

P R O M O C J E

Ważne od 01.01.2026 do 30.06.2026

Pierwsza połowa
2026

WYSOKOWYDAJNA SERIA GATUNKÓW DO TOCZENIA STALI NIERDZEWNEJ

T6215 i T6225 posiadają grubą powłokę Al_2O_3 o wysokiej przyczepności z utwardzoną warstwą zewnętrzną, zapewniającą wyjątkową odporność na zużycie i długą żywotność narzędzia

KUP
A

30 płytek

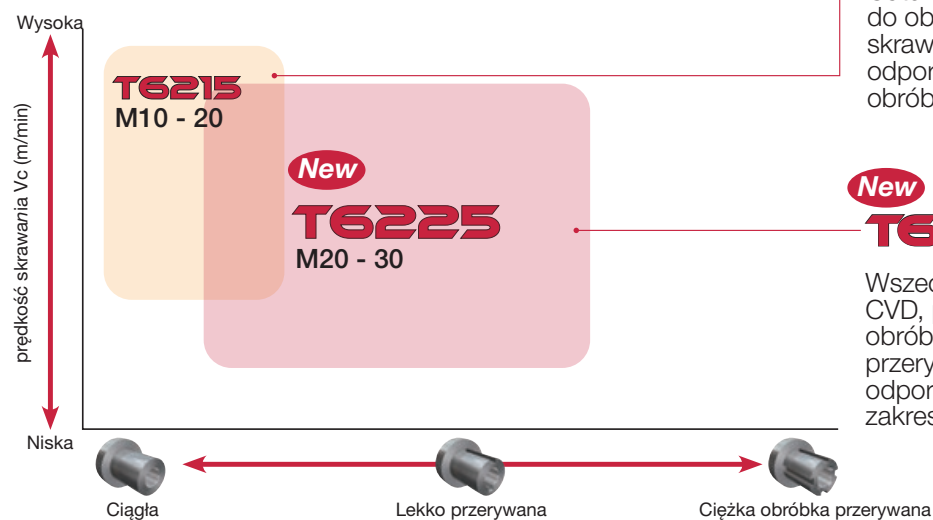
DOSTANIESZ

10 dodatkowych płytek

za 1€

Płytki:
Typ ISO

M Stale nierdzewne



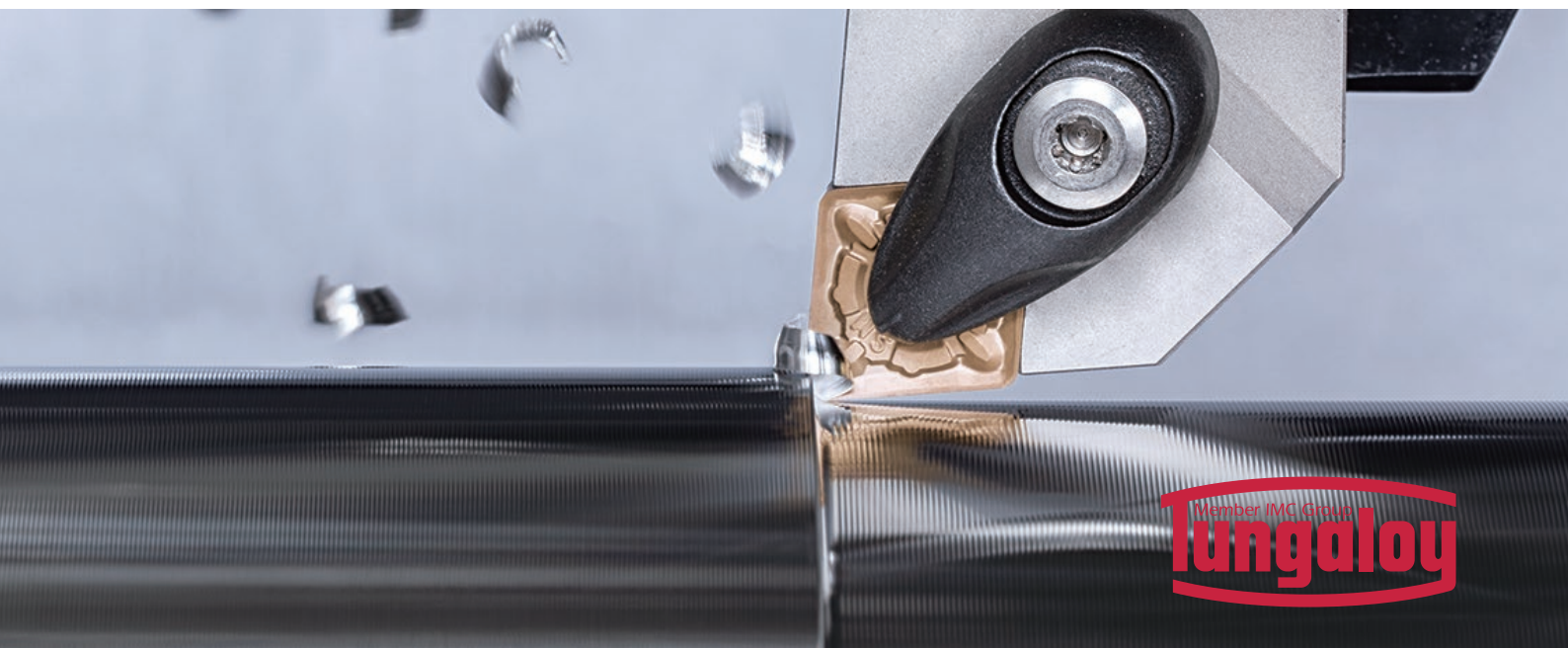
T6215

Gatunek z powłoką CVD, przeznaczony do obróbki z dużymi prędkościami skrawania. Charakteryzuje się wysoką odpornością na zużycie podczas obróbki ciągłej.



New T6225

Wszechstronny gatunek z powłoką CVD, przeznaczony zarówno do obróbki ciągłej, jak i lekko przerywanej. Zapewnia doskonałą odporność na zużycie w średnim zakresie skrawania.



WYSOKOWYDAJNE GATUNKI CBN DO OBRÓBKİ RÓŻNYCH MATERIAŁÓW

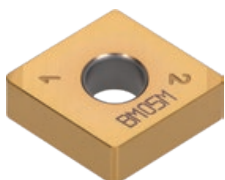
BM05M powlekany CBN do ciągłej obróbki z dużymi prędkościami skrawania utwardzonych elementów stalowych.

CBN BX4015 do stopów spiekanych.

CBN SBN30 do wysokowydajnej obróbki żeliwa

KUP**8 płytek**

A

DOSTANIESZ**2** dodatkowe
płytki**za
1€**

BM05M

Pierwszy wybór wśród powlekanych gatunków CBN do obróbki wysokowydajnej materiałów hartowanych z prędkością skrawania do 350 m/min.

Płytki:

Typ ISO:

C, D, G, T, V, W

MiniForce-Turn:

DX, WX



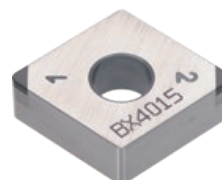
SBN30

Pełny CBN do wysokowydajnej obróbki żeliwa, umożliwiający głębokie skrawanie, wysokie posuwy oraz zapewniający wyjątkową odporność na zużycie i pękanie.

Płytki:

Typ ISO:

C, R, S



BX4015

CBN do stopów spiekanych, zapewniający doskonałą wydajność przy obróbce ciągłej oraz lekko przerywanej.

Płytki:

Typ ISO:

C, D, T, V

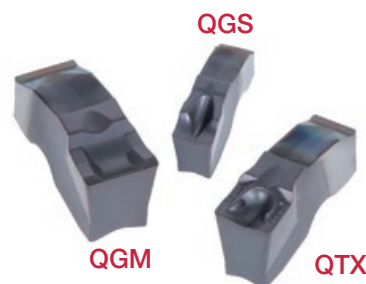


WYJĄTKOWA STABILNOŚĆ I WYDAJNOŚĆ W GŁĘBOKIM ROWKOWANIU CZOŁOWYM.

Nowo zaprojektowany profil płytki zapewnia niezakłócony przepływ wiórów oraz ich stałą ewakuację.

KUP	20 płytek	za 1€
DOSTANIESZ	1 adapter	

KUP	20 płytek	z 50% rabatem
DOSTANIESZ	1 oprawkę CHP	



Płytki (Gatunki AH7025, AH6235):

QGM, QGS i QTX

CW = 3, 4 i 5 mm

Maksymalna głębokość skrawania dla

rowków czołowych

CDX = 42 mm

Adaptory:

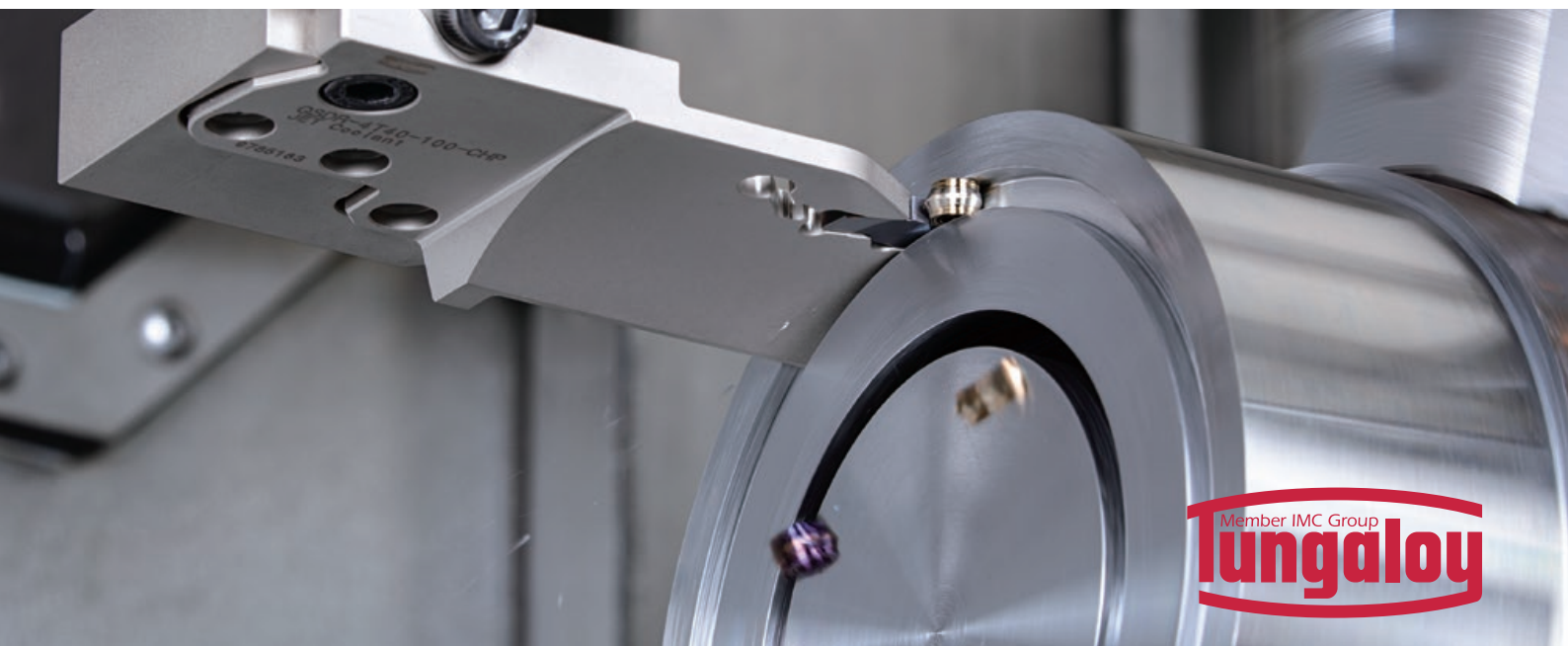
QSDR/L-CHP... Adaptory do rowków czołowych

(dla CW = 3,4,5, CDX = 26 - 42 mm)

Oprawki do adapterów:

QHSR/L-CHP

QHTR/L-CHP



INNOWACYJNE 4-KRAWĘDZIOWE NARZĘDZIA DO TOCZENIA ROWKÓW CZOŁOWYCH W OBRÓBCE MAŁYCH DETALI

Unikalna konstrukcja mocowania zapewnia wysoką sztywność, doskonałą powtarzalność oraz znakomitą wydajność.

KUP

10 płytek

A

DOSTANIESZ

1 pasującą
oprawkę

**z 60%
rabatem**

Płytki (Gatunki SH7025,
SH725):
TCF18

Trzonki:
JS-STCFL
STCFVR

TCF18

CW = 0.5 - 2.5 mm

Max. głębokość rowka: 3 mm

Minimalna średnica rowkowania: $\varnothing 6$ mm



NACINANIE GŁĘBOKICH ROWKÓW CZOŁOWYCH JUŻ OD ŚREDNICY 10 MM DAXN I DO GŁĘBOKOŚCI ROWKA SIĘGAJĄCEJ AŻ 9 MM

Wyjątkowo sztywne mocowanie płytek zapewnia stabilność narzędzia podczas operacji nacinania głębokich rowków czołowych. Ostra krawędź skrawająca w połączeniu z najnowszym gatunkiem **SH7025** zapewnia długą żywotność narzędzia i doskonałą jakość powierzchni.

KUP	10 płytek	za 1€
DOSTANIESZ	1 dedykowany uchwyt	

Płytki (Gatunek SH7025):
MFGR...

Uchwyt
A-MFR10...



PONAD 13 000 MOŻLIWYCH KOMBINACJI

Łatwe i dokładne połączenie głowica-trzpień zapewnia krótszy czas wymiany narzędzia i wysoką powtarzalność mocowania.

KUP

6 głowiczek

A

DOSTANIESZ

1 trzpień stalowy
lub węglkowy

**z 60%
rabatem**

Głowice (Gatunki: AH715, AH725, AH750, GH730, KS15F):

Walcowo-czołowe: VEH, VEE, VED

Czołowe: VFM

Duże posuwy: VFX

Kuliste: VBB, VBD, VBE

Z promieniem: VRB, VRC, VRD

Baryłkowe: VBO

Baryłkowo-kuliste: VBN

Soczewkowe: VBL

Fazujące: VCA, VCW, VCR

Fazujące i nawiercające: VCP, VDS

Nawiercające: VDP

Pogłębiające: VGC

Wielofunkcyjne: VVFH

Rowkujące: VST, VTB

Gwintujące: VMT, VTR



Trzpień:

Stalowe, Węglkowe, Adaptery typu ER



FREZY DO PRACY Z DUŻYMI POSUWAMI Z 6-KRAWĘDZIOWYMI PŁYTKAMI

Niewielki kąt przystawienia płytki umożliwia lekkie wejście w materiał, idealne do pracy na dużych wysięgach.

KUP

10 płytek na gniazdo
max. 50 płytek

DOSTANIESZ 1 frez

**za
1€**

Płytki (Gatunki: AH3225, AH3135, AH130, AH8015):

WXMU03-MM/ML/MS
WXMU06-MM

Frezy

Nasadzane

TXWX03

DCX = $\varnothing 40 - \varnothing 80$ mm

TXWX06

DCX = $\varnothing 40 - \varnothing 80$ mm

Trzpieniowe

EXWX03...

DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 40$ mm

Wkręcane:

HXWX03

DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 40$ mm



KOMPLETNY SYSTEM NARZĘDZI DO FREZOWANIA WALCOWO-CZOŁOWEGO O WYSOKIEJ WYDAJNOŚCI

Ekonomiczne frezy walcowo-czołowe z 3-ostrzowymi płytkami dostępne w szerokim zakresie rozmiarów, gatunków i średnic.

KUP

10 płytek na
gniazdo
max. 50 płytek

A

DOSTANIESZ 1 frez

**za
1€**

Ograniczenie do średnicy 125 mm

Płytki (Gatunek: T1215, KS05F, DS2005,
T3225, AH8015, AH3135, AH3225, AH120):
TO*T04/06/10/15 - MJ/MM/AJ/NMJ

Frezy

Nasadzane

TPA06/10/15

DC = $\varnothing 32 - \varnothing 125$ mm

Trzpieniowe

EPA04/06/10/15

DC = $\varnothing 8 - \varnothing 50$ mm

Wkręcane:

HPA06/10-M

DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 32$ mm



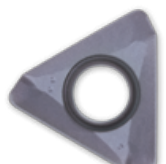
TOMT04

APMX = 3.5 mm



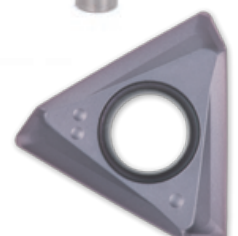
TO*T06

APMX = 6 mm



TO*T10

APMX = 10 mm



TO*T15

APMX = 15 mm



SYSTEM WIERTEŁ Z WYMIENNYMI KOŃCÓWKAMI ZAPEWNIAJĄCY DOSKONAŁĄ WYDAJNOŚĆ WIERCENIA I DŁUGĄ ŻYWOTNOŚĆ NARZĘDZIA

Szybka wymiana końcówki wiertła skraca czas przestoju obrabiarki.

Koszty magazynowania i zarządzania narzędziami są znacznie mniejsze, ponieważ nie ma potrzeby regeneracji wiertel.

KUP	4 końcówek	z 50% rabatem
DOSTANIESZ	1 korpus wiertła 1.5xD - 3.5xD oraz korpusy modułowe	

KUP	6 końcówek	z 50% rabatem
DOSTANIESZ	1 korpus wiertła 5xD - 6xD	

KUP	8 końcówek	z 50% rabatem
DOSTANIESZ	1 korpus wiertła do długości 8xD	

Końcówki (Gatunki: AH725, AH9130, KS15F):

DMP, DMC, DMF, DMH, DMN, DMM

Korpusy wiertel:

TID-F (1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD)

TID-R (2xD, 3.5xD, 6xD, 8xD)

TIDC (3xD, 5xD)



LINIA WYMIENNYCH KOŃCÓWEK



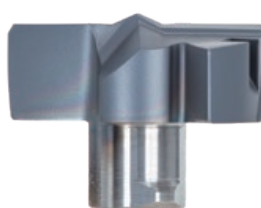
DMP

Średnice końcówek:
ø6 - ø25.9 mm
Końcówka ogólnego
przeznaczenia



DMC

Średnice końcówek:
ø6 - ø25.9 mm
Samocentrująca końcówka z
podwójną łysinką, wysoką tolerancją
otworu bez konieczności nawiercania



DMF

Średnice końcówek:
ø6 - ø25.9 mm
Końcówka płaska 180° do
pogłębiania i płaskiego dna



DMH

Średnice końcówek:
ø6 - ø25.9 mm
Końcówka ogólnego
przeznaczenia ze
wzmocnioną krawędzią
tnącą



DMN

Średnice końcówek:
ø6.8 - ø19.5 mm
Końcówka z ostrą
krawędzią skrawającą do
materiałów nieżelaznych



DMM

Średnice końcówek:
ø10 - ø19.9 mm
Końcówka ogólnego
przeznaczenia do stali
nierdzewnej

LINIA KORPUSÓW WIERTEŁ



TIDC

Średnice końcówek:
ø7.5 - ø19.9 mm
3xD i 5xD



TID-F

Średnice końcówek:
ø6 - ø25.9 mm
1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD



TID-R / TID-R-E

Średnice końcówek:
ø6 - ø19.9 mm
2xD, 3.5xD, 6xD, 8xD

LINIA KORPUSÓW MODUŁOWYCH

video



TID-M

Średnice końcówek:
ø6 - ø18.9 mm
2xD i 3xD
Złącze TungFlex



TID-S

Średnice końcówek:
ø6.5 - ø10.9 mm
2xD
Złącze TungMeister

video



TID-L-A-M

Średnice końcówek:
ø6.5 - ø16.9 mm
Złącze TungFlex
Wiercenie + fazowanie /
wiercenie wstępne

Płytki z łamaczem wióra TMV

NTK

Ważne od 01.01.2026 do 30.06.2026

TOCZENIA NA AUTOMATACH TOKARSKICH

ZNAKOMITY ŁAMACZ WIÓRA DO OBRÓBK WZDŁUŻNEJ TŁUMIĄCY WIBRACJE

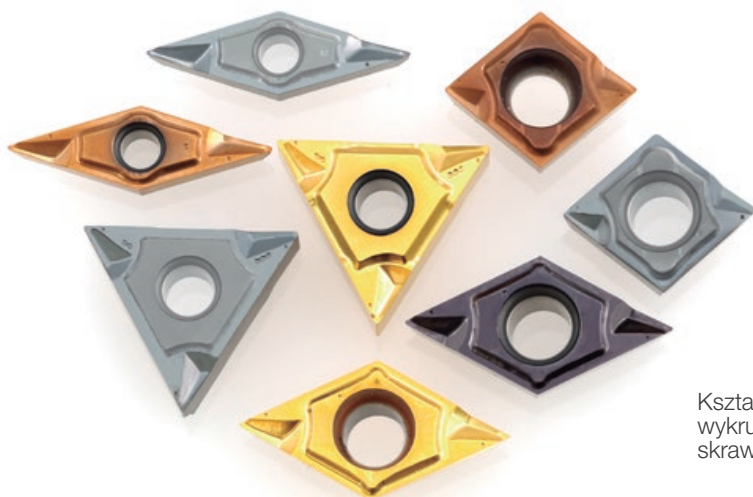
Doskonały łamacz wiórów do obróbki wzdłużnej, zapewniający długą żywotność narzędzia.

KUP**30** płytek

A

DOSTANIESZ**10** dedykowanych
płytek**za
1€**

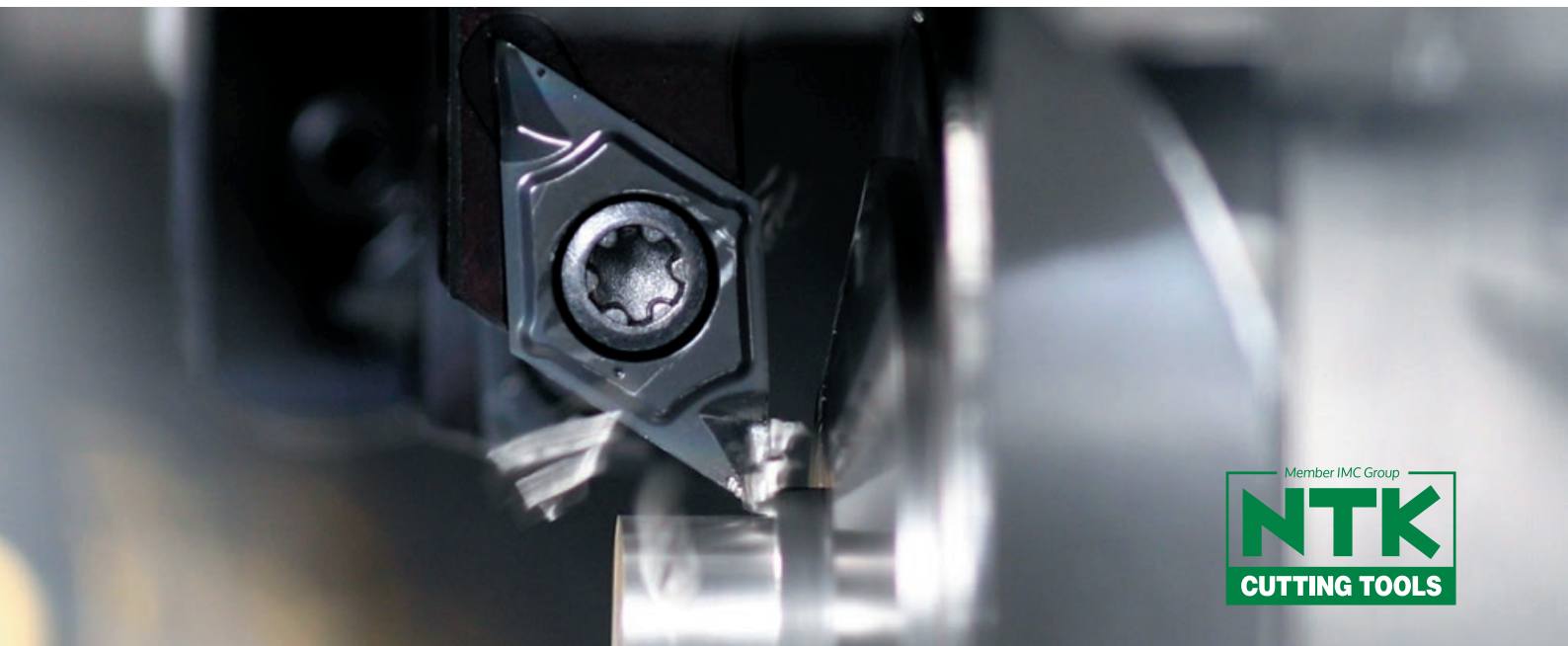
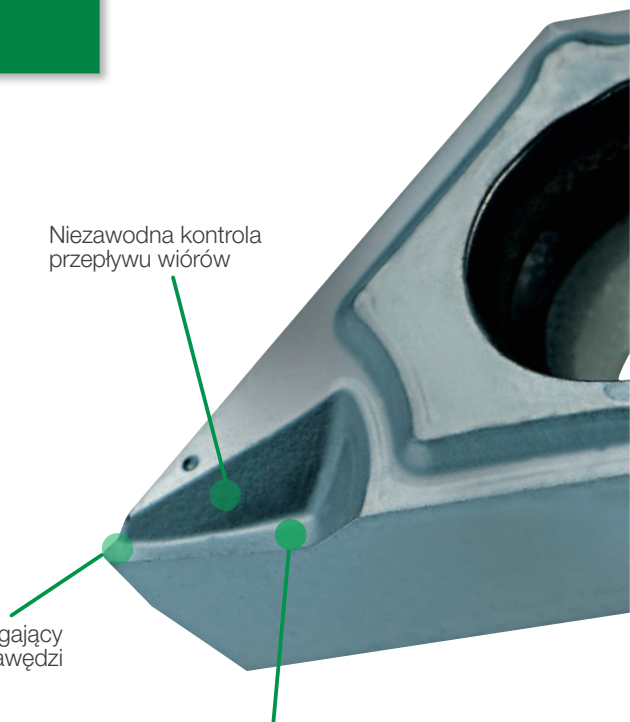
Płytki (Gatunki DM4, TM4, ST4 i NTK650):
DCGT, DCGT-WP, TNGG, CCGT, VCGT



Niezawodna kontrola
przepływu wiórów

Kształt zapobiegający
wykruszeniu krawędzi
skrawającej

Kształt powierzchni natarcia
odporny na pracę z dużymi
posuwami



Member IMC Group

NTK
CUTTING TOOLS

Płytki z łamaczem wióra YL

NTK

Ważne od 01.01.2026 do 30.06.2026

TOCZENIA NA AUTOMATACH TOKARSKICH

PIERWSZY WYBÓR DO TOCZENIA CZOŁOWEGO

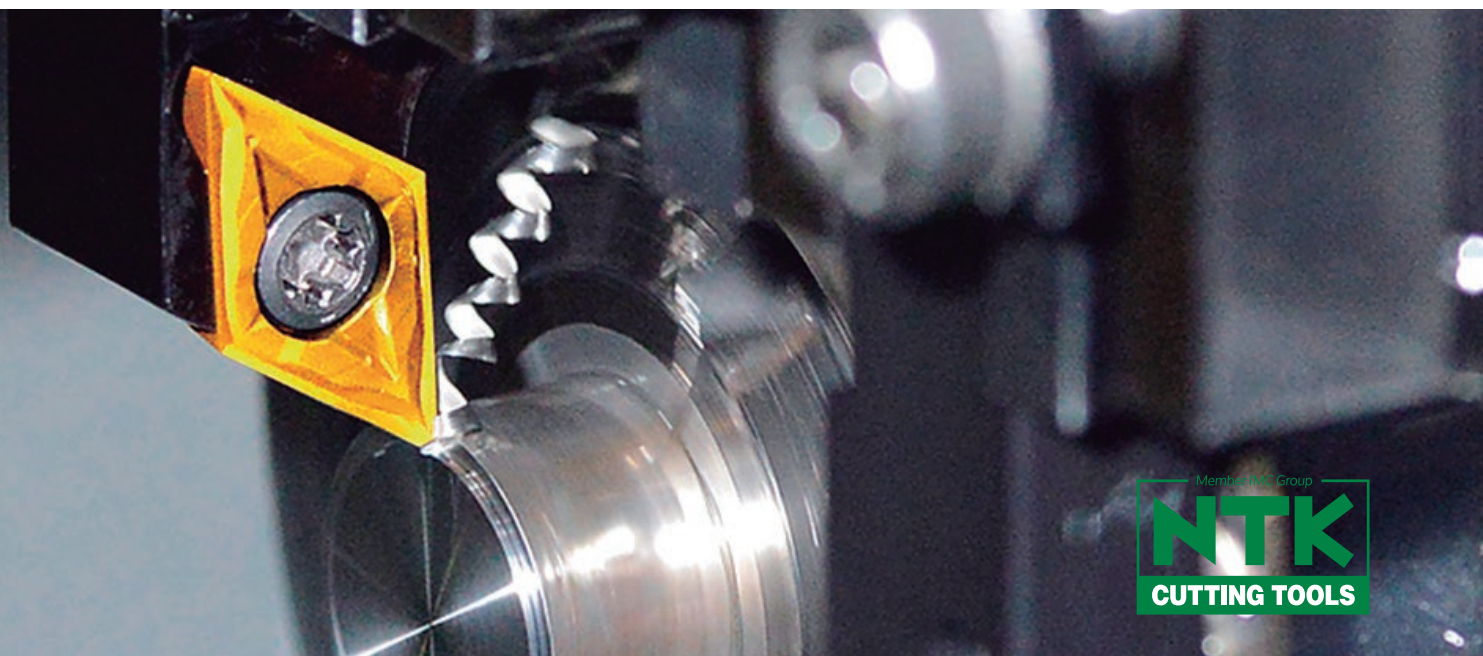
Połączenie wysokiej ostrości, wytrzymałości oraz skutecznej kontroli wióra, umożliwiają obróbkę w niezwykle szerokim zakresie warunków skrawania

KUP**30** płytek

A

DOSTANIESZ**10** dedykowanych
płytek**za
1€**

Płytki (Gatunki DM4, DT4, TM4, ST4, QM3 and NTK650):
DCGT, CCGT, VBGT, VCGT



Member IVD Group
NTK
CUTTING TOOLS

SZYBKOWYMIENNE MODUŁOWE NOŻE TOKARSKIE DO MASZYN TYPU SZWAJCARSKIEGO.

Wymienne końcówki współpracujące z jednym trzpieniem narzędziowym, umożliwiające realizację szerokiego zakresu zastosowań.

KUP
A

1 końcówkę
i 10 płytek ISO

DOSTANIESZ 1 dedykowany
trzonek

**za
1€**

Płytki (Gatunki NTK650, ST4, DM4, QM3, TM4, VM1, ZM3)

Płytki ISO

Końcówki N-Swiss

Toczenie czołowe: SDJC, SCLC, PTXN, SVJC

Trzonki:

QC-1012-OH2

QC-1212-OH/OH2

QC-1216-OH/OH2

QC-1616-OH2

KUP
A

1 końcówkę
i 10 płytek ISO

DOSTANIESZ 1 dedykowaną
końcówkę
N-Swiss

**z 50%
rabatem**



SCLC



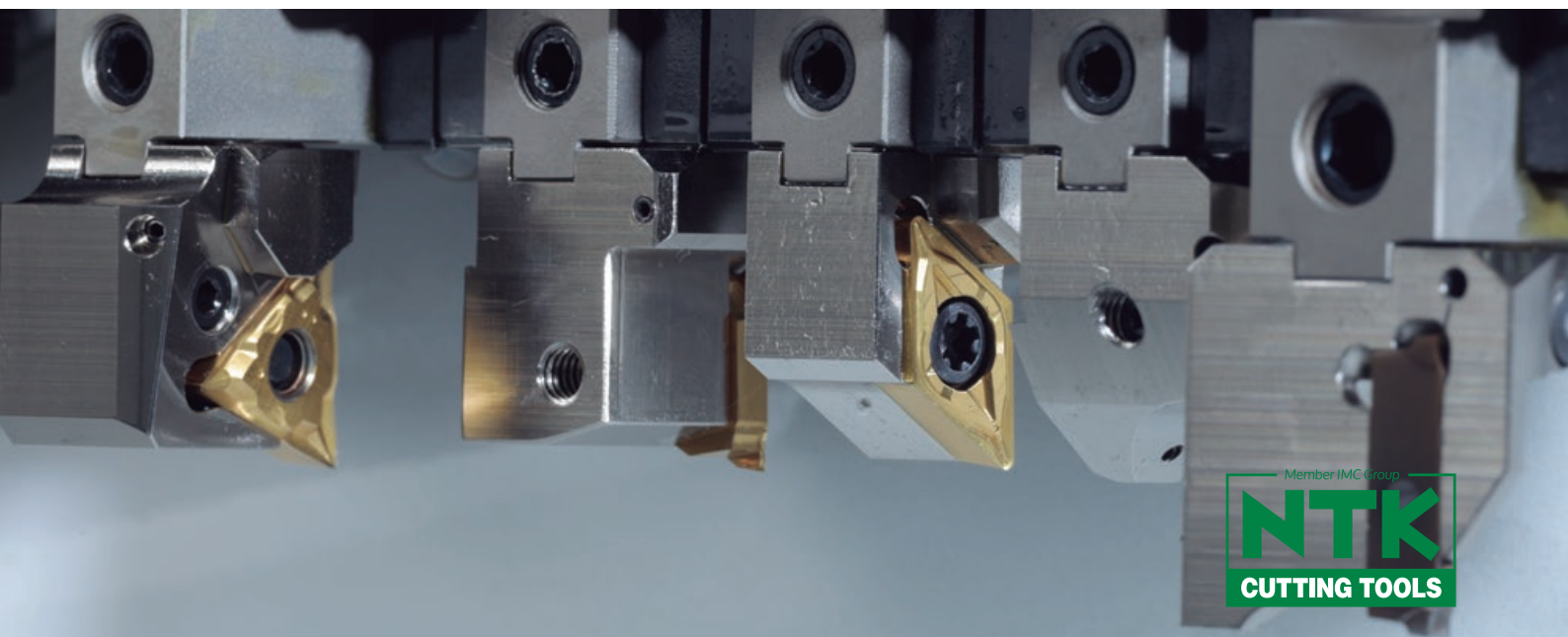
SDJC



PTXN



SVJC



Seria uchwytów DS-ACH

Ważne od 01.01.2026 do 30.06.2026

NTK

TOCZENIA NA AUTOMATACH TOKARSKICH

ZAPROJEKTOWANY W CELU ŁATWEJ REGULACJI WYSOKOŚCI OSTRZA W MASZYNACH BEZ OSI Y2.

KUP

20 płytek ISO

A

DOSTANIESZ

1 dedykowany
uchwyt

**z 50%
rabatem**

Płytki (Gatunki 650, ST4, DM4, DT4,
QM3, TM4, VM1, ZM3):

Płytki ISO

Trzonki:

DS-PTX-ACH-OH

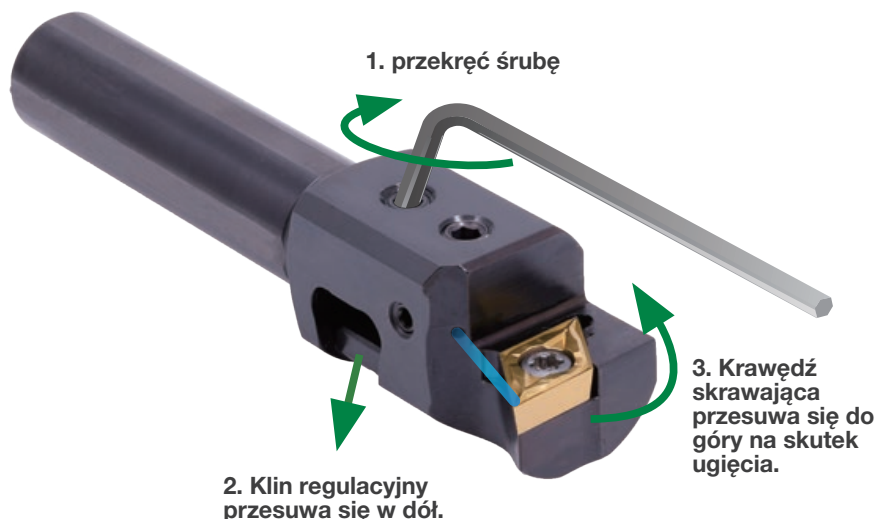
DS-PTX-ACH

DS-SCL-ACH

DS-SDU-ACH-OH

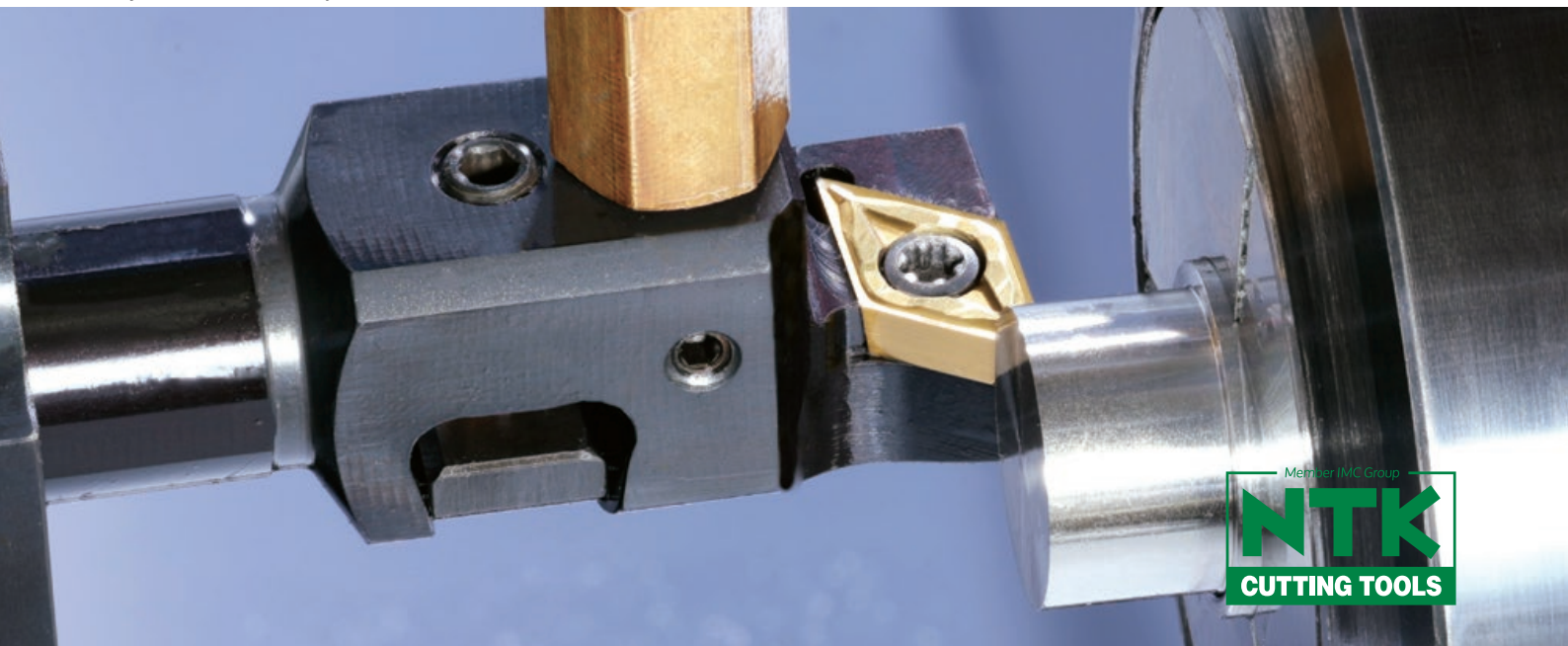
DS-SDU-ACH

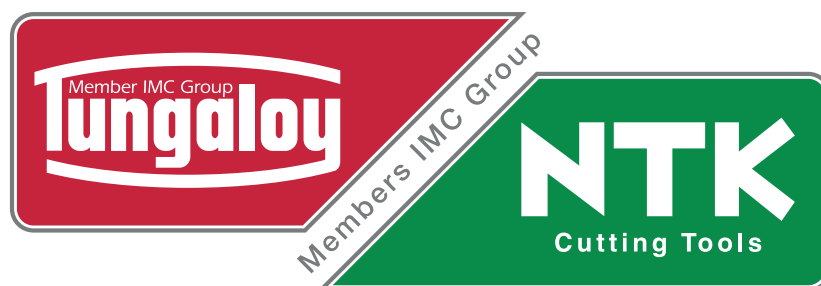
DS-SVVPN-ACH



Zakres regulacji osiowości ostrza 0 - 0.2 mm

Regulacja wysokości ostrza odbywa się poprzez przekręcenie śruby i zagięcie końcówki uchwytu przy pomocy mechanizmu klinowego. Opatentowana konstrukcja uchwytu zapewnia większą sztywność w porównaniu z uchwytami konwencjonalnymi, co pozwala wyeliminować wibracje





TUNGALOY POLSKA sp. z o.o.
ul. Irysowa 1
55-040 Bielany Wrocławskie
www.tungaloy.pl

2808 Iwazaki Komaki-City,
Aichi 485-8510, Japan
ntkcuttingtools.com

L i d e r i n n o w a c j i

Dystrybucja:



 FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

Dec. 2025 (TJ)