

■ Фрезерование.

THREADMILLING

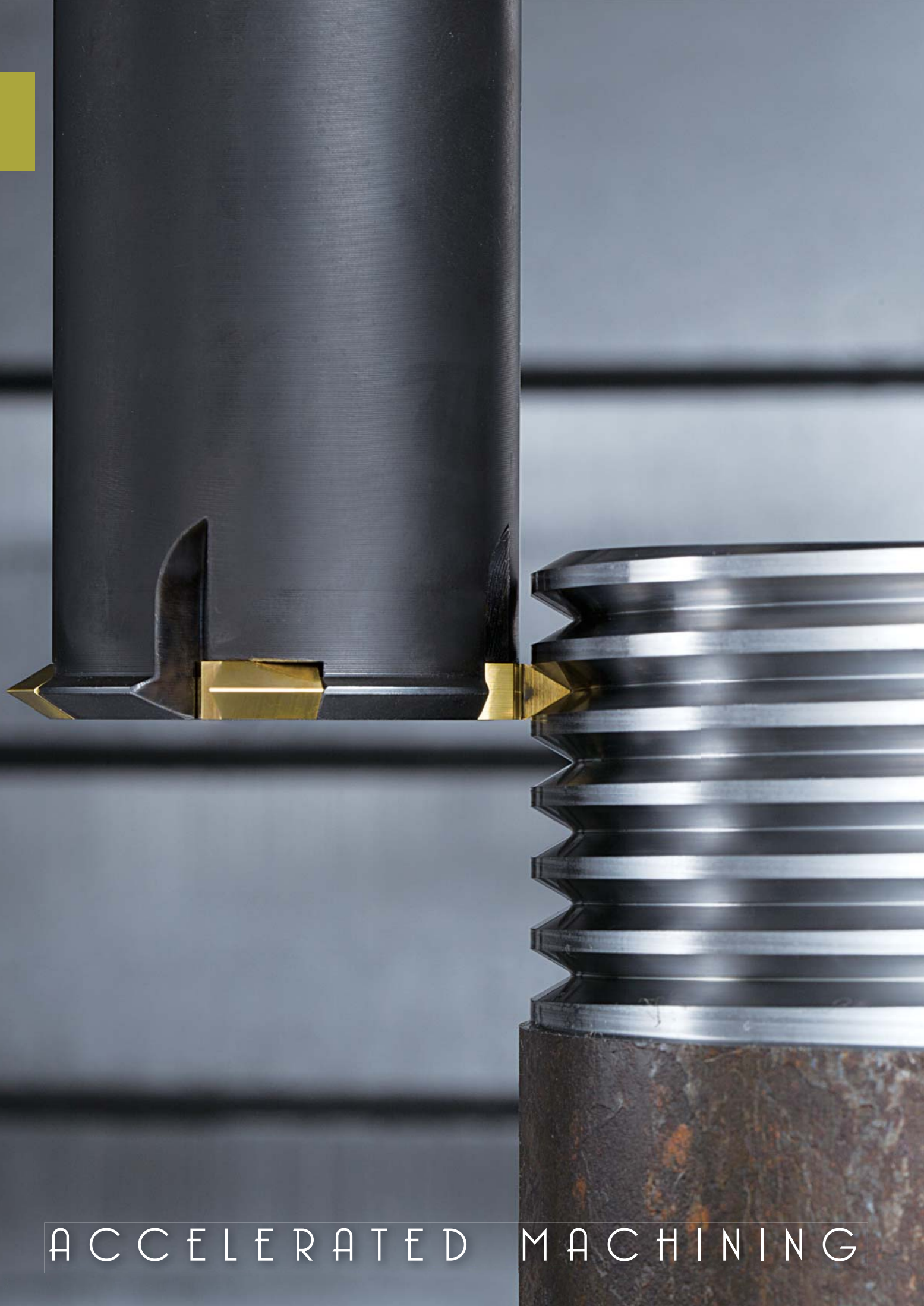
www.tungaloy.com

Tungaloy Report No. 514-G

THREAD-MILLING

«Резьбофрезы» - высокая производительность и экономическая эффективность за счет гибкости.





ACCELERATED MACHINING



THREADMILLING

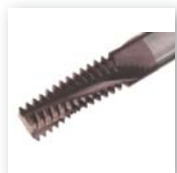
TUNGALOY



Широкий диапазон диаметров доступен в новой линейке **ThreadMilling** - экономичные сменные головки и инструмент со сменными пластинами для удовлетворения всех потребностей клиента.

■ Фрезерование.

Инструмент для нарезания резьбы.



SOLIDTHREAD

Резьбофрезы для обработки малых размеров, таких, как M1x0.25 и 0-80UNF.

[р.5](#)



TUNGMEISTER

Сменные резьбофрезерные головки для сокращения времени простоя оборудования.

[р.20](#)

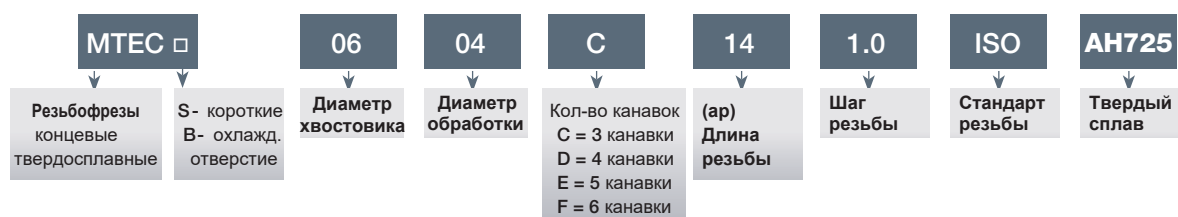


Резьбофрезы со сменными пластинами.

Инструмент для нарезания резьбы со сменными пластинами для снижения стоимости.

[р.27](#)

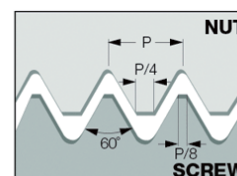
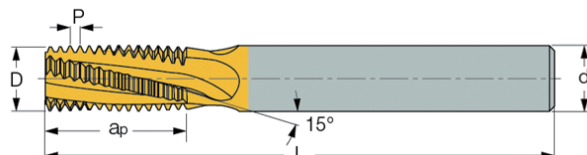
Система обозначения твердосплавных монолитных резьбофрез.



Метрическая система ISO

MTEC-ISO

Твердосплавные концевые резьбофрезы для нарезания метрической резьбы по ISO.

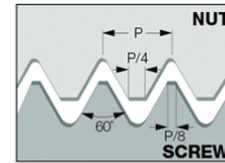
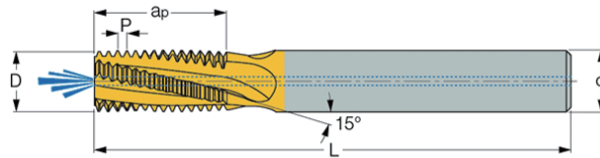


Обозначение	Шаг	Диапазон применения		d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
		Мелкий	Крупный							
MTEC 06038C10 0.5ISO	0.5	-	≥5	6	3.8	3	10.3	58	Без отв.	AH725
MTEC 06022C5 0.5ISO	0.5	M3	≥4	6	2.2	3	5.3	58	Без отв.	AH725
MTEC 06031C7 0.7ISO	0.7	M4	≥5	6	3.1	3	7.4	58	Без отв.	AH725
MTEC 06045C10 0.75ISO	0.75	-	≥6	6	4.5	3	10	58	Без отв.	AH725
MTEC 06036C9 0.8ISO	0.8	M5	≥6	6	3.6	3	9.2	58	Без отв.	AH725
MTEC 0606C12 1.0ISO	1	-	≥9	6	6	3	12.5	58	Без отв.	AH725
MTEC 0808D16 1.0ISO	1	-	≥10	8	8	4	16.5	64	Без отв.	AH725
MTEC 0604C10 1.0ISO	1	M6	≥7	6	4	3	10.5	58	Без отв.	AH725
MTEC 0604C14 1.0ISO	1	M6	≥7	6	4	3	14.5	58	Без отв.	AH725
MTEC 0605C14 1.25ISO	1.25	M8	≥10	6	5	3	14.4	58	Без отв.	AH725
MTEC 0605C19 1.25ISO	1.25	M8	≥10	6	5	3	19.4	58	Без отв.	AH725
MTEC 1010D21 1.5ISO	1.5	-	≥14	10	10	4	21.8	73	Без отв.	AH725
MTEC 1616F33 1.5ISO	1.5	-	≥20	16	16	6	33.8	105	Без отв.	AH725
MTEC 0807C17 1.5ISO	1.5	M10	≥12	8	7	3	17.3	64	Без отв.	AH725
MTEC 0807C24 1.5ISO	1.5	M10	≥12	8	7	3	24.8	76	Без отв.	AH725
MTEC 0808C20 1.75ISO	1.75	M12	≥14	8	8	3	20.1	64	Без отв.	AH725
MTEC 0808C28 1.75ISO	1.75	M12	≥14	8	8	3	28.9	76	Без отв.	AH725
MTEC 1212D27 2.0ISO	2	-	≥18	12	12	4	27	84	Без отв.	AH725
MTEC 2020F41 2.0ISO	2	-	≥26	20	20	6	41	105	Без отв.	AH725
MTEC 1010C27 2.0ISO	2	M16	≥17	10	10	3	27	73	Без отв.	AH725
MTEC 1010C39 2.0ISO	2	M16	≥17	10	10	3	39	105	Без отв.	AH725
MTEC 1414D33 2.5ISO	2.5	M20	≥22	14	14	4	33.8	84	Без отв.	AH725
MTEC 1414D48 2.5ISO	2.5	M20	≥22	14	14	4	48.8	105	Без отв.	AH725
MTEC 1616C40 3.0ISO	3	M24	≥25	16	16	3	40.5	105	Без отв.	AH725
MTEC 1616C58 3.0ISO	3	M24	≥25	16	16	3	58.5	120	Без отв.	AH725

Метрическая система ISO

МТЕСВ-ISO

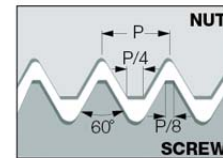
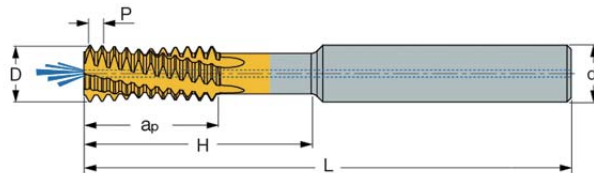
Твердосплавные концевые резьбофрезы для нарезания метрической резьбы по ISO с отверстиями для подачи СОЖ.



Обозначение	Шаг	Диапазон применения		d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
		Мелкий	Крупный							
MTECB 06038C10 0.5ISO	0.5	-	≥5	6	3.8	3	10.3	58	С отв.	AH725
MTECB 06031C7 0.7ISO	0.7	M4	≥5	6	3.1	3	7.4	58	С отв.	AH725
MTECB 06045C10 0.75ISO	0.75	-	≥6	6	4.5	3	10.1	58	С отв.	AH725
MTECB 1010D24 0.75ISO	0.75	-	≥12	10	10	4	24.4	73	С отв.	AH725
MTECB 06038C9 0.8ISO	0.8	M5	≥6	6	3.8	3	9.2	58	С отв.	AH725
MTECB 0606C12 1.0ISO	1	-	≥9	6	6	3	12.5	58	С отв.	AH725
MTECB 0808D16 1.0ISO	1	-	≥10	8	8	4	16.5	64	С отв.	AH725
MTECB 1010D24 1.0ISO	1	-	≥12	10	10	4	24.5	73	С отв.	AH725
MTECB 06046C10 1.0ISO	1	M6	≥7	6	4.6	3	10.5	58	С отв.	AH725
MTECB 06046C14 1.0ISO	1	M6	≥6	6	4.6	3	14.5	58	С отв.	AH725
MTECB 0606C14 1.25ISO	1.25	M8	≥10	6	6	3	14.4	58	С отв.	AH725
MTECB 0606C19 1.25ISO	1.25	M8	≥10	6	6	3	19.4	58	С отв.	AH725
MTECB 1010D21 1.5ISO	1.5	-	≥14	10	10	4	21.8	73	С отв.	AH725
MTECB 1616F33 1.5ISO	1.5	-	≥20	16	16	6	33.8	105	С отв.	AH725
MTECB 1212D26 1.5ISO	1.5	-	≥16	12	12	4	26.3	84	С отв.	AH725
MTECB 08078C17 1.5ISO	1.5	M10	≥12	8	7.8	3	17	64	С отв.	AH725
MTECB 08078C24 1.5ISO	1.5	M10	≥12	8	7.8	3	24.8	76	С отв.	AH725
MTECB 1009C20 1.75ISO	1.75	M12	≥12	10	9	3	20.1	73	С отв.	AH725
MTECB 1009C28 1.75ISO	1.75	M12	≥12	10	9	3	28.9	73	С отв.	AH725
MTECB 1010C27 2.0ISO	2	M14	≥15	10	10	3	27	73	С отв.	AH725
MTECB 12118D27 2.0ISO	2	M16	≥17	12	11.8	4	27	84	С отв.	AH725
MTECB 12118D39 2.0ISO	2	M16	≥17	12	11.8	4	39	105	С отв.	AH725
MTECB 1615E33 2.5ISO	2.5	M20	≥22	16	15	5	33.8	105	С отв.	AH725
MTECB 1615E48 2.5ISO	2.5	M20	≥22	16	15	5	48.8	105	С отв.	AH725
MTECB 2018D58 3.0ISO	3	M24	≥25	20	18	4	58.5	120	С отв.	AH725

MTECQ-ISO

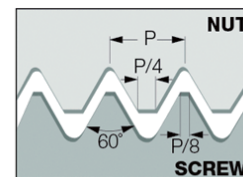
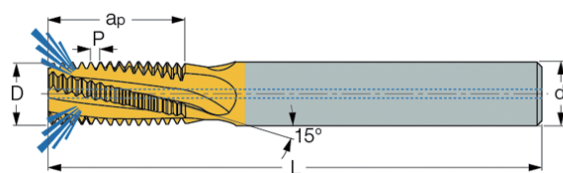
Твердосплавные концевые резьбофрезы с заниженным диаметром для нарезания глубокой метрической резьбы по ISO с отверстиями для подачи СОЖ.



Обозначение	Шаг	Диапазон применения	d	D	Количество канавок	ap	H	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTECQ 1212D38 1.0ISO	1	≥14	12	12	4	21	38	84	С отв	АН725
MTECQ 1010D30 1.5ISO	1.5	≥13	10	10	4	18	30	73	С отв	АН725
MTECQ 2020F56 2.0ISO	2	≥24	20	20	6	34	56	105	С отв	АН725
MTECQ 2020D45 3.5ISO	3.5	≥26	20	20	4	28	45.5	105	С отв	АН725

MTECZ-ISO

Твердосплавные концевые резьбофрезы для нарезания метрической резьбы по ISO с отверстиями для подачи СОЖ, расположенные на канавках.

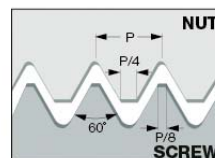
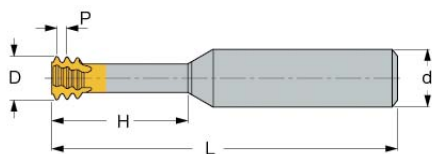


Обозначение	Шаг	Диапазон применения		d	D	Количество канавок	ap	L	Отв СОЖ	Сплав
		Мелкий	Крупный							
MTECZ 0808D16 1.0ISO	1	-	>10	8	8	4	16.5	64	С отв	АН725
MTECZ 06048C10 1.0ISO	1	M6	>7	6	4.8	3	10.5	58	С отв	АН725
MTECZ 0606C14 1.25ISO	1.25	M8	>10	6	6	3	14.4	58	С отв	АН725
MTECZ 0606C19 1.25ISO	1.25	M8	>10	6	6	3	19.4	58	С отв	АН725
MTECZ 1010D21 1.5ISO	1.5	-	>14	10	10	4	21.8	73	С отв	АН725
MTECZ 1212D26 1.5ISO	1.5	-	>16	12	12	4	26.3	84	С отв	АН725
MTECZ 1616E33 1.5ISO	1.5	-	>20	16	16	5	33.8	101	С отв	АН725
MTECZ 08078C17 1.5ISO	1.5	M10	>12	8	7.8	3	17	64	С отв	АН725
MTECZ 1009C28 1.75ISO	1.75	M12	>12	10	9	3	28.9	73	С отв	АН725
MTECZ 1010C27 2.0ISO	2	M14	>15	10	10	3	27	73	С отв	АН725
MTECZ 12118D27 2.0ISO	2	M16	>17	12	11.8	4	27	84	С отв	АН725

Метрическая система ISO

MTECS-ISO

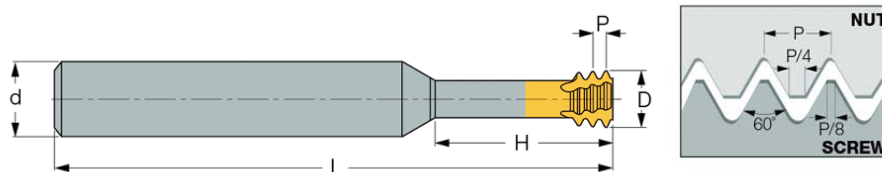
Твердосплавные резьбофрезы для обработки внутренней резьбы по ISO малых диаметров.



Обозначение	Шаг	Диапазон применения d	D	Количество канавок	H	L	Отв СОЖ	Сплав	
MTECS 03007C2 0.25ISO	0.25	M1	3	0.72	3	2.5	39	Без отв.	АН725
MTECS 03009C3 0.25ISO	0.25	M1.2	3	0.9	3	3	39	Без отв.	АН725
MTECS 03011C4 0.3ISO	0.3	M1.4	3	1.05	3	4	39	Без отв.	АН725
MTECS 03012C5 0.35ISO	0.35	M1.6	3	1.2	3	4.8	39	Без отв.	АН725
MTECS 03016C6 0.4ISO	0.4	M2	3	1.53	3	6	39	Без отв.	АН725
MTECS 06016C4 0.4ISO	0.4	M2	6	1.53	3	4.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 03017C7 0.45ISO	0.45	M2.2	3	1.65	3	7	39	Без отв.	АН725
MTECS 06017C5 0.45ISO	0.45	M2.2	6	1.65	3	5	58	Без отв.	АН725
MTECS 0602C5 0.45ISO	0.45	M2.5	6	1.95	3	5.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 0602C7 0.45ISO	0.45	M2.5	6	1.95	3	7.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06024C6 0.5ISO	0.5	M3	6	2.37	3	6.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06024C9 0.5ISO	0.5	M3	6	2.37	3	9.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06024C9 0.5ISO-L	0.5	M3	6	2.37	3	9.5	105	Без отв.	АН725
MTECS 03024C12 0.5ISO	0.5	M3	3	2.4	3	12.5	39	Без отв.	АН725
MTECS 03024C15 0.5ISO	0.5	M3	3	2.4	3	15.5	39	Без отв.	АН725
MTECS 06054D20 0.5ISO	0.5	M6	6	5.35	4	20	58	Без отв.	АН725
MTECS 06028C10 0.6ISO	0.6	M3.5	6	2.75	3	10.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06028C7 0.6ISO	0.6	M3.5	6	2.75	3	7.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06031C12 0.7ISO	0.7	M4	6	3.1	3	12.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06031C120.7ISO-L	0.7	M4	6	3.1	3	12.5	105	Без отв.	АН725
MTECS 06031C16 0.7ISO	0.7	M4	6	3.1	3	16.7	58	Без отв.	АН725
MTECS 06031C9 0.7ISO	0.7	M4	6	3.1	3	9	58	Без отв.	АН725
MTECS 0808D25 0.75ISO	0.75	M10	8	8	4	25	64	Без отв.	АН725
MTECS 06038C12 0.8ISO	0.8	M5	6	3.8	3	12.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06038C16 0.8ISO	0.8	M5	6	3.8	3	16	58	Без отв.	АН725
MTECS 06038C160.8ISO-L	0.8	M5	6	3.8	3	16	105	Без отв.	АН725
MTECS 06047C14 1.0ISO	1	M6	6	4.65	3	14	58	Без отв.	АН725
MTECS 06047C20 1.0ISO	1	M6	6	4.65	3	20	58	Без отв.	АН725
MTECS 06047C201.0ISO-L	1	M6	6	4.65	3	20	105	Без отв.	АН725
MTECS 0606C18 1.25ISO	1.25	M8	6	6	3	18	58	Без отв.	АН725
MTECS 0606C24 1.25ISO	1.25	M8	6	6	3	24	58	Без отв.	АН725
MTECS 08078C23 1.5ISO	1.5	M10	8	7.8	3	23	64	Без отв.	АН725
MTECS 08078C31 1.5ISO	1.5	M10	8	7.8	3	31.5	64	Без отв.	АН725
MTECS 1009C26 1.75ISO	1.75	M12	10	9	3	26	73	Без отв.	АН725
MTECS 12118D35 2.0ISO	2	M16	12	11.8	4	35	84	Без отв.	АН725
MTECS 12118D50 2.0ISO	2	M16	12	11.8	4	50	105	Без отв.	АН725
MTECS 1615E43 2.5ISO	2.5	M20	16	15	5	43	100	Без отв.	АН725

MTECSH-ISO

Твердосплавные резбобфрезы для обработки левой внутренней резьбы по ISO малых диаметров для закаленной стали.

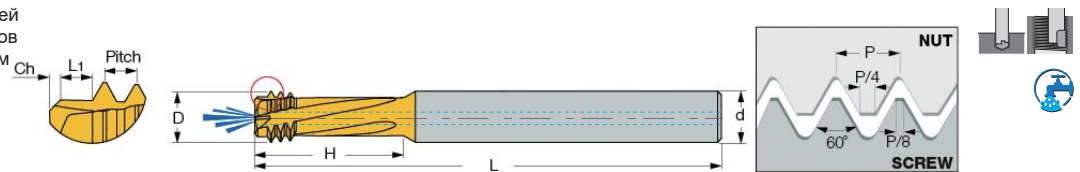


Обозначение	Шаг	Диапазон применения d	D	Количество канавок	H	L	Отв. СОЖ	Сплав	
MTECSH 03012C5 0.35ISO	0.35	M1.6	3	1.2	3	4.8	39	Без отв.	АН750
MTECSH 03016C6 0.4ISO	0.4	M2	3	1.55	3	6	39	Без отв.	АН750
MTECSH 06016C4 0.4ISO	0.4	M2	6	1.55	3	4.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06017C5 0.45ISO	0.45	M2.2	6	1.65	3	5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 0602C5 0.45ISO	0.45	M2.5	6	1.95	3	5.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 0602C7 0.45ISO	0.45	M2.5	6	1.95	3	7.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06024C6 0.5ISO	0.5	M3	6	2.35	3	6.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06024C9 0.5ISO	0.5	M3	6	2.35	3	9.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06028C7 0.6ISO	0.6	M3.5	6	2.75	3	7.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06031C12 0.7ISO	0.7	M4	6	3.1	3	12.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06038C12 0.8ISO	0.8	M5	6	3.8	3	12.5	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06047C14 1.0ISO	1	M6	6	4.65	3	14	58	Без отв.	АН750
MTECSH 06047C20 1.0ISO	1	M6	6	4.65	3	20	58	Без отв.	АН750
MTECSH 0606C18 1.25ISO	1.25	M8	6	5.95	3	18	58	Без отв.	АН750
MTECSH 0606C24 1.25ISO	1.25	M8	6	5.95	3	24	58	Без отв.	АН750
MTECSH 08078C23 1.5ISO	1.5	M10	8	7.8	3	23	64	Без отв.	АН750
MTECSH 1009C26 1.75ISO	1.75	M12	10	9	3	26	73	Без отв.	АН750
MTECSH 12118D35 2.0ISO	2	M16	12	11.8	4	35	84	Без отв.	АН750

Метрическая система ISO

MTECD-ISO

Твердосплавные резьбофрезы для обработки левой внутренней резьбы по ISO малых диаметров и снятия фаски с внутренним подводом СОЖ через торец.



Обозначение	Шаг	Диапазон применения	d	D	Количество канавок	H	L	Ch	L1	Отв. СОЖ	Сплав
MTECD 06032C11 0.7ISO	0.7	M4	6	3.15	3	11.6	58	0.2	0.7	Без отв.	АН725
MTECD 0604C14 0.8ISO	0.8	M5	6	4	3	14.4	58	0.3	0.8	Без отв.	АН725
MTECD 08047C14 1.0ISO	1	M6-M9	8	4.7	3	14	64	0.4	1	С отв	АН725
MTECD 08061D18 1.25ISO	1.25	M8-M12	8	6.1	4	18	64	0.5	1.3	С отв	АН725
MTECD 08078D23 1.5ISO	1.5	M10-M15	8	7.8	4	23	64	0.6	1.5	С отв	АН725
MTECD 1009D26 1.75ISO	1.75	M12	10	9	4	26	73	0.6	1.8	С отв	АН725
MTECD 12118D35 2.0ISO	2	M16-M23	12	11.8	4	35	84	0.6	2	С отв	АН725

MTEC E-ISO

Твердосплавные резьбофрезы для наружной резьбы по ISO.

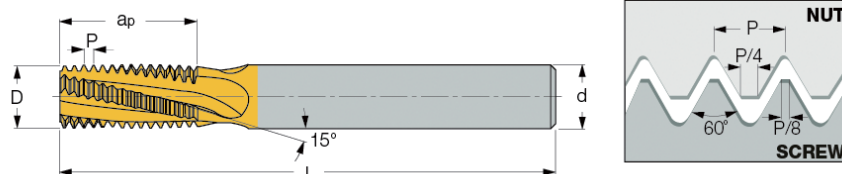


Обозначение	Шаг	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTEC E 1010D16 1.0ISO	1	10	10	4	16.5	73	Без отв.	АН725
MTEC E 1010D16 1.25ISO	1.25	10	10	4	16.9	73	Без отв.	АН725
MTEC E 1010D15 1.5ISO	1.5	10	10	4	15.8	73	Без отв.	АН725
MTEC E 1212D20 1.5ISO	1.5	12	12	4	20.3	84	Без отв.	АН725
MTEC E 1212D20 1.75ISO	1.75	12	12	4	20.1	84	Без отв.	АН725
MTEC E 1212D21 2.0ISO	2	12	12	4	21	84	Без отв.	АН725

Унифицированная.

МТЕС-UN

Цельные твердосплавные концевые фрезы для внутренней резьбы с профилем UN.

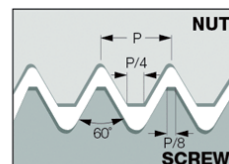
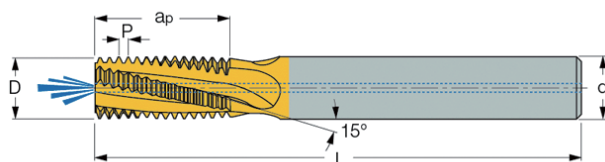


Обозначение	TPI	Диапазон применения			d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
		UNC	UNF	UNEF							
MTEC 06032C6 32UN	32	8	10	12	6	3.2	3	6.8	58	Без отв.	АН725
MTEC 0604C11 28UN	28	-	7/16,1/2	-	6	4	3	11.3	58	Без отв.	АН725
MTEC 0606C14 28UN	28	-	-	7/16,1/2	6	6	3	14.5	58	Без отв.	АН725
MTEC 0605C14 24UN	24	-	5/16	-	6	5	3	14.3	58	Без отв.	АН725
MTEC 0807C21 24UN	24	-	3/8	9/16,5/8	8	7	3	20	64	Без отв.	АН725
MTEC 06045C12 20UN	20	1/4	-	-	6	4.5	3	12.1	58	Без отв.	АН725
MTEC 0807C21 20UN	20	-	7/16,1/2	-	8	7	3	20	64	Без отв.	АН725
MTEC 1212E27 20UN	20	-	-	3/4,1	12	12	5	27.3	84	Без отв.	АН725
MTEC 0605C14 18UN	18	5/16	-	-	6	5	3	14.8	58	Без отв.	АН725
MTEC 1010D26 18UN	18	-	9/16,5/8	1-1/8,1-5/8	10	10	4	26.1	73	Без отв.	АН725
MTEC 0606C16 16UN	16	3/8	-	-	6	6	3	16.7	58	Без отв.	АН725
MTEC 1212D31 16UN	16	-	3/4	-	12	12	4	30	84	Без отв.	АН725
MTEC 1615E37 14UN	14	-	7/8	-	16	15	5	37.2	105	Без отв.	АН725
MTEC 0808C22 13UN	13	1/2	-	-	8	8	3	22.5	64	Без отв.	АН725
MTEC 1010C26 12UN	12	9/16	-	-	10	10	3	26.5	73	Без отв.	АН725
MTEC 1616E41 12UN	12	-	1,1-1/2	-	16	16	5	41.3	105	Без отв.	АН725
MTEC 1010C28 11UN	11	5/8	-	-	10	10	3	28.9	73	Без отв.	АН725
MTEC 1212C34 10UN	10	3/4	-	-	12	12	3	34.3	84	Без отв.	АН725
MTEC 1615C38 9UN	9	7/8	-	-	16	15	3	38.1	105	Без отв.	АН725
MTEC 1616C42 8UN	8	1	-	-	16	16	3	42.9	105	Без отв.	АН725

Унифицированная.

MTECB-UN

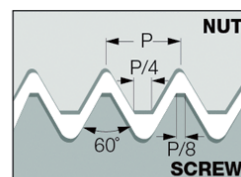
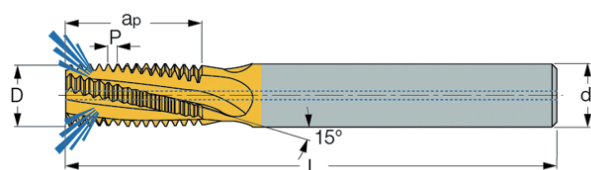
Цельные твердосплавные концевые фрезы для внутренней резьбы с профилем UN и отверстием для подачи СОЖ.



Обозначение	TPI	Диапазон применения			d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
		UNC	UNF	UNEF							
MTECB 06032C6 32UN	32	8	10	12	6	3.2	3	6.8	58	С отв.	АН725
MTECB 0606C14 32UN	32	-	-	7/16-1/2	6	6	3	16	58	С отв.	АН725
MTECB 0605C11 28UN	28	-	1/4	-	6	5	3	11.3	58	С отв.	АН725
MTECB 08066C14 24UN	24	-	5/16	-	8	6.6	3	14.3	64	С отв.	АН725
MTECB 0808D21 24UN	24	-	-	9/16-5/8	8	8	4	20.6	64	С отв.	АН725
MTECB 0808C21 20UN	20	-	7/16	-	8	8	3	21	64	С отв.	АН725
MTECB 1010D22 20UN	20	-	1/2	-	10	10	4	22.3	73	С отв.	АН725
MTECB 06056C14 18UN	18	5/16	-	-	6	5.6	3	14.8	58	С отв.	АН725
MTECB 12113D26 18UN	18	-	9/16-5/8	1-1/8-1-5/8	12	11.3	4	26.1	84	С отв.	АН725
MTECB 08067C16 16UN	16	3/8	-	-	8	6.7	3	16.7	64	С отв.	АН725
MTECB 1212D31 16UN	16	-	3/4	-	12	12	4	31	84	С отв.	АН725
MTECB 1616E37 14UN	14	-	7/8	-	16	16	5	37.2	105	С отв.	АН725
MTECB 10092C22 13UN	13	1/2	-	-	10	9.2	3	22.5	73	С отв.	АН725
MTECB 12114C28 11UN	11	5/8	-	-	12	11.4	3	28.9	84	С отв.	АН725
MTECB 16144D34 10UN	10	3/4	-	-	16	14.4	4	34.3	105	С отв.	АН725
MTECB 20195D42 8UN	8	1	-	-	20	19.5	4	42.9	105	С отв.	АН725

MTECZ-UN

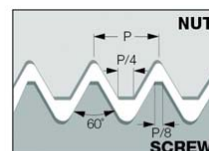
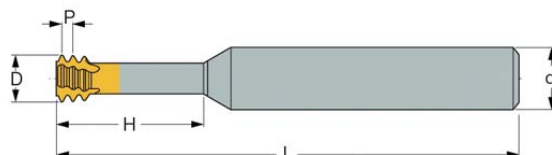
Цельные твердосплавные концевые фрезы для внутренней резьбы с профилем UN и отверстиями для подачи СОЖ, расположенные на канавках.



Обозначение	TPI	Диапазон применения			d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
		UNC	UNF	UNEF							
MTECZ 1010D22 20UN	20	-	1/2	-	10	10	4	22.3	73	С отв.	АН725
MTECZ 12113D26 18UN	18	-	9/16-5/8	1-1/8-1-5/8	12	11.3	4	26.1	84	С отв.	АН725
MTECZ 08067C16 16UN	16	3/8	-	-	8	6.7	3	16.7	64	С отв.	АН725
MTECZ 16144D34 10UN	10	3/4	-	-	16	14.4	4	34.3	101	С отв.	АН725

MTECS-UN

Твердосплавные резьбофрезы для обработки внутренней резьбы с профилем UN малых диаметров по стали.

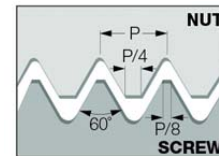
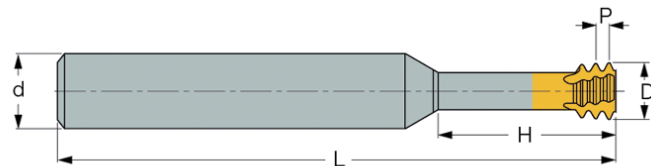


Обозначение	ТPI	Диапазон применения		d	D	Количество канавок	H	L	Отв. СОЖ	Сплав
		UNC	UNF							
MTECS 03012C8 80UN	80	-	0	3	1.15	3	8	39	Без отв.	АН725
MTECS 03015C6 72UN	72	-	1	3	1.45	3	6	39	Без отв.	АН725
MTECS 06016C6 56UN	56	2	3	6	1.65	3	6.6	58	Без отв.	АН725
MTECS 06019C5 48UN	48	3	4	6	1.9	3	5.2	58	Без отв.	АН725
MTECS 03021C12 40UN	40	4	-	3	2.1	3	12	39	Без отв.	АН725
MTECS 06021C8 40UN	40	4	-	6	2.1	3	8	58	Без отв.	АН725
MTECS 06024C9 40UN	40	5	6	6	2.45	3	9.6	58	Без отв.	АН725
MTECS 06021C6 40UN	40	4	-	6	2.1	3	6.3	58	Без отв.	АН725
MTECS 06033C9 36UN	36	-	8	6	3.3	3	9	58	Без отв.	АН725
MTECS 06025C7 32UN	32	6	-	6	2.55	3	7.1	58	Без отв.	АН725
MTECS 06025C10 32UN	32	6	-	6	2.55	3	10.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06032C9 32UN	32	8	10	6	3.2	3	9.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06032C12 32UN	32	8	10	6	3.2	3	12.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06037C10 32UN	32	-	10	6	3.7	3	10.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 06037C15 32UN	32	-	10	6	3.7	3	15	58	Без отв.	АН725
MTECS 0605C14 28UN	28	-	1/4	6	5	3	14.5	58	Без отв.	АН725
MTECS 0605C19 28UN	28	-	1/4	6	5	3	19	58	Без отв.	АН725
MTECS 08066C17 24UN	24	-	5/16	8	6.6	3	17	64	Без отв.	АН725
MTECS 08066C24 24UN	24	-	5/16	8	6.6	3	24	64	Без отв.	АН725
MTECS 06047C14 20UN	20	1/4	-	6	4.75	3	14	58	Без отв.	АН725
MTECS 06047C19 20UN	20	1/4	-	6	4.75	3	19	58	Без отв.	АН725
MTECS 06047C19 20UN-L	20	1/4	-	6	4.75	3	19	105	Без отв.	АН725
MTECS 0808C25 20UN	20	-	7/16	8	8	3	25	64	Без отв.	АН725
MTECS 0606C17 18UN	18	5/16	-	6	6	3	17	58	Без отв.	АН725
MTECS 0606C23 18UN	18	5/16	-	6	6	3	23	58	Без отв.	АН725
MTECS 1212D35 18UN	18	-	5/8	12	12	4	35	84	Без отв.	АН725
MTECS 08067C22 16UN	16	3/8	-	8	6.7	3	22	64	Без отв.	АН725
MTECS 08067C30 16UN	16	3/8	-	8	6.7	3	30.2	64	Без отв.	АН725
MTECS 08077C25 14UN	14	7/16	-	8	7.7	3	25	64	Без отв.	АН725
MTECS 10092C27 13UN	13	1/2	-	10	9.2	3	27.5	73	Без отв.	АН725
MTECS 12114C34 11UN	11	5/8	-	12	11.4	3	34.5	84	Без отв.	АН725
MTECS 12114C50 11UN	11	5/8	-	12	11.4	3	50	105	Без отв.	АН725

Унифицированная.

МТЕСН-UN

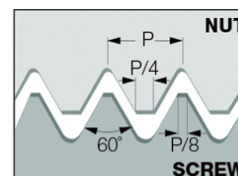
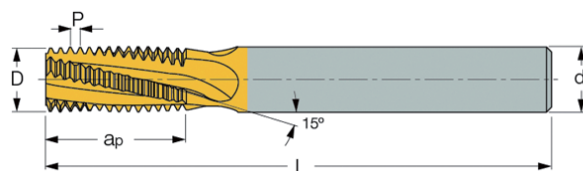
Твердосплавные резьбофрезы для обработки левой внутренней резьбы с профилем UN малых диаметров для закаленной стали.



Обозначение	ТPI	Диапазон применения		d	D	Количество канавок	H	L	Отв. СОЖ	Сплав
		UNC	UNF							
MTECSH 06012C4 80UN	80	-	0	6	1.15	3	4	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06016C6 56UN	56	2	3	6	1.65	3	6.6	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06019C5 48UN	48	3	4	6	1.9	3	5.2	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06021C6 40UN	40	4	-	6	2.1	3	6.3	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06024C7 40UN	40	5	6	6	2.45	3	7	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06021C8 40UN	40	4	-	6	2.1	3	8	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06024C9 40UN	40	5	6	6	2.45	3	9.6	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06025C10 32UN	32	6	-	6	2.55	3	10.5	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06032C9 32UN	32	8	-	6	3.2	3	9.5	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06037C10 32UN	32	-	10	6	3.7	3	10.5	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06037C15 32UN	32	-	10	6	3.7	3	15	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06042C11 28UN	28	-	12	6	4.2	3	11	58	Без отв.	АН725
MTECSH 0605C14 28UN	28	-	1/4	6	5	3	14.5	58	Без отв.	АН725
MTECSH 06035C10 24UN	24	10,12	-	6	3.5	3	10.6	58	Без отв.	АН725
MTECSH 08066C17 24UN	24	-	5/16	8	6.6	3	17	64	Без отв.	АН725
MTECSH 08066C24 24UN	24	-	5/16	8	6.6	3	24	64	Без отв.	АН725
MTECSH 06047C19 20UN	20	1/4	-	6	4.75	3	19	58	Без отв.	АН725
MTECSH 0808C25 20UN	20	-	7/16	8	8	3	25	64	Без отв.	АН725
MTECSH 0606C17 18UN	18	5/16	-	6	6	3	17	58	Без отв.	АН725
MTECSH 0606C23 18UN	18	5/16	-	6	6	3	23	58	Без отв.	АН725
MTECSH 08067C22 16UN	16	3/8	-	8	6.7	3	22	64	Без отв.	АН725
MTECSH 08077C25 14UN	14	7/16	-	8	7.7	3	25	64	Без отв.	АН725
MTECSH 10092C27 13UN	13	1/2	-	10	9.2	3	27.5	73	Без отв.	АН725
MTECSH 12114C34 11UN	11	5/8	-	12	11.4	3	34.5	84	Без отв.	АН725

MTEC E-UN

Цельные твердосплавные
концевые фрезы для наружной
резьбы с профилем UN.

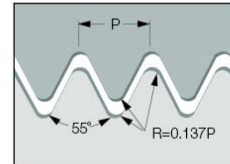
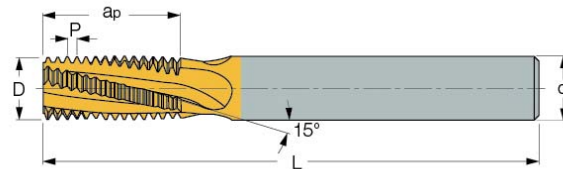


Обозначение	TPI	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTEC E 1010D16 24UN	24	10	10	4	16.4	73	Без отв.	АН725
MTEC E 1212E21 20UN	20	12	12	5	21	84	Без отв.	АН725

Резьба Whitworth

MTEC-W

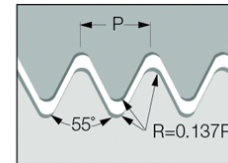
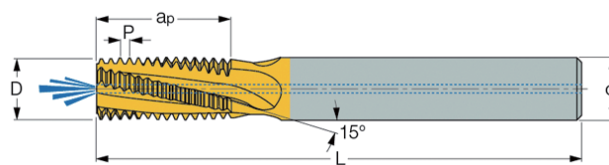
Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем BSP.



Обозначение	TPI	Диапазон применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTEC 0606C9 28W	28	G1/8	6	6	3	9.5	58	Без отв.	АН725
MTEC 0808C14 19W	19	G1/4,G3/8	8	8	3	14	64	Без отв.	АН725
MTEC 1212D19 14W	14	G1/2,G7/8	12	12	4	19.3	84	Без отв.	АН725
MTEC 1212D26 14W	14	G1/2,G7/8	12	12	4	26.3	84	Без отв.	АН725
MTEC 1212C24 11W	11	G1,-G1-1/2	12	12	3	24.2	84	Без отв.	АН725
MTEC 1616D38 11W	11	G1,G3	16	16	4	38.1	105	Без отв.	АН725

MTECB-W

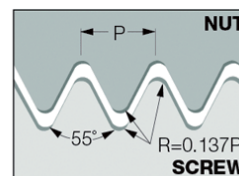
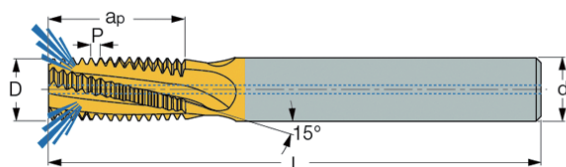
Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем BSP и с внутренней подачей СОЖ.



Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTECB 08078C14 28W	28	G1/8	8	7.8	3	14.1	64	С отв.	АН725
MTECB 1010D16 19W	19	G1/4-3/8	10	10	4	16.7	73	С отв.	АН725
MTECB 1616E26 14W	14	G1/2-7/8	16	16	5	26.3	105	С отв.	АН725
MTECB 1616D38 11W	11	G≥1	16	16	4	38.1	105	С отв.	АН725
MTECB 2020E47 11W	11	G≥1	20	20	5	47.3	105	С отв.	АН725

MTECZ-W

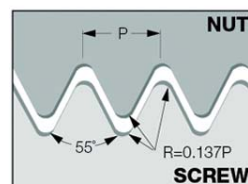
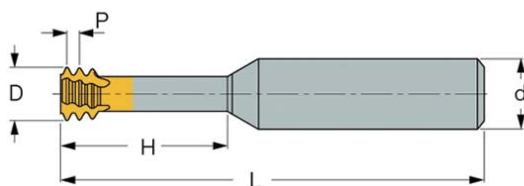
Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем BSF/BSP и с внутренней подачей СОЖ через канавки.



Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTECZ 08078C14 28W	28	G1/8	8	7.8	3	14.1	64	С отв.	АН725
MTECZ 1010D16 19W	19	G1/4-3/8	10	10	4	16.7	73	С отв.	АН725
MTECZ 1616E26 14W	14	G1/2-7/8	16	16	5	26.3	101	С отв.	АН725

MTECS-W

Короткие цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем BSF/BSP

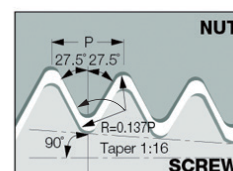
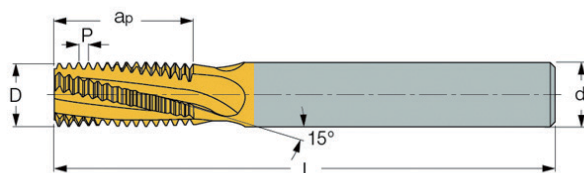


Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTECS 08078C19 28W	28	G 1/8	8	7.8	3	19.5	64	Без отв.	АН725
MTECS 1010D30 19W	19	G 1/4-3/8	10	10	4	30	73	Без отв.	АН725
MTECS 1212D37 14W	14	G 1/2-7/8	12	12	4	37	84	Без отв.	АН725

BSPT

MTEC-BSPT

Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем BSPT.

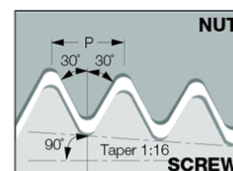
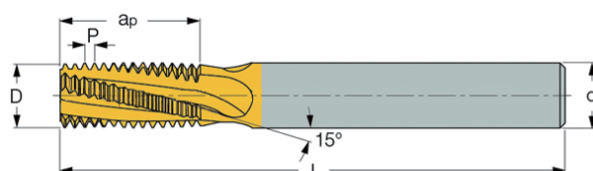


Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTEC 0606C9 28BSPT	28	RC1/8	6	6	3	9.5	58	Без отв.	АН725
MTEC 0808C14 19BSPT	19	RC1/4,RC3/8	8	8	3	14	64	Без отв.	АН725
MTEC 1212D19 14BSPT	14	RC1/2,RC7/8	12	12	4	19.1	84	Без отв.	АН725
MTEC 1616D28 11BSPT	11	RC1,RC2	16	16	4	28.9	105	Без отв.	АН725

Резьба трубная по стандарту США NPT

MTEC-NPT

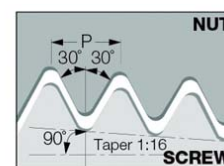
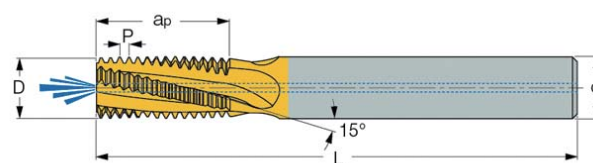
Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем NPT.



Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTEC 0606C9 27NPT	27	1/16, 1/8	6	6	3	9.9	58	Без отв.	АН725
MTEC 0808C14 18NPT	18	1/4, 3/8	8	8	3	14.8	64	Без отв.	АН725
MTEC 1212D20 14NPT	14	1/2, 3/4	12	12	4	20.9	84	Без отв.	АН725
MTEC 1616D27 11.5NPT	11.5	1, 2	16	16	4	27.6	105	Без отв.	АН725
MTEC 2020D39 8NPT	8	≥2-1/2	20	20	4	39.7	105	Без отв.	АН725

MTECB-NPT

Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем NPTF и внутренним подводом СОЖ через торец.

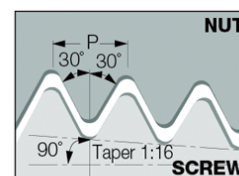
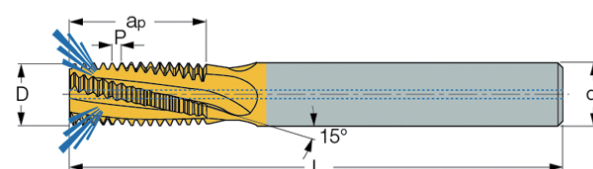


Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Oil hole	Grade
MTECB 08076C10 27NPT	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64	With	АН725
MTECB 1010D16 18NPT	18	1/4, 3/8	10	10	4	16.2	73	With	АН725
MTECB 16155D22 14NPT	14	1/2, 3/4	16	15.5	4	22.7	105	With	АН725

NPTF

MTECZ-NPTF

Цельные твердосплавные концевые фрезы для наружной и внутренней резьбы с профилем NPTF и внутренним подводом СОЖ через канавки.

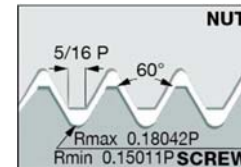
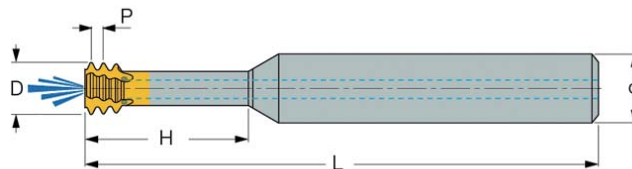


Обозначение	TPI	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTECZ 08076C10 27NPTF	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64	С отв.	АН725
MTECZ 1010D16 18NPTF	18	1/4-3/8	10	10	4	16.2	73	С отв.	АН725

MJ

MTECS-MJ

Короткие цельные твердосплавные концевые фрезы для внутренней резьбы с профилем MJ

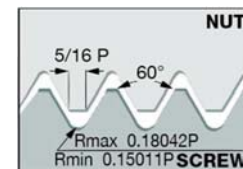
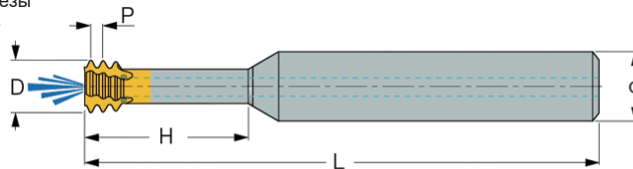


Обозначение	Шаг	Область применения	d	D	Количество канавок	ap	L	Отв. СОЖ	Сплав
MTECS 06039C12 0.8MJ	0.8	5	6	3.9	3	12.5	58	С отв.	АН725
MTECS 08061C20 1.25MJ	1.25	8	8	6.1	3	20	64	С отв.	АН725
MTECS 10092C30 1.75MJ	1.75	12	10	9.2	3	30	73	С отв.	АН725

UNJ

MTECS-UNJ

Короткие цельные твердосплавные концевые фрезы для внутренней резьбы с профилем UNJ



Обозначение	TPI	Область применения		d	D	Количество канавок	H	L	Отв. СОЖ	Сплав
		UNJC	UNJF							
MTECS 08051C16 28UNJ	28	-	1/4	8	5.1	3	16	64	Имеется	АН725
MTECS 08067C20 24UNJ	24	-	5/16, 3/8	8	6.7	3	20	64	Имеется	АН725
MTECS 06049C16 20UNJ	20	1/4	-	6	4.9	3	16	58	Без отв.	АН725
MTECS 0808C28 20UNJ	20	-	7/16	8	8	3	28	64	Имеется	АН725
MTECS 08061C20 18UNJ	18	5/16	-	8	6.15	3	20	64	Имеется	АН725

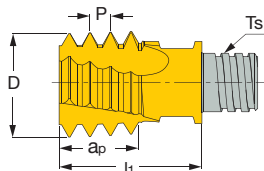
Система обозначения для TungMeister



Метрическая система ISO

VMT***IS

Твердосплавные резьбонарезные головки с резьбовым соединением для внутренней метрической резьбы по ISO

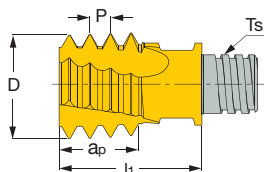


Обозначение	Шаг	Область применения		D	Количество канавок	ap	l1	Ts	Сплав	Ключ
		Крупный	Мелкий							
VMT100L06IS07-4S05	0.75	-	≥12	10	4	6	12.8	S05	АН725	KEYV-S05
VMT100L06IS10-4S05	1	-	≥12	10	4	6	12.8	S05	АН725	KEYV-S05
VMT100L06IS15-4S05	1.5	-	≥14	10	4	6	12.8	S05	АН725	KEYV-S05
VMT120L09IS15-4S06	1.5	-	≥16	12	4	9	14.3	S06	АН725	KEYV-T25
VMT120L10IS20-4S06	2	M16	≥17	12	4	10	14.3	S06	АН725	KEYV-T25
VMT160L12IS15-6S08	1.5	-	≥20	16	6	12	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT160L12IS20-5S08	2	-	≥19	16	5	12	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT150L13IS25-5S08	2.5	M20	≥22	15.4	5	12.5	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT160L12IS30-3S08	3	M24	≥25	16	3	12	19	S08	АН725	KEYV-T30L

Унифицированная.

VMT***UN

Твердосплавные резьбонарезные головки с резьбовым соединением для внутренней резьбы с профилем UN.

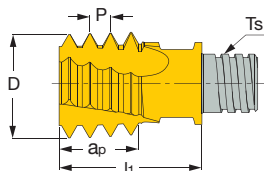


Обозначение	TPI	Область применения			D	Количество канавок	ap	l1	Ts	Сплав	Ключ
		UNC	UNF	UNEF							
VMT100L06UN24-4S05	24	-	-	9/16-5/8	10	4	5.3	12.8	S05	АН725	KEYV-S05
VMT100L06UN20-4S05	20	-	1/2	-	10	4	5.1	12.8	S05	АН725	KEYV-S05
VMT100L06UN18-4S05	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	10	4	5.6	12.8	S05	АН725	KEYV-S05
VMT120L10UN16-4S06	16	-	3/4	-	12	4	9	14.3	S06	АН725	KEYV-T25
VMT120L10UN14-4S06	14	-	7/8	-	12	4	9	14.3	S06	АН725	KEYV-T25
VMT160L13UN12-5S08	12	-	1-1 1/2	-	16	5	12.7	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT150L13UN10-4S08	10	3/4	-	-	15.4	4	12.7	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT160L11UN09-3S08	9	7/8	-	-	16	3	11.3	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT160L12UN08-3S08	8	1	-	-	16	3	12.7	19	S08	АН725	KEYV-T30L

Резьба Whitworth

VMT***W

Твердосплавные резбонарезные головки с резьбовым соединением для внутренней и наружной резьбы с профилем 55° BSW.

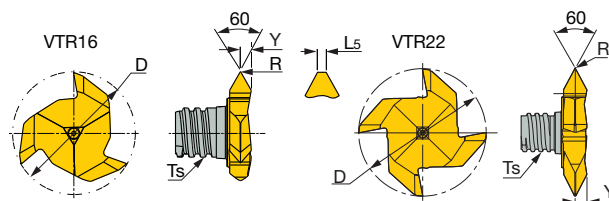


Обозначение	TPI	Область применения	D	Количество канавок	ap	l1	Ts	Сплав	Ключ
VMT100L06W19-4S05	19	G1/4-3/8	10	4	5.3	12.75	S05	АН725	KEYV-S05
VMT160L12W14-4S08	14	G1/2-7/8	16	4	12.7	19	S08	АН725	KEYV-T30L
VMT160L11W11-4S08	11	G≥1	16	4	11.6	19	S08	АН725	KEYV-T30L

60° неполный профиль.

VTR***IS

Твердосплавные резбонарезные головки с резьбовым соединением для внутренней и наружной резьбы с неполным профилем 60°

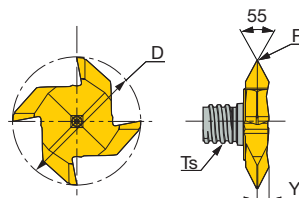


Обозначение	Шаг		Smallest Possible thread	R	L5	Y	D	Количество канавок	Ts	Сплав	Ключ
	P мин.	P макс.									
VTR160L12IS05-3S06	0.5	2	M20	-	0.05	1.2	19.05	3	S06	GH130	KEYV-177
VTR160L12IS15-3S06	1.5	2	M22	0.05	-	1.2	19.05	3	S06	GH130	KEYV-177
VTR220L28IS30-4S08	3	4.5	M36	0.2	-	2.8	31	4	S08	GH130	KEYV-217

55° неполный профиль.

VTR***W

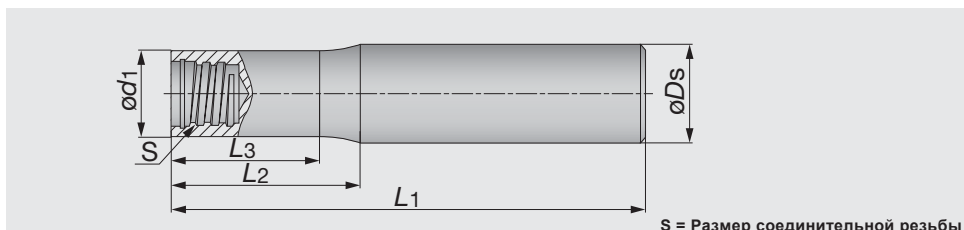
Твердосплавные резбонарезные головки с резьбовым соединением для внутренней и наружной резьбы с неполным профилем 55°



Обозначение	Шаг		Smallest Possible thread	R	Y	D	Количество канавок	Ts	Сплав	Ключ
	TPI макс	TPI мин								
VTR220L24W14-4S08	14	11	G3/4	0.2	2.4	24.2	4	S08	GH130	KEYV-217

VSSD...

TungMeister, прямая шейка и цилиндрический хвостовик.

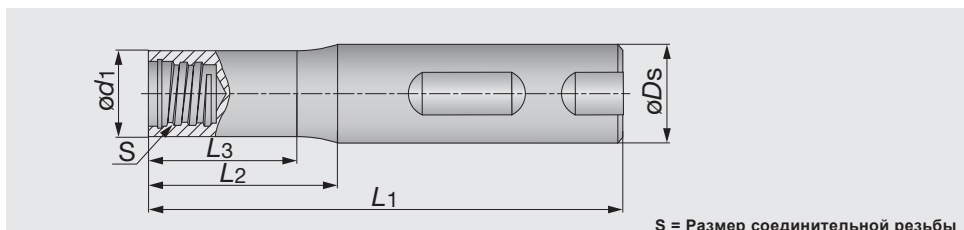


Обозначение	$\varnothing D_s$	$\varnothing d_1$	L_1	L_2	L_3	S	Тип	Материал
VSSD08L060S05-S	8	7.6	60	15	12.80	S05	Цилиндрический	Сталь
VSSD08L070S05-C	8	7.6	70	20	19	S05	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD08L090S05-C	8	7.6	90	40	39	S05	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD08L110S05-C	8	7.6	110	60	59	S05	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD10L070S06-C	10	9.6	70	20	18.5	S06	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD10L075S06-S	10	9.6	75	20	17.7	S06	Цилиндрический	Сталь
VSSD10L090S06-C	10	9.6	90	40	38.5	S06	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD10L110S06-C	10	9.6	110	60	58.5	S06	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD10L150S06-C	10	9.6	150	100	98.5	S06	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD12L070S08-C	12	11.5	70	20	17	S08	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD12L090S08-C	12	11.5	90	40	37	S08	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD12L090S08-S	12	11.5	90	16	13.6	S08	Цилиндрический	Сталь
VSSD12L110S08-C	12	11.5	110	60	57	S08	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD12L130S08-C	12	11.5	130	80	77	S08	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD16L090S10-C	16	15.2	90	40	38	S10	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD16L100S10-S	16	15.2	100	20	18	S10	Цилиндрический	Сталь
VSSD16L110S10-C	16	15.2	110	60	58	S10	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD16L130S10-C	16	15.2	130	80	78	S10	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD16L150S10-C	16	15.2	150	100	98	S10	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD20L090S12-C	20	18.3	90	40	37	S12	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD20L120S12-S	20	18.3	120	25	20.5	S12	Цилиндрический	Сталь
VSSD20L130S12-C	20	18.3	130	80	77	S12	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD20L200S12-C	20	18.3	200	120	117	S12	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD25L120S15-C	25	23.9	120	60	58	S15	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD25L135S15-S	25	23.9	135	35	33	S15	Цилиндрический	Сталь
VSSD25L170S15-C	25	23.9	170	100	98	S15	Цилиндрический	Тв. сплав
VSSD25L250S15-C	25	23.9	250	150	148	S15	Цилиндрический	Тв. сплав

УСКОРЕННАЯ ОБРАБОТКА

VSSD**W...

TungMeister, прямая шейка и хвостовик weldon.

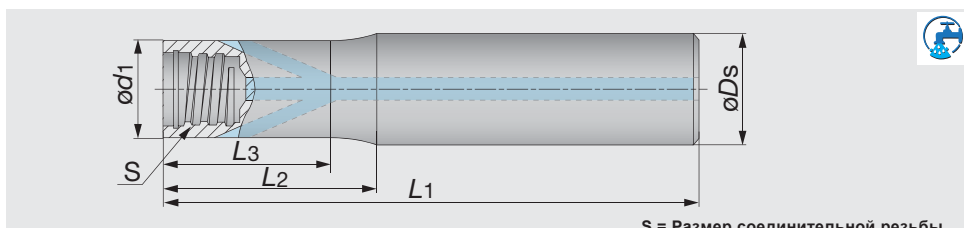


S = Размер соединительной резьбы

Обозначение	$\varnothing D_s$	$\varnothing d_1$	L_1	L_2	L_3	S	Хвостовик	Материал
VSSD12L055W05-S	12	7.6	55	3.8	-	S05	WELDON	Сталь
VSSD16L065W06-S	16	9.6	65	6	-	S06	WELDON	Сталь
VSSD16L065W08-S	16	11.5	65	4	-	S08	WELDON	Сталь
VSSD20L070W10-S	20	15.2	70	4	-	S10	WELDON	Сталь
VSSD25L075W12-S	25	18.3	75	6	-	S12	WELDON	Сталь

VSSD**-W-A

TungMeister, прямая шейка и цилиндрический хвостовик с отверстием для подачи СОЖ.

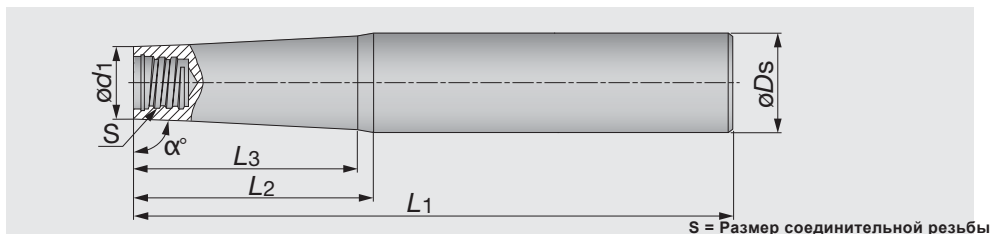


S = Размер соединительной резьбы

Обозначение	$\varnothing D_s$	$\varnothing d_1$	L_1	L_2	L_3	S	Материал
VSSD10L070S06-W-A	10	9.6	70	20	19	S06	TUNGSTEN
VSSD10L090S06-W-A	10	9.6	90	40	39	S06	TUNGSTEN
VSSD10L110S06-W-A	10	9.6	110	60	59	S06	TUNGSTEN
VSSD12L070S08-W-A	12	11.5	70	20	19	S08	TUNGSTEN
VSSD12L090S08-W-A	12	11.5	90	40	39	S08	TUNGSTEN
VSSD12L110S08-W-A	12	11.5	110	60	59	S08	TUNGSTEN
VSSD12L130S08-W-A	12	11.5	130	80	79	S08	TUNGSTEN
VSSD16L070S10-W-A	16	15.2	70	20	18.5	S10	TUNGSTEN
VSSD16L090S10-W-A	16	15.2	90	40	36.5	S10	TUNGSTEN
VSSD16L110S10-W-A	16	15.2	110	60	58.5	S10	TUNGSTEN
VSSD16L130S10-W-A	16	15.2	130	80	78.5	S10	TUNGSTEN
VSSD20L090S12-W-A	20	18.3	90	40	37	S12	TUNGSTEN
VSSD20L130S12-W-A	20	18.3	130	80	77	S12	TUNGSTEN

VTSD...

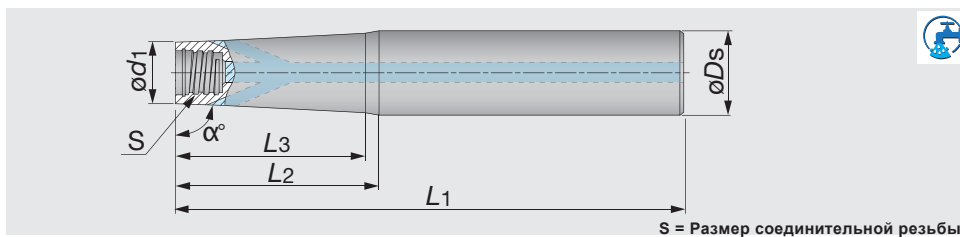
TungMeister, цилиндрический хвостовик и коническая шейка.



Обозначение	α°	ϕD_s	ϕd_1	L_1	L_2	L_3	S	Материал
VTSD12L080S05-S	85	12	7.6	80	25	-	S05	Сталь
VTSD12L100S05-S	89	12	7.6	100	35	31	S05	Сталь
VTSD12L110S05-C	89	12	7.6	110	60	58	S05	Тв. сплав
VTSD12L130S05-C	89	12	7.6	130	80	79	S05	Тв. сплав
VTSD16L125S06-S	85	16	9.6	125	34	31.6	S06	Сталь
VTSD16L130S08-C	89	16	11.5	130	80	78.8	S08	Тв. сплав
VTSD16L140S08-S	85	16	11.5	140	22	19.3	S08	Сталь
VTSD16L150S05-C	89	16	7.6	150	100	96	S05	Тв. сплав
VTSD16L150S06-C	89	16	9.6	150	100	98	S06	Тв. сплав
VTSD16L150S08-C	89	16	11.5	150	100	-	S08	Тв. сплав
VTSD16L160S06-S	89	16	9.6	160	55	45.9	S06	Сталь
VTSD16L170S06-C	89	16	9.6	170	120	119	S06	Тв. сплав
VTSD20L140S10-S	85	20	15.2	140	27.5	-	S10	Сталь
VTSD20L170S08-C	89	20	11.5	170	120	117	S08	Тв. сплав
VTSD20L170S08-S	89	20	11.5	170	80	68.6	S08	Сталь
VTSD20L170S10-C	89	20	15.2	170	120	-	S10	Тв. сплав
VTSD20L190S10-C	89	20	15.2	190	140	-	S10	Тв. сплав
VTSD20L190S10-S	89	20	15.2	190	80	73	S10	Сталь
VTSD20L210S10-C	89	20	15.2	210	160	-	S10	Тв. сплав
VTSD25L160S12-S	85	25	18.3	160	40	-	S12	Сталь
VTSD25L170S10-S	85	25	15.2	170	56	-	S10	Сталь
VTSD25L180S12-C	89	25	18.3	180	120	-	S12	Тв. сплав
VTSD25L210S12-S	89	25	18.3	210	100	91	S12	Сталь
VTSD25L250S12-C	89	25	18.3	250	140	-	S12	Тв. сплав
VTSD32L155S15-S	85	32	23.9	155	45	40	S15	Сталь
VTSD32L190S12-S	85	32	18.3	190	80	-	S12	Сталь
VTSD32L220S15-S	85	32	23.9	220	100	-	S15	Сталь
VTSD32L250S15-C	89	32	23.9	250	150	-	S15	Тв. сплав
VTSD32L300S15-C	89	32	23.9	300	200	-	S15	Тв. сплав

VTSD**-W-A

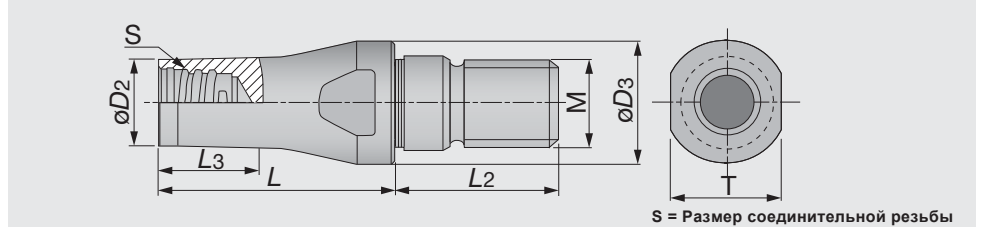
TungMeister, цилиндрический хвостовик и коническая шейка с отверстием для охлаждающей жидкости.



Обозначение	α°	ϕD_s	ϕd_1	L_1	L_2	L_3	S	Материал
VTSD12L110S06-W-A	89	12	9.6	110	60	59	S06	TUNGSTEN
VTSD16L170S06-W-A	89	16	9.6	170	120	116	S06	TUNGSTEN

VAD**-M...

Переходный адаптер TungFlex с TungMeister



Обозначение	ϕD_2	ϕD_3	L	L ₂	L ₃	S	M	T
VAD130L016S08-S-M8	11.7	13	16	17.5	6	S08	M8	11
VAD130L025S08-S-M8	11.7	13	25	17.5	20	S08	M8	11
VAD180L020S08-S-M10	11.7	18	20	20	12	S08	M10	13
VAD180L025S08-S-M10	11.7	18	25	20	15	S08	M10	11
VAD210L020S08-S-M12	11.7	21	20	20	10	S08	M12	12.75
VAD210L025S08-S-M12	11.7	21	25	20	13	S08	M12	12.75

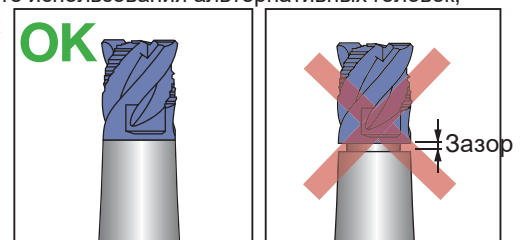
Ключ

Внешний вид	Обозначение	Склад	Соединительный размер резьбы	Усилие зажима (Н·м)
	KEYV-S05	●	S05	7
	KEYV-S06	●	S06	10
	KEYV-S08	●	S08	15
	KEYV-S10	●	S10	28
	KEYV-S12	●	S12	28
	KEYV-W20	●	S15	40
	KEYV-177	●	S06	10
	KEYV-217	●	S08	15
	KEYV-T40L	●	S08 / S10	15
	KEYV-T20	●	S05	7
			S06	10
	KEYV-T25	●	S06	10
	KEYV-T30L	●	S08	15
KEYV-T50L	●	S08	28	
		S10		

Примечание: ключ заказывается отдельно.

■ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

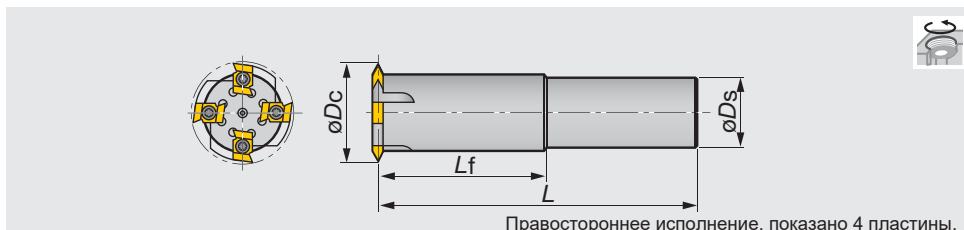
- Необходимо использовать режущие головки, обозначенные Tungaloy. Избегайте использования альтернативных головок, которые не являются продуктами Tungaloy, так как это может повредить хвостовик и может привести к серьезной аварии или травме.
- Перед установкой головки очистите соединительный винт воздушной струей или салфеткой, чтобы удалить стружку и другие посторонние предметы.
- Не наносите смазку на соединительный винт.
- Пожалуйста, используйте подходящий ключ в соответствии с режущей головкой.
 - Чрезмерный момент затяжки может привести к поломке головки.
 - При необходимости точной обработки рекомендуется использовать твердосплавный хвостовик
- Не применяйте чрезмерное усилие или молоток при затягивании или замене режущих головок.



Резьбонарезные фрезы со сменными пластинами.

Однозубые резьбофрезы.

Резьбонарезные фрезы со сменными пластинами.



Правостороннее исполнение, показано 4 пластины.

Обозначение	ϕD_c	z	ϕD_s	L_f	L	Интервалы внутр. резьбы	Пластина
D23-D25-45R	23	1	25	45	115	M28 - M30	T1-R...
D25-D25-45R	25	1	25	45	115	M32 - M42	T1-R...
D38-D32-85R	38	2	32	85	165	M45 - M56	T1-R...
D50-D42-100R	50	4	42	100	190	M58 - M68	T1-R...
D55-D42-100R	55	4	42	100	190	M64 - M85	T2-R...
D60-D42-100R	60	4	42	100	190	M70 - M85	T2-R...
D80-D42-100R	80	6	42	100	190	M90 -	T2-R...

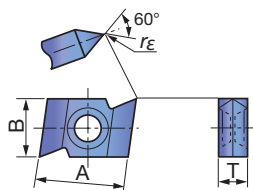
Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
D23-D25... - D50-D42...	CSTB-4	T-15F
D55-D42... - D80-D42...	CSTB-5	T-20F

Пластины.

T*-R...



P	Сталь	★						
M	Нерж. сталь	★						
K	Чугун							
N	Цветные мат-ль							
S	Жаропрочные							
H	Закаленные							

★: Первый выбор
☆: Второй выбор

Обозначение	r_ϵ	С покрытием							A	B	T
		GN330									
T1-R14	0.14	●							14.4	9.525	4.76
T1-R28	0.28	●							14.4	9.525	4.76
T2-R14	0.14	●							17.8	12.7	6.35
T2-R28	0.28	●							17.8	12.7	6.35

●: Складская позиция

Стандартные режимы резания.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скор. резания V _c (м/мин.)	Подача на зуб f _z (мм/зуб.)
P	Мягкие неупрочненные стали 200HB	GH330	150 ~ 200	0.3 ~ 0.4
	Стали углеродистые / легированные < 300HB	GH330	150 ~ 200	0.17 ~ 0.26
	Стали для штамповки < 50HRC	GH330	30 ~ 50	0.14 ~ 0.2
M	Нержавеющие стали < 300HB.	GH330	150 - 200	0.05 - 0.12

- Рекомендуется попутное фрезерование.
- При нарезании резьбы в глухих отверстиях используйте правый инструмент с правым вращением. Обработка вести от дна к выходу.
- При обработке внутренней резьбы из полости отверстия, использовать левый инструмент и левое вращение.

Резьбонарезные фрезы и применимые резьбы.

Диаметр ин-та	Применимая резьба						Основной диаметр для макс. шага резьбы	
	Тип резьбы	Крупный шаг резьбы	Мелкая резьба				Крупный шаг резьбы	Мелкий шаг резьбы
D23 X 1 зуб T1-тип пластины	M28				2	1.5		25.835
	M30	3.5			3	2	26.211	
D25 X 1 зуб T1-тип пластины	M32				2	1.5		29.835
	M33	3.5			3	2	29.211	
	M35					1.5		33.376
	M36	4			3	2	31.670	
	M38					1.5		36.376
	M39	4			3	2	34.670	
	M40				3	2	1.5	36.752
D38 X 2 зуба T1-тип пластины	M42	4.5	4	3	2	1.5	37.129	
	M45			3	2	1.5		40.152
	M48		4	3	2	1.5		43.670
	M50			3	2	1.5		46.752
	M52		4	3	2	1.5		47.670
	M55		4	3	2	1.5		50.670
D50 X 4 зуба T1-тип пластины	M56		4	3	2	1.5		51.670
	M58		4	3	2	1.5		53.670
	M60		4	3	2	1.5		55.670
	M62		4	3	2	1.5		57.670
	M64		4	3	2	1.5		59.670
D55 X 4 зуба T2-тип пластины	M65		4	3	2	1.5		60.670
	M68	6	4	3	2	1.5	61.505	
	M70			4	3	2	1.5	63.505
D60 X 4 зуба T2-тип пластины	M72		6	4	3	2	1.5	65.505
	M75			4	3	2	1.5	70.670
	M76		6	4	3	2	1.5	69.505
	M78					2		75.835
	M80		6	4	3	2	1.5	73.505
	M82					2		79.835
	M85		6	4	3	2		78.505
D80 X 6 зубьев T2-тип пластины	M90		6	4	3	2		83.505
	M95		6	4	3	2		88.505

Данные о режимах механической обработки

ISO	Материал	Характеристики	Предел прочности [Н/мм ²]	Твердость HB	
P	Нелегированная сталь и литая сталь	< 0.25 %C	Отпущенная	420	125
		≥ 0.25 %C	Отпущенная	650	190
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250
		≥ 0.55 %C	Отпущенная	750	220
	Низколегированная сталь и литая сталь (Менее 5% легирующих элементов)	Закаленная и отпущенная	Закаленная и отпущенная	1000	300
			Отпущенная	600	200
			930	275	
			1000	300	
	Высоколегированная, литая и инструментальная стали.	Отпущенная	680	200	
		Закаленная и отпущенная	1100	325	
Нержавеющая сталь и литая сталь	Ферритная/мартенситная	680	200		
	Мартенситная	820	240		
M	Нержавеющие стали	Аустенитная	600	180	
K	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритная/перлитная		180	
		Перлитная		260	
	Серый чугун (GG)	Ферритная		160	
		Перлитная		250	
	Ковкий чугун	Ферритная		130	
Перлитная		230			
N	Алюминиевый литевой сплав	Не упрочненная		60	
		Упрочненная		100	
	Aluminum-cast, alloyed	=<12% Si	Не упрочненная		75
		Упрочненная		90	
	Медные сплавы	>12% Si	Высокотемпературный		130
		>1% Pb	Свободное резание		110
			Латунь		90
Неметаллы	Электротехническая медь		100		
	Пластик				
Твердая резина					
S	Жаропрочные сплавы	Fe основа	Отпущенная		200
			Упрочненная		280
		Ni или Co основа	Отпущенная		250
			Упрочненная		350
			Отливка		320
	Титановые сплавы			RM 400	
			RM 1050		
H	Термообработанные стали	Закаленный		55 HRC	
		Закаленный		60 HRC	
	Отбеленный чугун	Отливка		400	
	Чугун	Закаленный		55 HRC	

УСКОРЕННАЯ ОБРАБОТКА

Скор. резания (м/мин.)	Диаметр обработки											
	Подача (мм/зуб.)											
	2	3	4	6	8	10	12	14	16	20	25	30
АН725												
100-250	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
80-210	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
65-170												
110-180	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
95-160	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
90-160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
65-200	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
70-210	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
95-160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
130-170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
75-100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
110-170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
70-155	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
85-100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
120-160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
75-160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
70-150	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
110-140	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
120-160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
110-140	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.21	0.15	0.18	0.21
160-300	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
150-350	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
100-250	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.12
100-400	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22	0.25
20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
55-65												
45-55												
90-105												
55-65												

При большой длине вылета, уменьшите скорость подачи на 40%

Программа для фрезерования внутренней резьбы на станке с ЧПУ.

Правая резьба (попутное фрезерование) снизу вверх.

Программа написана для центра инструмента.

Этот метод программирования не требует значения коррекции радиуса инструмента, кроме смещения при изнашивании.

$$A = \frac{D_o - D}{2}$$

A = Радиус пути инструмента
 D_o = Основной диаметр резьбы
 D = Диаметр инструмента.

Основная программа.

```
G90 G00 G54 G43 H1X0 Y0 Z10 S ...
G00 Z-(Глубина резьбы)
G01 G91 G41 D1 X (A/2) Y-(A/2) Z0 F ...
G03 X(A/2) Y(A/2) R (A/2) Z(1/8 шага)
G03 X0 Y0 I -(A) J0 Z (шаг)
G03 X-(A/2) Y(A/2) R (A/2) Z(1/8 шага)
G01G40 X -(A/2) Y-(A/2) Z0
G90X0 Y0 Z0
```

Внутренняя резьба.

Example: M20x2.0 IN-RH (Thread depth 20 mm)

Tool : MTEC1010C27 2.0ISO

(Cutting dia. 10 mm)

$$A = (D_o - D) / 2 = (20 - 10) / 2 = 5$$

$$A/2 = 2.5$$

(Компенсация инструмента на радиус T=0)

```
G90 G0 G54 G43 G17 H1X0 Y0 Z10 S4000
```

```
G0 Z-20
```

```
G01 G91 G41 D1X 2.5 Y-2.5 Z0 F840
```

```
G03 X2.5 Y2.5 R2.5 Z0.25
```

```
G03 X0 Y0 I-5.0 J0 Z2.0
```

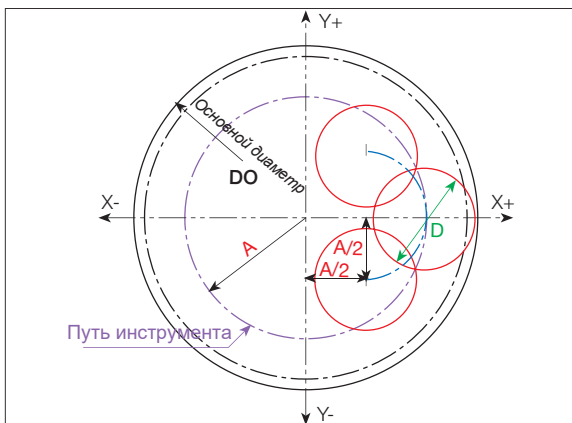
```
G03 X-2.5 Y2.5 R2.5 Z0.25
```

```
G01 G40 X-2.5 Y-2.5 Z0
```

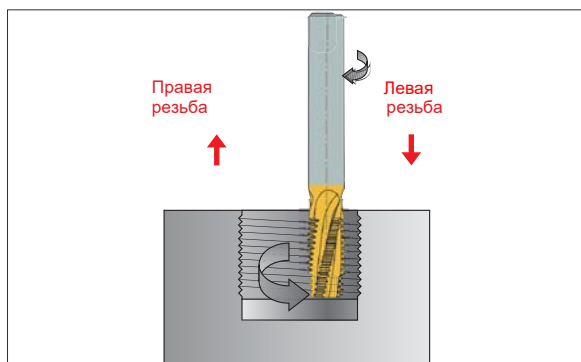
```
G90 G0 X0 Y0 Z0
```

```
M30
```

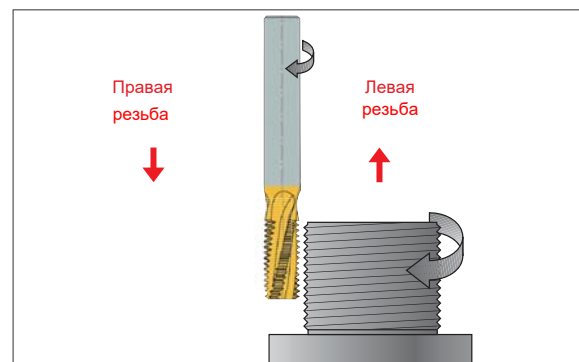
```
%
```



Внутренняя резьба



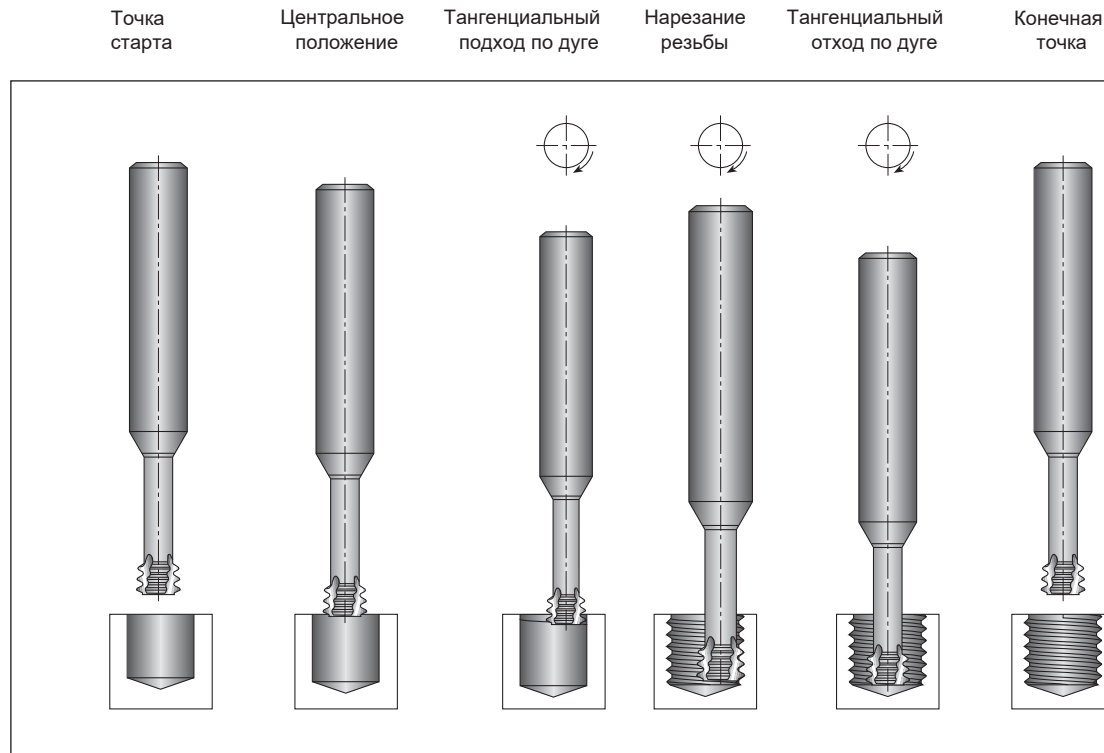
Наружная резьба



Операция фрезерования резьбы применима для резьбонарезания в несимметричных деталях с использованием преимуществ возможностей программ спиральной интерполяции на современных обрабатывающих центрах.

MTECS малые диаметры, короткие твердосплавные резьбофрезы.

Резьбофрезерование - рекомендуемая процедура.



Параметры резания для MTECS

ISO	Материал	Скорость резания, м/мин.	Подача (мм/зуб.) для диаметра (мм.)												
			Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø15
P	Низкоуглерод. стали.	60-120	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Высокоуглерод. стали.	60-90	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	Легированные стали	50-80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
	Литье	70-90	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
M	Нерж. сталь	60-90	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13
S	Жаропрочка	20-40	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
K	Титан	40-80	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
N	Чугун	40-80	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Алюминий	80-150	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Синтетика	50-200	0.1	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.2	0.2
	Пластик														

МТЕСC малые диаметры, короткие твердосплавные резьбофрезы.

Для производства небольших внутренних резьб используются твердосплавные резьбофрезы **МТЕСC** (Mill Thread Endmills Carbide Short).

Короткая зона резания с тремя зубцами и тремя канавками. Заниженная шейка между зоной резания и хвостовиком.

Уникальная конструкция инструмента обеспечивает очень точный профиль резьбы и высокую производительность благодаря сплаву АН725 с PVD покрытием.

Малая длина режущей части гарантирует низкую силу, которая минимизирует изгиб инструмента. Это обеспечивает высокую точность резьбы по всей длине.



По сравнению с метчиками, SOLIDTHREAD является более точным инструментом, обработка резьбы значительно производительней, и нет опасности защемления сломанного зуба в отверстии.

Резьбофрезы в сравнении с метчиками.

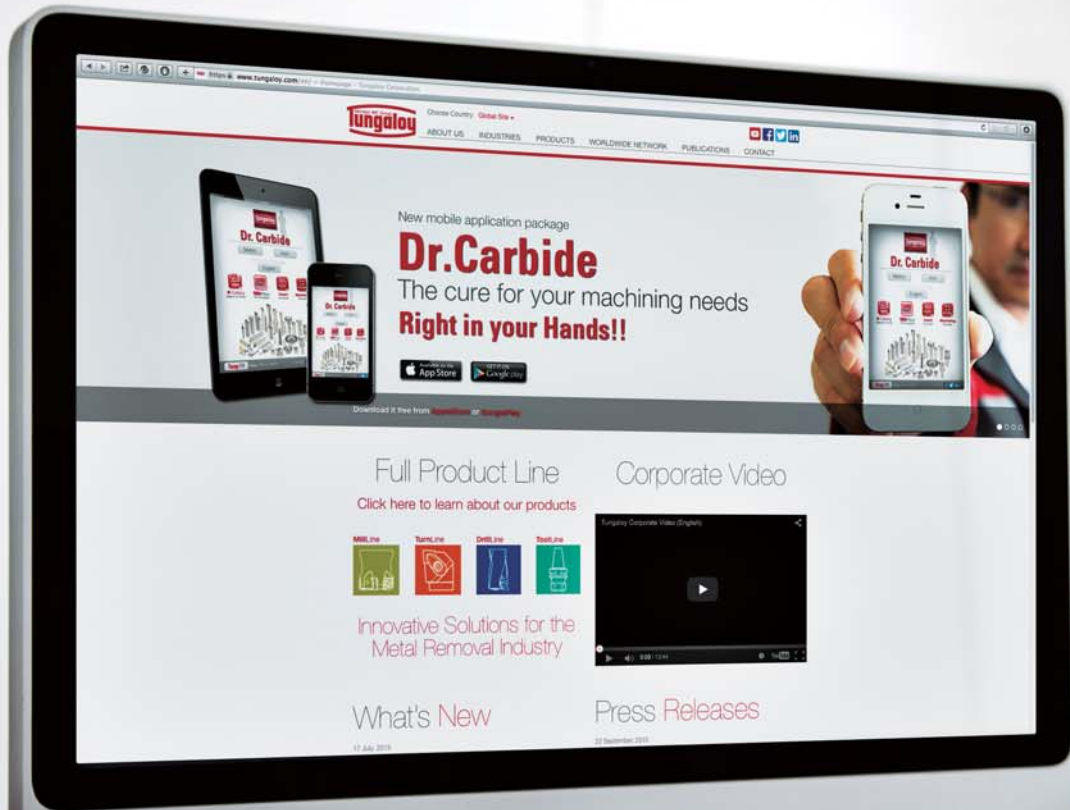
Отличия	Твердосплавные резьбофрезы	Метчик
Качество поверхности	Высокое	Среднее
Геометрия профиля	Очень хорошее	Средняя
Допуск на резьбу	4Н, 5Н, 6Н стандарт	6Н стандарт, 4Н - специальный
Машинное время	Меньше или равно метчику	Малое
Нагрузка	Очень низкая	Высокая
Диапазон диаметров резьбы	Широкий диапазон диаметров	Для конкретного типоразмера
Правая/левая резьба	Корпус	Для правого и левого неполного профиля
Геометрическая форма	Полный профиль	

Особенности

- Миним. размеры резьбы: М1х0,25 (диам. отв. 0,75 мм) до М20х2,50.
- 2xD и 3xD длина резьбы
- Высокая скорость резания
- Малое время цикла.
- Низкие силы резания из-за короткого профиля контакта что обеспечивает точную и параллельную резьбу
- Предотвращает овальность на тонких стенках детали.
- Нет необходимости извлекать поломанные зубья.
- Надежная резьба в глухих отверстиях
- Отличная производительность на закаленной стали, жаропрочных и титановых сплавах.



Проверьте наш сайт и наше Приложение, чтобы получить больше информации!



Available on the
App Store

GET IT ON
Google play

Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

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

Tungaloy Canada

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

Tungaloy 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.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Ltda.

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

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.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.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.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.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.es

Tungaloy Scandinavia AB

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

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy East LLC

Stachek str., h.4, office 2, Ekaterinburg,
620017, Russia
Phone: +7-343-389-13-22
Fax: +7-343-278-94-35
www.tungaloy.co.jp/rue

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

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

Tungaloy Turkey

Dudullu.OSB 4. Cad No:4
34776 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com.tr
info@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-benelux.com

Tungaloy Croatia

Josipa Kozarca 4
10432 Bregana, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.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.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (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.co.th

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.co.jp/tspl

Tungaloy Vietnam

Unit 18, 4th Fl. Saigon Centre Building
65 Le Loi Blvd.
Dist 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-8-3827-0201
Fax: +84-8-3827-0203
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Indiabulls Finance Centre,
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.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

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

PO Box 2232, Rowville,
Victoria 3178, 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.co.jp/id



www.tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
Dr. Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26