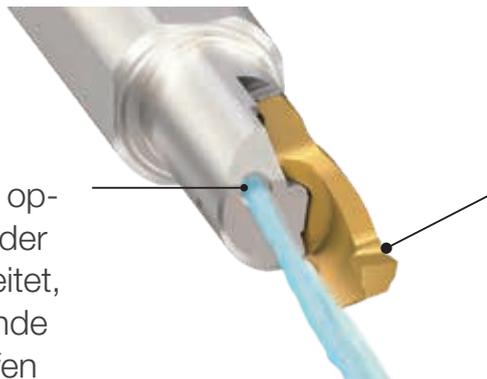


FACE M^{INI} CUT

Tiefe Axialeinstiche bis zu 10 mm DAXN und bis zu 9 mm Nuttiefe ist möglich

Innenkühlung

Kühlmittel wird in die optimale Position nahe der Schneidenspitze geleitet, was eine hervorragende Spanabfuhr beim tiefen Einstechen ermöglicht



Wirksame Spanumleitung

Optimierte Geometrie, die die Späne effektiv aus der Nut und zur Seite umleitet. Verhindert das Einklemmen von Spänen während der Bearbeitung

Entfernt effektiv Späne aus dem Schnittbereich und eliminiert Wirrspann und Spänenestbildung.

Die extrem stabile WSP-Klemmung gewährleistet die Stabilität des Werkzeugs bei tiefen Einstechoperationen.

Scharfe Schneidkante, kombiniert mit **SH7025**, der neuesten PVD-Sorte, sorgt für lange Standzeiten und hervorragende Oberflächenqualität.



MFGR10



HERVORRAGENDE STECHWERKZEUGSERIE FÜR TIEFE AXIALEINSTICHE

e-catalog





GLEICHE LEISTUNG KLEINERE GRÖSSE

TUNGSCUT^{HORT}

Neue doppelschneidige Wendeschneidplatten in kleinen Abmessungen zum Inneneinstecken mit außergewöhnlichen Eigenschaften

Verbesserte Stabilität wird durch eine optimierte Schraubenplatzierung erreicht, die die Klemmfähigkeit der Wendeschneidplatte verstärkt.

Ein größerer Plattensitz ermöglicht einen effektiveren und reibungslosen Spanabtransport.

Werkzeughalterserien mit innerem Kühlmittelsystem sorgen für optimale Leistung.



DGS*S

Geringere Schnittkraft und höhere Schärfe
CW = 2 - 3 mm



DTR*S

Typ mit vollem Radius
CW = 2 - 3 mm

CTIR**S

(Werkzeughalter zur Aufnahme von kleinerer Wendeschneidplatte)

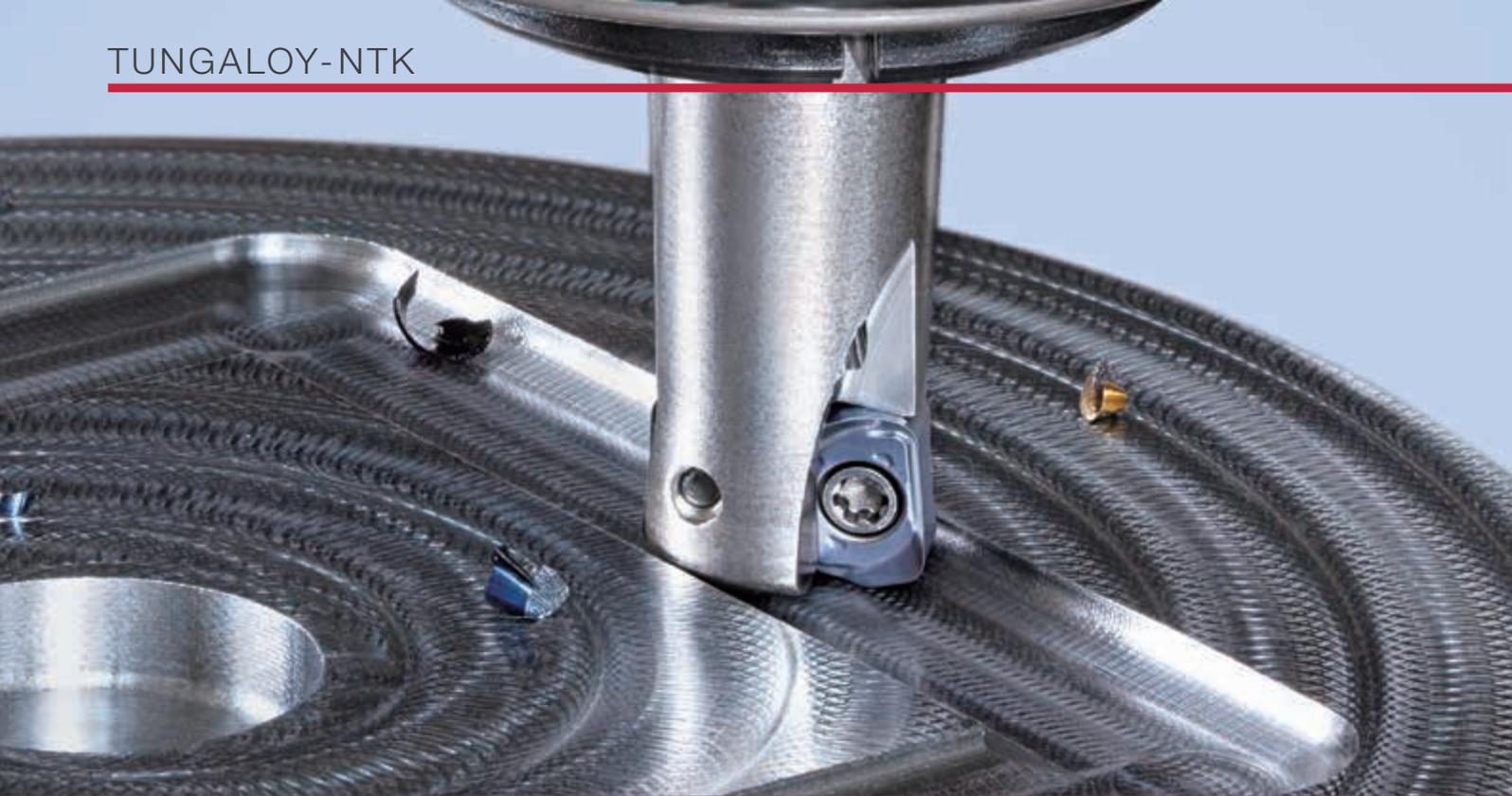


video



e-catalog





HOCHVORSCHUB-FRÄSER

ADD FEED

Fräser mit kleinem Durchmesser und hohem Vorschub für ein weites Anwendungsspektrum, ab $\varnothing 8$ mm

Fräs-Körper:

Schaft: **EXN02R...** (kurze Ausf.)
EXN02RL** (lange Ausf.)
DCX = $\varnothing 8$ - $\varnothing 25$ mm

Modular: **HXN02R...**
DCX = $\varnothing 8$ - $\varnothing 25$ mm



LNMU02-MM

Doppelseitige,
4-schneidige WSP
APMX = 0.5 mm



video



e-catalog



FÜR MAXIMALE PERFORMANCE

DOF^{FEED}TRI

Kleiner KAPR Winkel ist die Lösung für Anwendungsfälle, bei der lange Auskrüglängen erforderlich sind

Fräs-Körper:

Bohrung: **TXWX03** DCX = $\varnothing 40 - \varnothing 50$ mm

Schaft: **EXWX03** DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 32$ mm

Modular: **HXWX03** DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 32$ mm



WXMU03-MM

Doppelseitige,
6-schneidige WSP
APMX = 1 mm



video



e-catalog



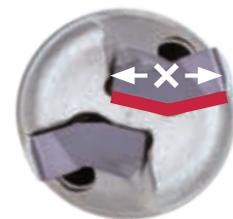
MODERNES ECK-FRÄS- SYSTEM

Unerreichte Stabilität bei allen Materialien mit einem innovativen Plattensitz

TUNGSTORCE FREC



Extrem sichere WSP-Befestigung durch das V-förmige Design verhindert eine Bewegung der WSP während der Bearbeitung.



AV*T12

Max. Schnitttiefe: 11,5 mm

Fräs-Körper:

Schaft:

EPAV12

DC = $\varnothing 12 - \varnothing 32$ mm

Modular:

HPAV12-M

DC = $\varnothing 10 - \varnothing 16$ mm

Bohrung:

TPAV12

DC = $\varnothing 50 - \varnothing 63$ mm



AV*T06

Max. Schnitttiefe: 6 mm

Fräs-Körper:

Schaft:

EPAV06

DC = $\varnothing 8 - \varnothing 32$ mm

Modular:

HPAV06-M/S

DC = $\varnothing 10 - \varnothing 16$ mm

Bohrung:

TPAV06

DC = $\varnothing 40$ mm



AV*T04

Max. Schnitttiefe: 4 mm

Fräs-Körper:

Schaft:

EPAV04

DC = $\varnothing 6 - \varnothing 16$ mm

e-catalog



TUNGMEISTER

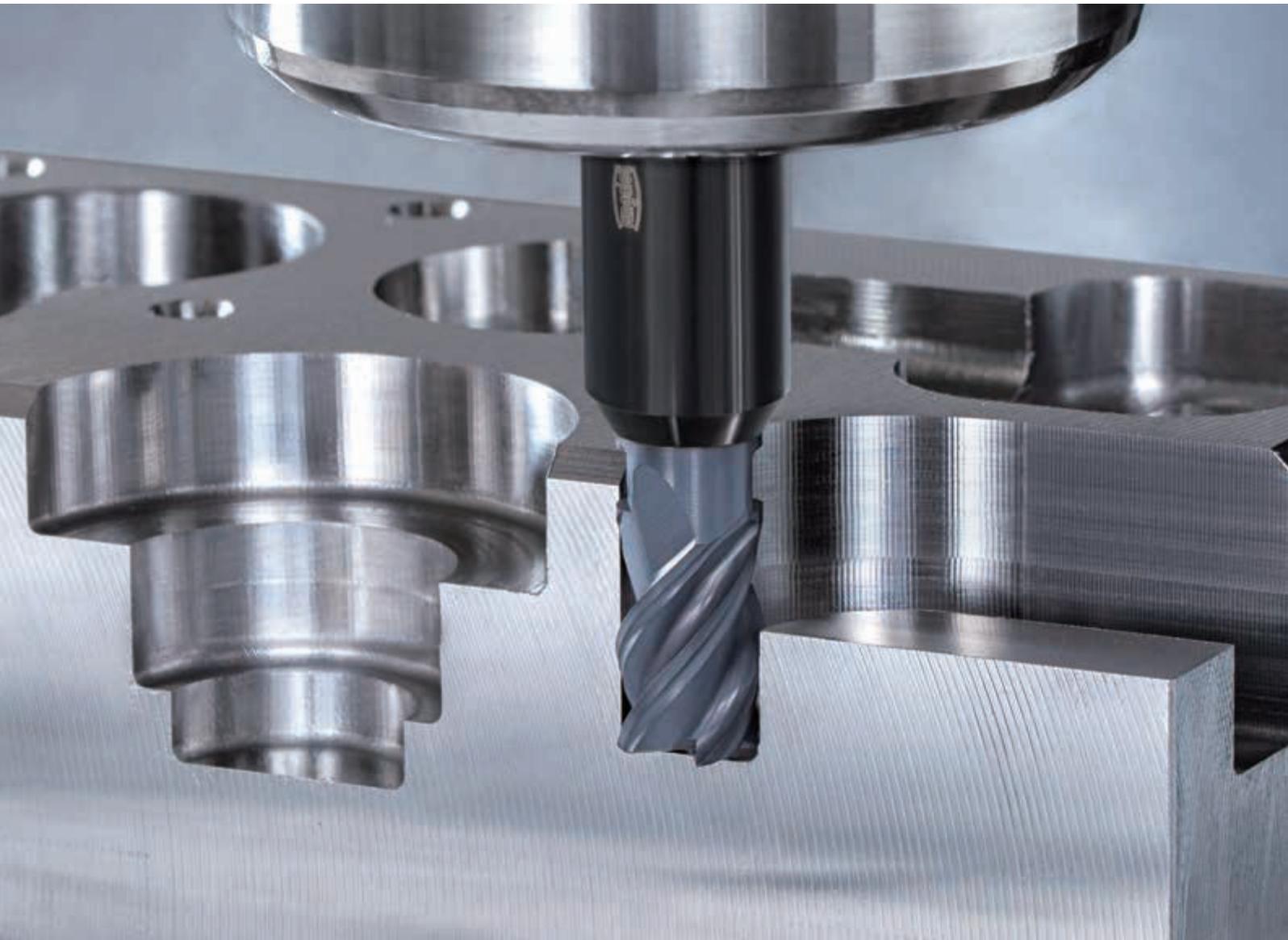


MEHR ALS 13.000 MÖGLICHE KOMBINATIONEN

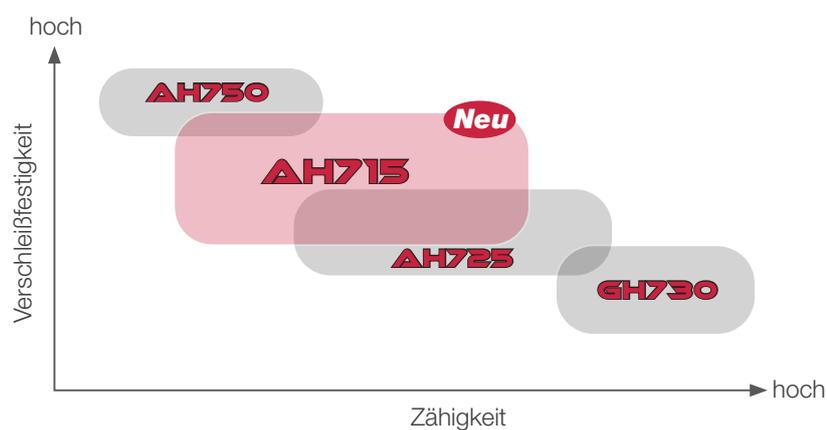
Einfache und präzise Adaptierung reduziert die Werkzeugwechselzeit und bietet hohe Wiederholgenauigkeit der Schneidpunkte

Fräslösungen für das Fräsen von Stufen, Nuten, Profilnuten, Schlitzern, Innen- und Außen-Radien, Bohrungen, Fasen, sowie Freiformen mit Hochvorschubfräsköpfen.

Die Vielzahl aus Köpfen und Haltern ermöglicht die Auswahl des besten Werkzeugs in allen Fräsanwendungen.



Steigern Sie die Leistung mit der neuesten PVD-Sorte **AH715**, die die Standzeit bei der Zerspaltung einer Vielzahl von Werkstoffen erhöht.



e-catalog



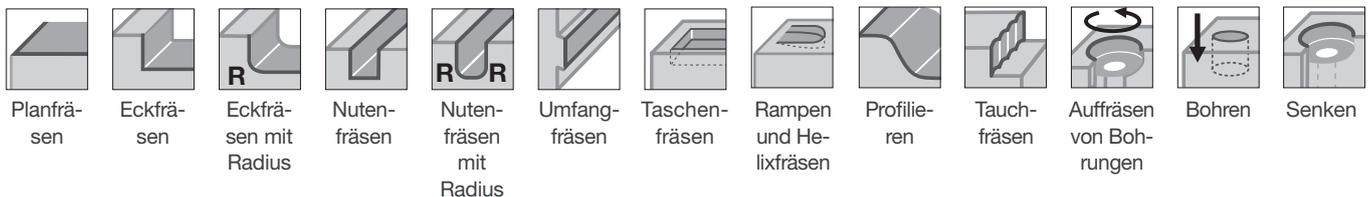
VIELSEITIGKEIT TRIFFT AUF EFFIZIENZ

*Kombinieren Sie Bohren und
Schulterfräsen mit diesem
Multifunktions-Werkzeug*

DOM^{ULTI}REC

Innovative vierschneidige WSP bieten ultimative Bearbeitungsflexibilität und Wirtschaftlichkeit. Allroundfräser mit Zentrumsschneide bietet außergewöhnliche Bearbeitungsvielfalt

Anwendungsmöglichkeiten



Fräs-Körper:

Schaft: **EVLX06/08/10/12/16/19...** (kurze Ausf.) DC = $\varnothing 12 - \varnothing 40$ mm
EVLX06/08/10/12/16/19L** (lange Ausf.) DC = $\varnothing 12 - \varnothing 40$ mm
 Modular: **HVLX06/08/10/12/16...** DC = $\varnothing 12 - \varnothing 33$ mm

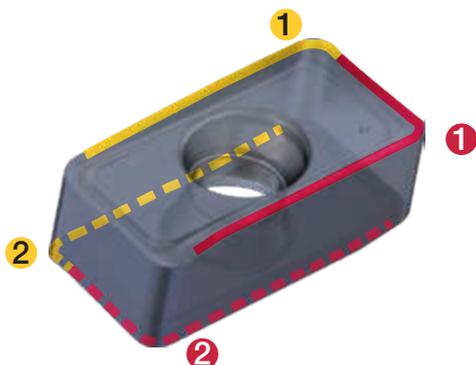
LXMU-MM



Werkzeug-Ø DC (mm)	$\varnothing 12, \varnothing 13$	$\varnothing 16, \varnothing 17$	$\varnothing 20, \varnothing 21$	$\varnothing 25, \varnothing 26$	$\varnothing 32, \varnothing 33$	$\varnothing 40$
APMX (mm)	5	7	9	11	14.5	18
WSP Größe	06	08	10	12	16	19

Zwei Zentrumsschneiden

Zwei Periferieschneiden



Eine einzelne Wendeschneidplatte kann entweder als Zentrumsschneide oder als Periferieschneide verwendet werden und kann in jeder Position zweimal eingesetzt werden – **vier Schneidkanten für höchste Wirtschaftlichkeit der WSP.**

video



e-catalog



MAXIMIEREN SIE IHR SPANVOLUMEN!

*Maximale Produktivität und Kosteneffizienz
bei der Schruppbearbeitung von Teilen aus
Titanlegierungen und Gusseisen*



e-catalog



EXTENDED ^{FORCE} FMILL

Zuverlässiger Schruppfräser mit doppelseitigen WSP für die Bearbeitung von Titan und Gusseisen



Fräs-Körper:

Bohrung: **LPSX10...**

DC = \varnothing 50mm

APMX = 54, and 76.5 mm

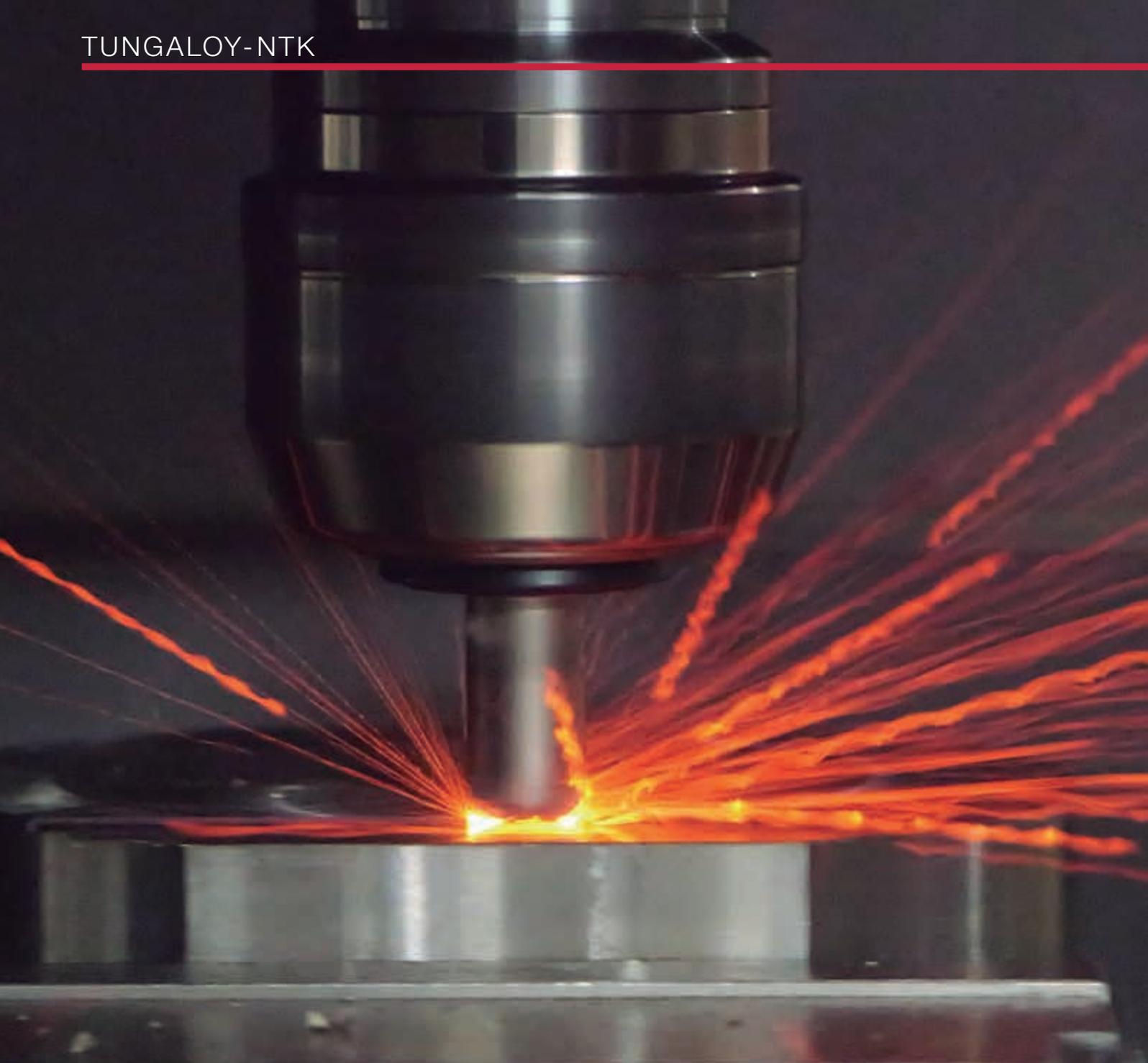
Bohrung (TungCap Typ): **LPSX10...C**

DC = \varnothing 54, and \varnothing 66 mm

APMX = 54 mm

Das Kühlmittel wird präzise auf die Schneide gerichtet.





**UNSCHLAGBAR KLEINER
WSP-KERAMIK-FRÄSER:
3 SCHNEIDEN BEI Ø16 MM**



JRF CUTTER

Verbessertes Klemmsystem verhindert Bewegungen der WSP und gewährleistet hohe Stabilität während der Bearbeitung

Einzige Spanbrecher-Stufe reduziert Abplatzungen im Vergleich zu positiven WSP

Fräs-Körper:

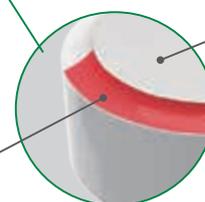
Schaft: **JRF...**

DCX = $\varnothing 16$, $\varnothing 20$, $\varnothing 25$ and $\varnothing 32$ mm



RNGF-HNF

Doppelseitig
APMX = 1 mm
Verfügbar mit **SX3** und **SX9** Keramik-Sorten



Spannfläche

Spanbrecher-Stufe

more info





CERAMATIC

Produktive Voll-Keramik-Fräser ermöglichen 10x schnelleres Schruppfräsen in Legierungen auf Nickelbasis.

RCE-H4 (SX9)

4 Schneiden

DC = $\varnothing 8$ - $\varnothing 12.7$ mm

APMX = 0.5 - 9.525 mm

RCE-J6 (SX9)

6 Schneiden

DC = $\varnothing 8$ - $\varnothing 12.7$ mm

APMX = 0.5 - 9.525 mm



**DAS MAXIMUM
VON PRODUKTI-
VITÄT UND EFFIZI-
ENZ, EINE
REFERENZ FÜR
KERAMIKFRÄSER**





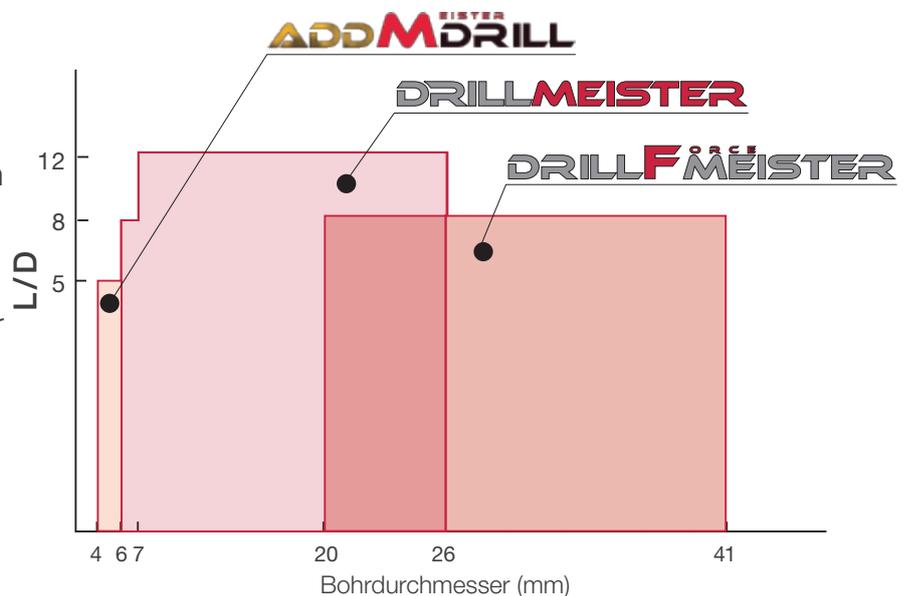
GROSSE AUSWAHL AN WECHSEL-BOHRKÖPFEN

Wechselkopf-Bohrsysteme für überragende Leistung und lange Werkzeugstandzeiten

Schneller Bohrkronenwechsel ohne Offset-Korrektur reduziert Maschinenstillstandzeiten

Zeit und Kosten für die Organisation und Verwaltung von Nachschliffen entfallen.

Bohrerkörper sind verfügbar in einer großen Auswahl an Ausführungen. Das sichert die Produktivität und Effizienz.



ADDMEISTER DRILL

video

e-catalog



DMP

Bohrdurchm.:
ø4 - ø5.9 mm

Universeller Bohrkopf als erste Wahl für die meisten Anwendungen



DMC

Bohrdurchm.:
ø4 - ø5.9 mm

Bohrkrone für präzise Bohrungen mit 4 Führungsfasen und vorgezogener Zentrierspitze

video

e-catalog



DRILLMEISTER



DMP

Bohrdurchm.:
ø6 - ø25.9 mm

Universeller Bohrkopf, ideal für verschiedene Bohranwendungen



DMC

Bohrdurchm.:
ø6 - ø25.9 mm

Hochpräziser Bohrkopf mit doppelt gekehltem Bohrerumfang und selbstzentrierender Meißelschneide



DMF

Bohrdurchm.:
ø6 - ø25.9 mm

180° Geometrie für Senkungen und flachen Bohrungsgrund sowie auf unebenen Oberflächen



DMH

Bohrdurchm.:
ø6 - ø25.9 mm

Universeller Bohrkopf mit stabileren Schneiden



DMN

Bohrdurchm.:
ø6.8 - ø19.5 mm

Unbeschichteter Bohrkopf für Nichteisenmetalle

video

e-catalog



DRILL^{FORCE}MEISTER



SMC

Bohrdurchm.:
ø26 - ø33 mm

Hochpräziser Bohrkopf mit selbstzentrierender Meißelschneide



SMP

Bohrdurchm.:
ø20 - ø41 mm

Universeller Bohrkopf, ideal für verschiedene Bohranwendungen



SMF

Bohrdurchm.:
ø20 - ø41 mm

180° Geometrie für Senkungen und flachen Bohrungsgrund sowie auf unebenen Oberflächen

KEINE ANGST VOR GROSSEN STÖR- KONTUREN!

DrillMeister mit modularer Adaptierung ermöglicht effizientes Bohren bei langen Auskräglängen.



TID-M

Bohrdurchm.:
 ø6 - ø18.9 mm
 2xD and 3xD
 TungFlex Verbindung

**TID-S**

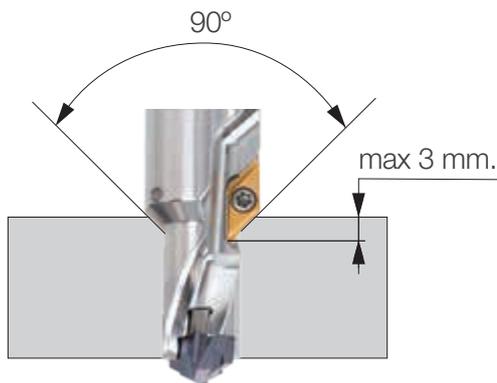
Bohrdurchm.:
 ø6.5 - ø10.9 mm
 2xD
 TungMeister Verbindung

video



Stabile Fräsplatten mit gutem Schwingungsverhalten durch spezielles WSP-Design

Lieferprogramm zum Vorbohren von metrischen und UNF-Gewinden

**TID-L-A-M**

Bohrdurchm.:
 ø6.5 - ø16.9 mm
 TungFlex Verbindung
 Bohren+Anfasen /
 Vorbohren von Gewinden

video



TOOL ZUM ERSTELLEN VON ZEICHNUNGEN VON SONDERWERKZEUGEN

Mit der Plattform von Tungaloy können Sie einfach und schnell Zeichnungen von Sonderwerkzeugen erstellen. Diese können Sie im Anschluß herunterladen, um es z.B. für ein Angebot zu verwenden.

more info



video



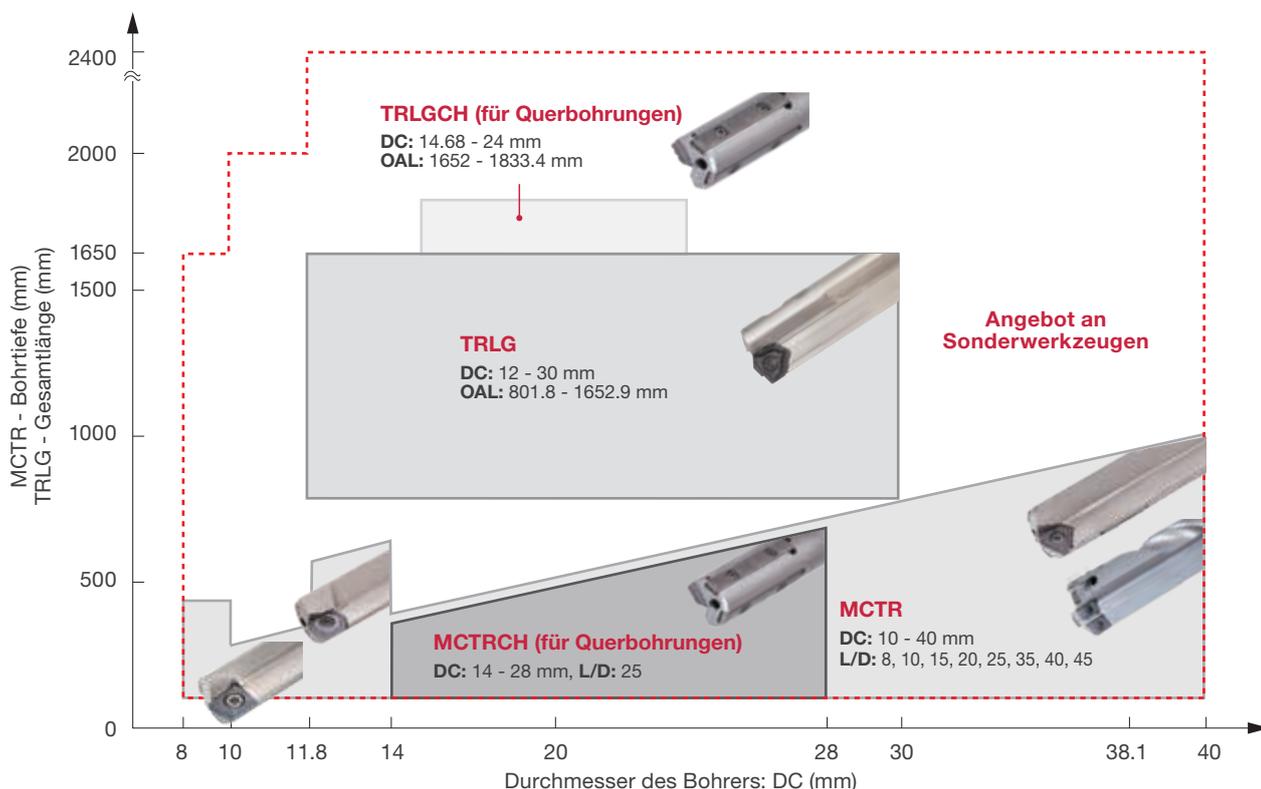
DEEPT^{RI}DRILL

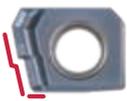
DER KLEINSTE UND LÄNGSTE EINSCHNEIDEN-TIEFLOCH- BOHRER MIT WSP

*Breite Palette an WSP-Tieflochbohrern erfüllen
Ihre Bearbeitungsanforderung*



Bemerkenswerte Leistung auf Tieflochbohrmaschinen, Drehmaschinen und CNC Bearbeitungszentren von 8 mm bis 40 mm



ZSGT	LOGT	TOHT	FBM...-I/C/ FBH
			
Bohrdurchm.: ø8 - ø11.8 mm 1 Schneide	Bohrdurchm.: ø11.81 - ø13.99 mm 2 Schneiden	Bohrdurchm.: ø14 - ø28 mm 3 Schneiden	Bohrdurchm.: ø28.01 - ø40 mm 2 Schneidkanten



REAMMEISTER

*Wechselkopfreibahle für H7
Bohrungsqualität ab
Ø10 - 32 mm und 1,5xD - 8xD*

Ein Schnellwechsel-System ermöglicht einen schnellen Wechsel der Reibköpfe.

Hohe Vorschübe beim Reiben erhöhen die Produktivität.

Zeit und Kosten für die Organisation und Verwaltung von Nachschliffen entfallen.

Eliminiert ungleichmäßige Werkzeugstandzeiten aufgrund unterschiedlicher Beschichtungsqualität.



Kopf-Geometrien



Typ AS

Werkzeug-Ø:
Ø10 - Ø32 mm
für Sacklochanwendungen



Typ BL

Werkzeug-Ø:
Ø10 - Ø32 mm
für Durchgangsbohrungen

Werkzeuge

Selbstspannendes System

WKZ-Durchm.: Ø10 - Ø11,499 mm
L/D: 3 und 5



Schraubklemmsystem

WKZ-Durchm.: Ø11.5 - Ø32 mm
L/D: 1.5, 3, 5 und 8





REIBAHLE DER NEUEN GENERATION FÜR DIE ENDBEARBEITUNG VON BOHRUNGEN

e-catalog



Weltweites Netzwerk

TUNGALOY

Hauptsitz und Produktionsstätten in Japan

Tungaloy Corporation Hauptsitz

11-1 Yoshima Kogyodanchi
Iwaki 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.com

Iwaki Plant

Produkte: Schneidwerkzeuge

Nagoya Plant

Produkte: Schneidwerkzeuge

Kyushu Plant

Produkte: PCBN
PKD-Werkzeuge
Tieflochbohrer

Nirasaki Plant

Produkte: Schneidwerkzeuge
Reiben (TungFric)
Verschleißfeste Werkzeuge
WKZ für das Bauwesen

NTK

Hauptsitz und Produktionsstätten in Japan

NTK CUTTING TOOLS Co., Ltd.

Hauptsitz, Komaki plant
2808 Iwazaki Komaki City, Aichi Prefecture, 485-8510
www.ntkcuttingtools.com/jp-en
Phone: +81-568-76-1270

Kamioka plant

1100, Azumo, Kamioka-cho, Hida-shi,
Gifu 506-1147
www.ntkcuttingtools.com/jp/kamioka

VERTRIEBSKANÄLE

Tungaloy-NTK America, Inc.

3726 N. Ventura Drive
Arlington Heights
IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloy.com/us
https://www.ntkcuttingtools.com/us/

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3, Brantford
Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.com/ca

Tungaloy-NTK de Mexico S.A.

C/ Los Arellano 113
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS
Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.com/mx
https://www.ntkcuttingtools.com/mx/

Tungaloy-NTK do Brasil Ltda.

Avd. Independencia N4158
Residencial Flora
13280-000 Vinhedo
São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.com/br
https://www.ntkcuttingtools.com/br/

Tungaloy-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
D-40764 Langenfeld, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de
www.ntk-cuttingtools.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.com/fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.com/it

Tungaloy Czech s.r.o

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.com/cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.com/es

Tungaloy Scandinavia AB

Bultgatan 38, 442 40
Kungälv, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.com/se

Tungaloy Rus, LLC

Andropova avenue, h.18/7,
11 floor, office 3, 115432,
Moscow, Russia
Phone: +7-499-683-01-80
Fax: +7-499-683-01-81
www.tungaloy.com/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

Ul. Irysowa 1, 55-040 Bielany
Wrocławskie, Poland
Phone: +48 607 907 237
www.tungaloy.com/pl

Tungaloy-NTK U.K. Ltd

Gallan Park, Watling Street,
Cannock, WS110XG, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.com/uk
https://www.ntkcuttingtools.com/uk/

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.com/hu

Tungaloy Turkey

Serifali Mah.bayraktar
Bulvari Kule Sk. No:26
34775 Umraniye / Istanbul / Turkey
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com/tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy.com/nl

Tungaloy Croatia

Ulica bana Josipa Jelačića 87,
10430 Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.com/hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.com/cn

NTK Cutting Tools (Shanghai) Co., Ltd

Room 103, Building C, No. 7666
Zhongchun Road, Minhang District,
Shanghai, 200131, China
www.ntkcuttingtools.com/cn
Phone: +86-021-50481018

Tungaloy-NTK Cutting Tools (Thailand) Co.,Ltd.

Interlink tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok
10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.com/th
https://www.ntkcuttingtools.com/th/

Tungaloy Cutting Tools (Taiwan) Co.,Ltd.

9F. No.293, Zhongyang Rd,
Xinzhuang Dist, New Taipei City,
24251 Taiwan
Phone: +886-2-8521-9986
Fax: +886-2-8521-8935
www.tungaloy.com/tw

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

62 Ubi Road 1
#06-11 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.com/sg

Tungaloy Vietnam

LE 04-38, Lexington Residence
67 Mai Chi Tho, Dist. 2,
Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-2837406660
www.tungaloy.com/sg

Tungaloy India Pvt. Ltd.

One International Center,
Unit # 902-A, 9th Floor,
Tower 1, Senapati Bapat Marg,
Elphinstone Road (West),
Mumbai -400013, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.com/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.com/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan
SS6/14, Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.com/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 68 1470 Ferntree Gully Road
Knoxfield 3180 Victoria, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com/au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-
10 No.3-5 Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.com/id





Überreicht von:



Tungaloy-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
40764 Langenfeld, Germany
Tel: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

www.tungaloy.de

www.ntk-cuttingtools.de