



TURNLINE TAC Doppelklemmhalter

TURNING A

Innovatives Doppelklemmsystem





- Stabiler Plattensitz
- Hohe Positioniergenauigkeit
- Lange Standzeiten
- Innovatives und modernes Design
- „Alles auf einen Blick“ Technologie

Die Erfolgsserie der **Tungaloy** Doppelklemmhalter erreicht mit dem innovativen **TurningA System** eine neue Dimension. Das moderne Werkzeugkonzept besteht durch seine Vielzahl an herausragenden technischen Erneuerungen, die sich direkt auf die Verbesserung unterschiedlichster Zerspanungsprozesse auswirken.

Der stabil ausgeführte Spannfinger schafft durch seine flache Bauweise Raum in der Innenbearbeitung.

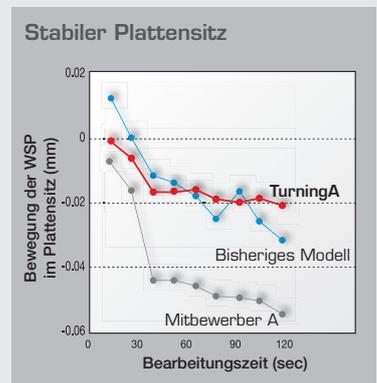
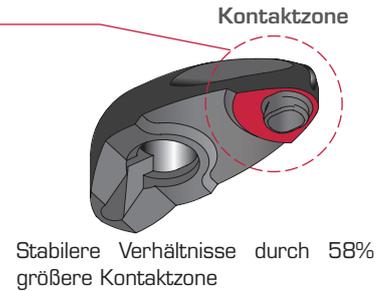
Späne werden somit nicht nur durch die im Spannfinger eingefrästen Mulden optimal aus der Bohrung befördert.



Technische Informationen

Spannfinger mit großer Kontaktzone

Der Spannfinger bietet eine vergrößerte Kontaktzone zum stabilen Klemmen der Wendeschneidplatte im Plattensitz. Die zur Destabilisierung neigenden VNMG-Platten werden ebenfalls sicher fixiert.



Werkstoff : Ck45 Mittlerer Kohlenstoffstahl
 Klemmhalter : AVJNR2525M16-A
 Wendeschneidplatte : VNMG160408-ZM
 Sorte : T9125
 Schnittgeschwindigkeit : $V_C = 150 \text{ m/min}$
 Schnitttiefe : $a_p = 1.0 - 2.0 \text{ mm}$
 Vorschub : $f = 0.3 \text{ mm/U}$
 Anwendung : Kontinuierlicher Schnitt

Die vergrößerte Klemmfläche sorgt für stabilsten Plattensitz und Positioniergenauigkeit der Wendeschneidplatte.

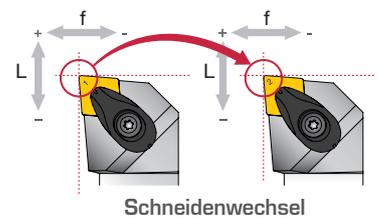
„Alles auf einen Blick“ Technologie. Die Artikelnummer, sowie die Bezeichnungen sämtlicher Ersatzteile sind auf dem Grundkörper eingraviert.

Ein weiterer Meilenstein in der erfolgreichen Werkzeugentwicklung aus dem Hause **Tungaloy**.

Tungaloy
 Keeping the Customer First

Hohe Wechselgenauigkeit

Das optimierte Doppelklemmsystem bietet auch beim Schneiden- bzw. Plattenwechsel einen exakten Plattensitz und hohe Positioniergenauigkeit.



Wechselgenauigkeit der Wendeschneidplatten

	Richtung f	Richtung L
TurningA	0.8	1.4
Bisheriges Modell	1.1	2.2
Mitbewerber A	2.8	7.7
Mitbewerber B	3.8	1.5
Mitbewerber C	1.0	2.2

Angaben in μm

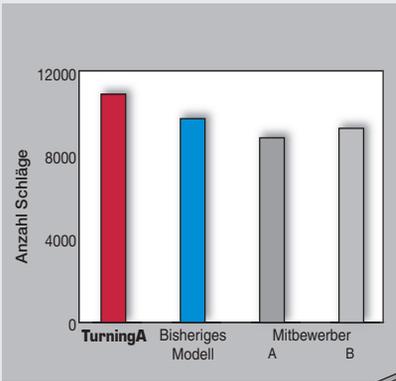
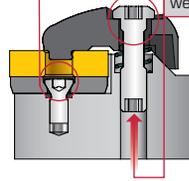
Stabiles Klemmsystem mit höchster Schlagfestigkeit

Durch das innovative Doppelklemmsystem wird die Wendeschneidplatte gleichzeitig auf die Zwischenlage sowie die hintere Anlagefläche gedrückt.

Eine extrem sichere Klemmung gerade bei starken Schnittunterbrechungen.

Ein Spannschlüssel zum Befestigen der WSP und der Unterlage.

Die WSP kann von oben und unten geklemmt werden.



Werkstoff : Ck45 Mittlerer Kohlenstoffstahl

Klemmhalter : **ACLNR2525M12-A**

Wendeschneidplatte : **CNMG120408-TM**

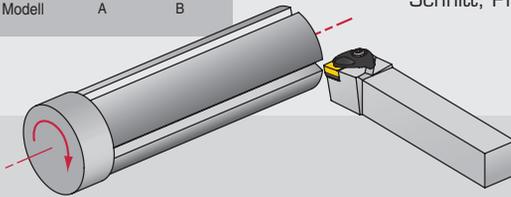
Sorte : **T9115**

Schnittgeschwindigkeit : $V_C = 200$ m/min

Schnitttiefe : $a_p = 1.0 - 2.0$ mm

Vorschub : $f = 0.3$ mm/U

Anwendung : Unterbrochener Schnitt, Plandrehen



„Alles auf einen Blick“ Technologie: Vollständige Indexierung auf dem Klemmhalter

Außenhalter



Artikelnummer des Klemmhalters

Artikelnummern der Ersatzteile

Bestellung der Ersatzteile „einfach gemacht“

Bohrstange

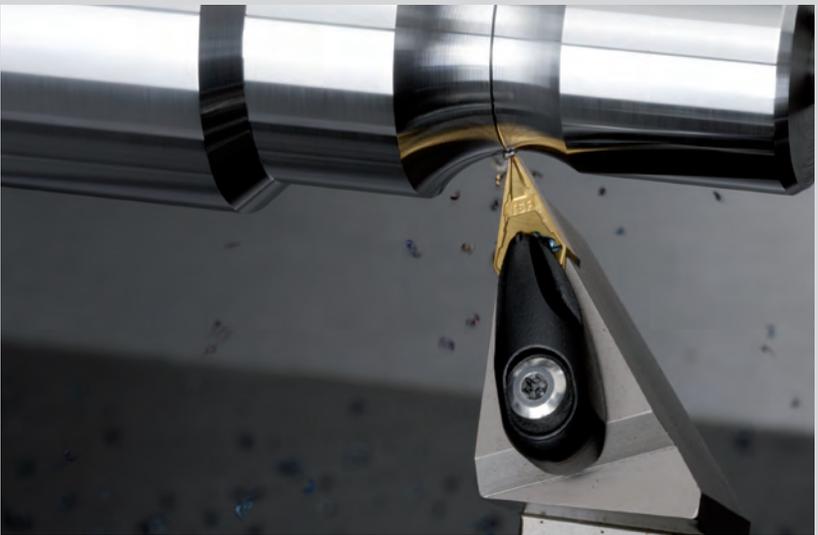
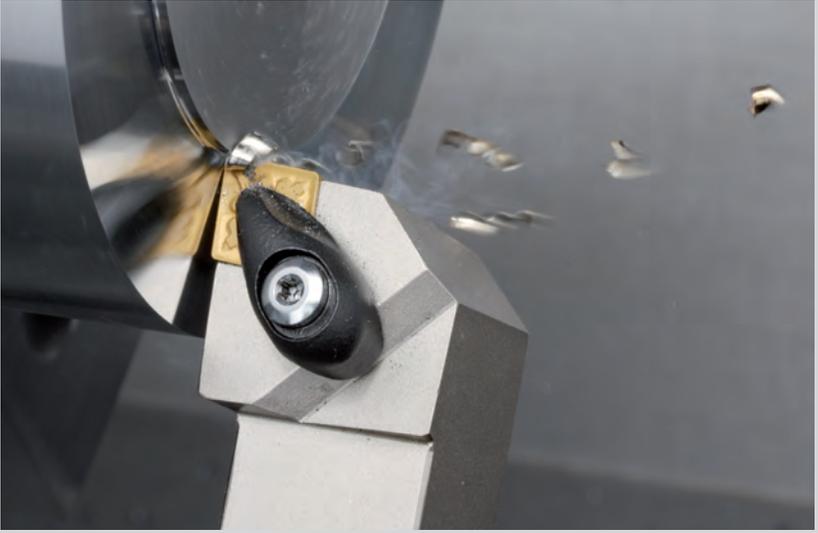


Artikelnummer der Bohrstange

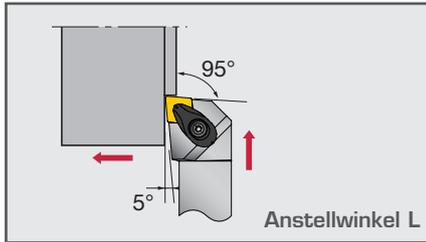
Die letzten 3 Zahlen = min. Bohr- \varnothing
z.B.: D320 \rightarrow 32.0 mm



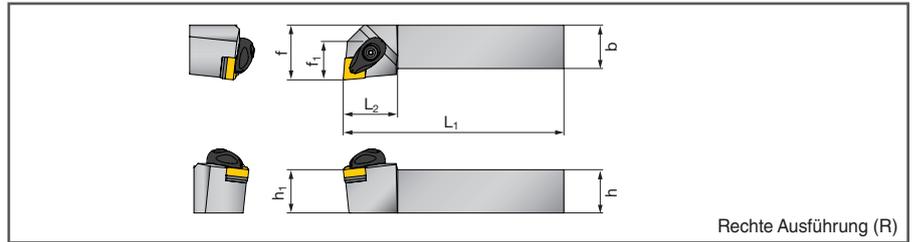
Auskräglängenindex



ACLN R/L



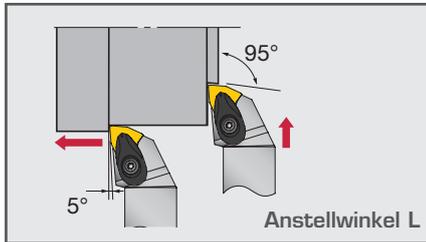
Drehen + Planen



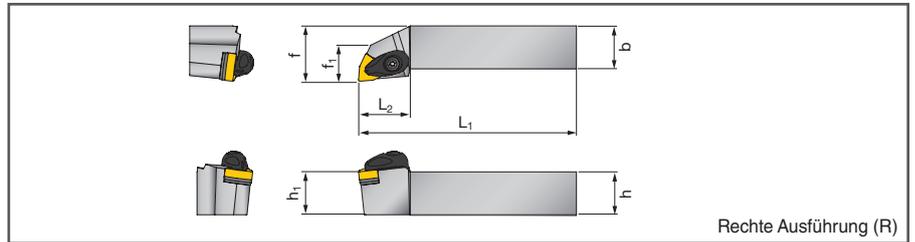
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ACLNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN□□1204□□ -57, -TR, -TU Spanformstufen sind nicht verwendbar
ACLNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21		
ACLNR/L3225P12-A	●	●	32		170		32				

● Lagerstandard

AWLN R/L



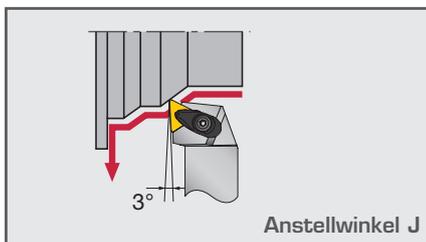
Drehen + Planen



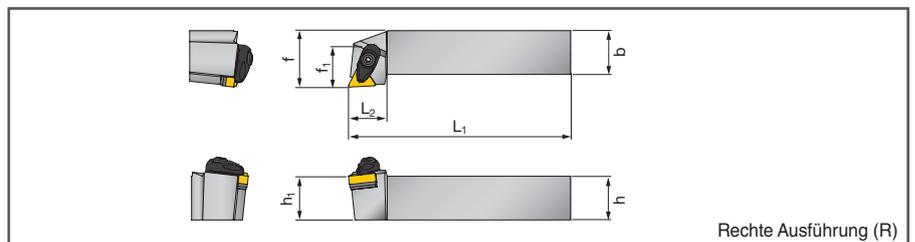
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
AWLNR/L2020K06-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□
AWLNR/L2525M06-A	●	●	25	25	150		25	32	23		
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19		0.8
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150		25	32	21		
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32		170		32				

● Lagerstandard

ATJN R/L



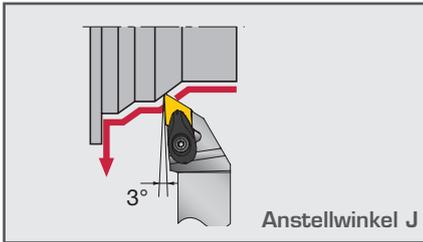
Kopieren



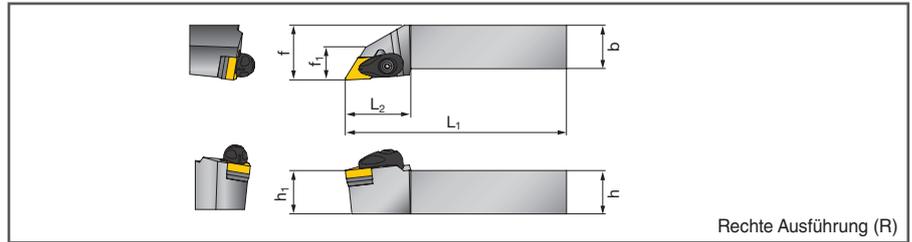
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150		25	32	25		

● Lagerstandard

ADJN R/L



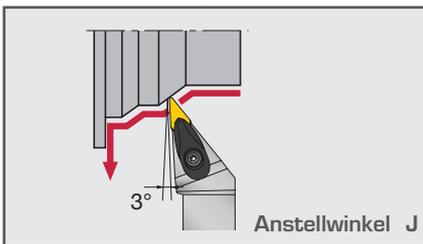
Kopieren



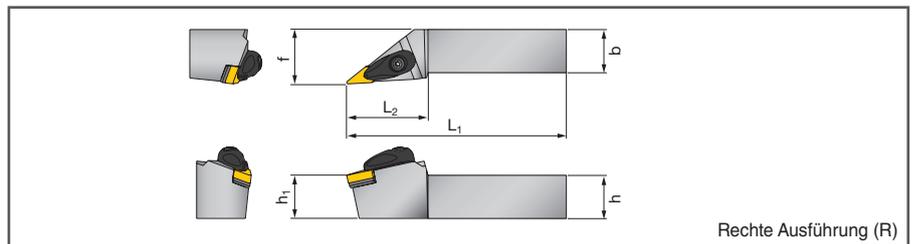
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ADJNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1504□□
ADJNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150		25	32	18		
ADJNR/L3225P15-A	●	●	32		170		32				
ADJNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125		20	25	17		DN□□1506□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ADJNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150		25	32	18		

● Lagerstandard

AVJN R/L



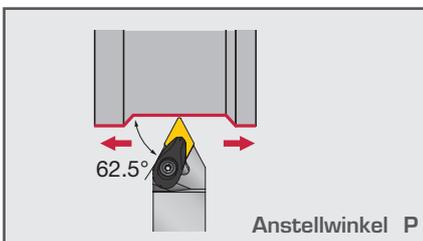
Kopieren



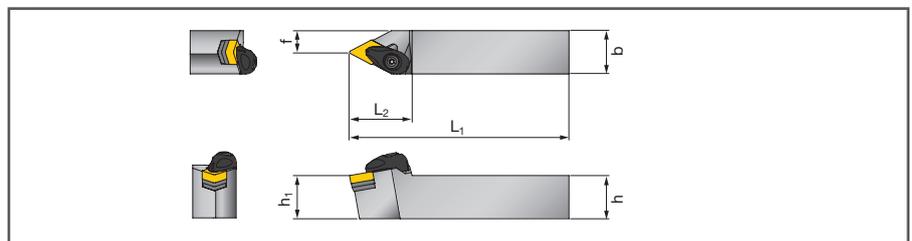
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
AVJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	43	20	25	-	0.8	VN□□1604□□
AVJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	46	25	32			YN□□1604□□

● Lagerstandard

ADPN N



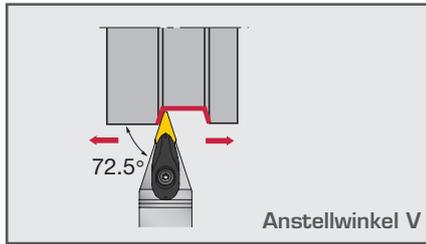
Kopieren



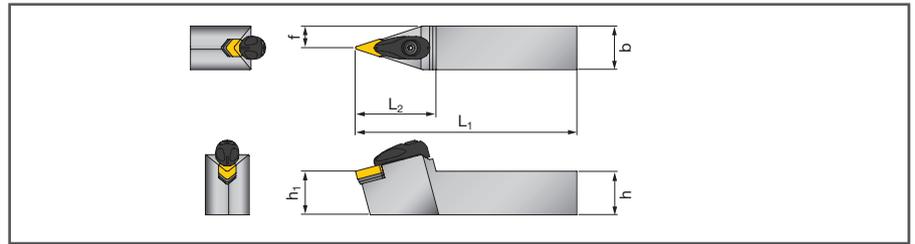
Artikel Nr.	Lager	Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ADPNN2020K15-A	●	20	20	125	36	20	7.5	-	0.8	DN□□1504□□
ADPNN2525M15-A	●	25	25	150		25	12.5			

● Lagerstandard

AVVN N



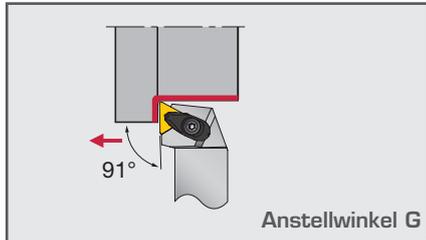
Kopieren



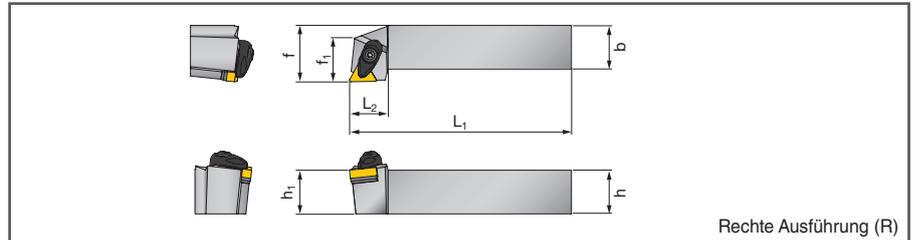
Artikel Nr.	Lager	Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
AVVNN2020K16-A	●	20	20	125	46	20	10	-	0.8	VN□□1604□□
AVVNN2525M16-A	●	25	25	150		25	12.5			YN□□1604□□

● Lagerstandard

ATGN R/L



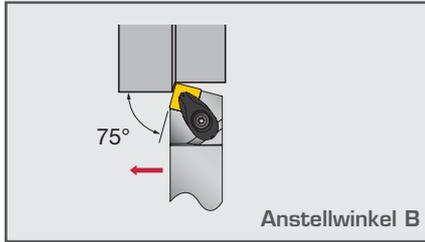
Drehen



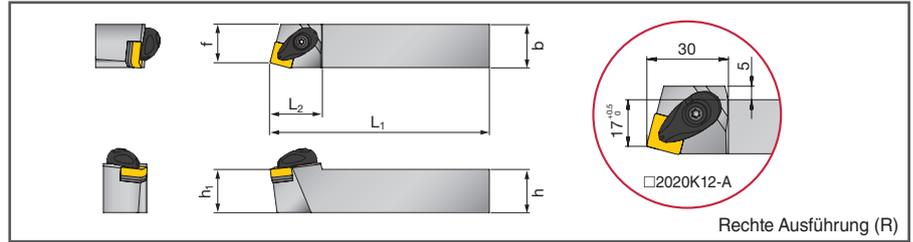
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ATGNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN□□1604□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ATGNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150		25	32	25		
ATGNR/L2525M22-A	●	●				26	26	TN□□2204□□			

● Lagerstandard

ASBN R/L



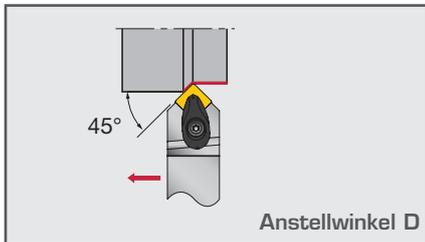
Drehen



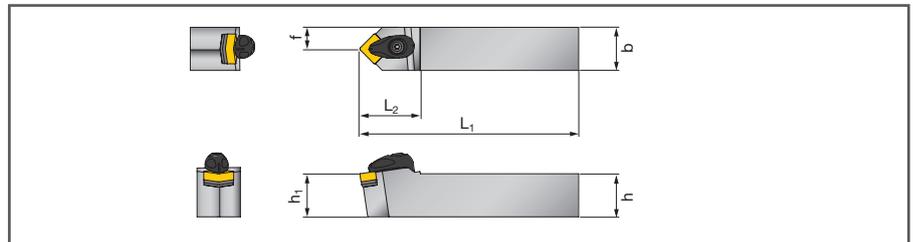
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ASBNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	17	-	0.8	SN□□1204□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ASBNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150		25	22			

● Lagerstandard

ASDN N



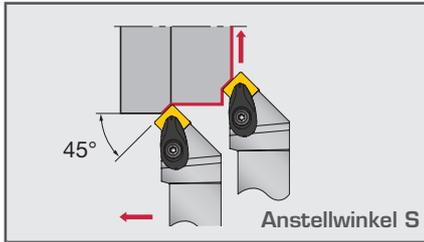
Drehen + Fasen



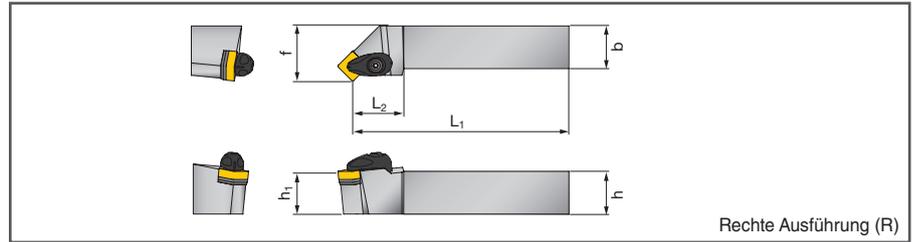
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ASDNN2020K12-A	●		20	20	125	35	20	10	-	0.8	SN□□1204□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ASDNN2525M12-A	●		25	25	150		25	12.5			

● Lagerstandard

ASSN R/L



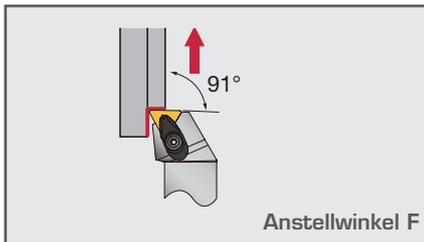
Drehen + Planen + Fasen



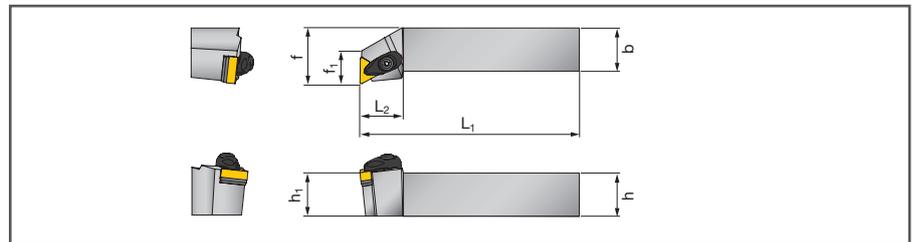
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ASSNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	25	-	0.8	SN□□1204□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ASSNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150		25	32			

● Lagerstandard

ATFN R/L



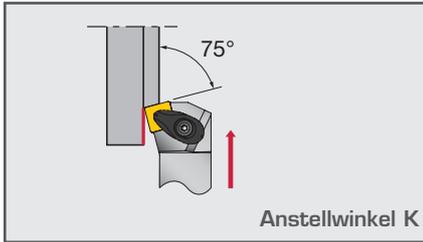
Planen



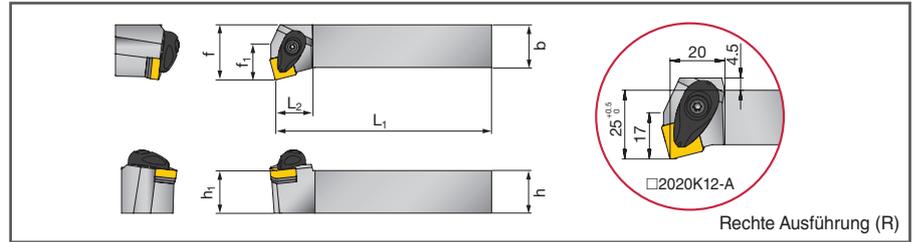
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ATFN R/L2020K16-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN□□1604□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ATFN R/L2525M16-A	●	●	25	25	150		25	32	19		
ATFN R/L2525M22-A	●	●				29		23		TN□□2204□□	

● Lagerstandard

ASKN R/L



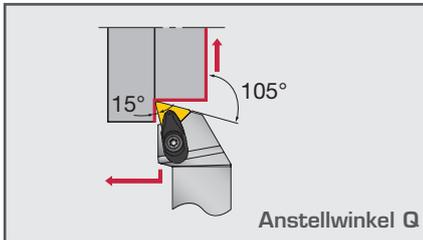
Planen



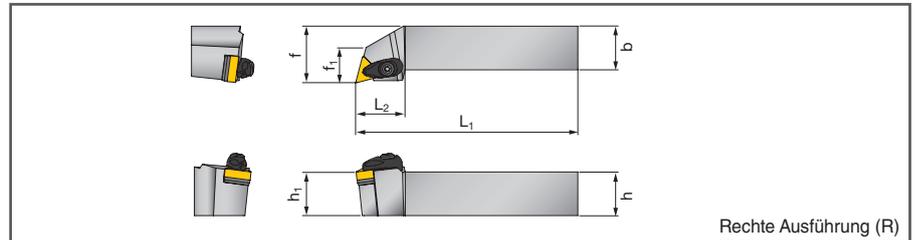
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ASKNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	20	20	25	17	0.8	SN□□1204□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ASKNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	22	25	32	21		

● Lagerstandard

ATQN R/L



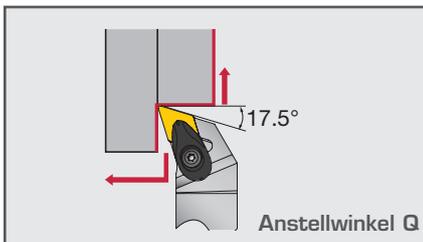
Kopieren



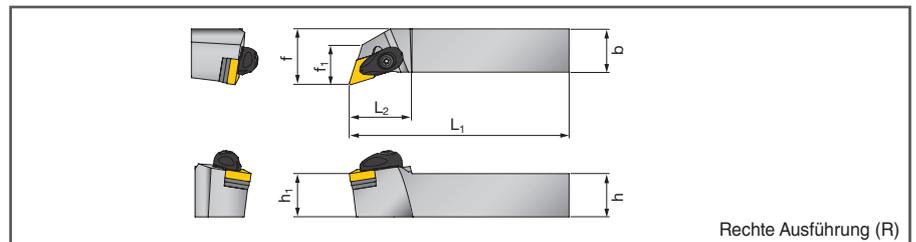
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ATQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1604□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ATQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150		25	32	20		

● Lagerstandard

ADQN R/L



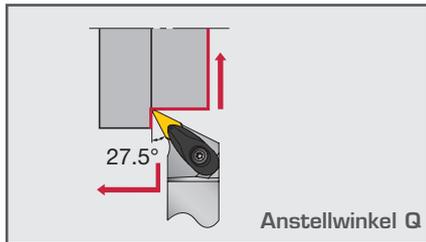
Kopieren



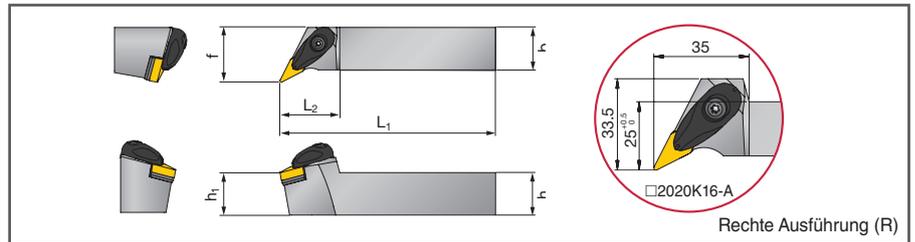
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁		
ADQNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1504□□
ADQNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23		
ADQNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21		DN□□1506□□ -57 Spanformstufe ist nicht verwendbar
ADQNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23		

● Lagerstandard

AVQN R/L

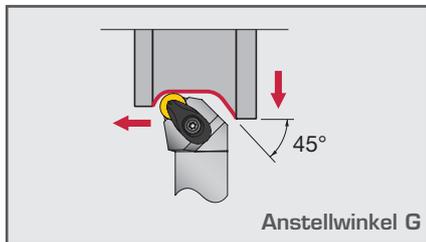


Kopieren

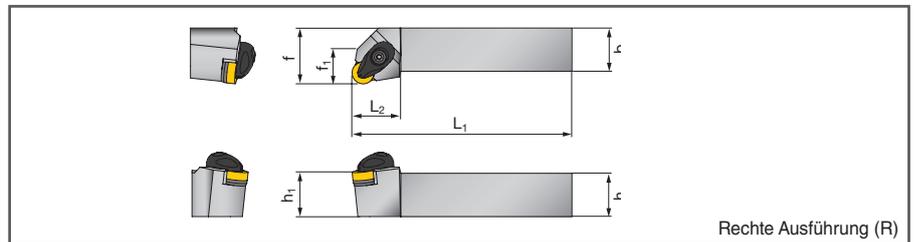


Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			f ₁
AVQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	35	20	25	-	0.8	VN□□1604□□
AVQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150		25	32			YN□□1604□□

ARGN R/L



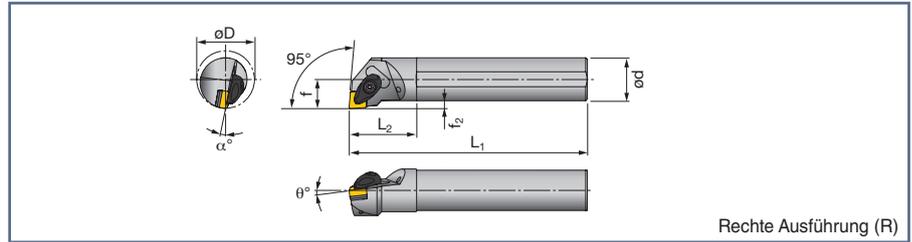
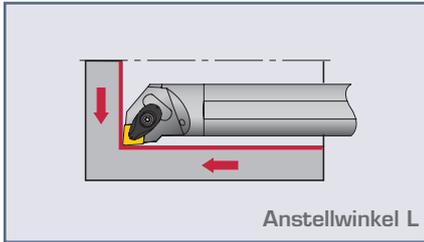
Drehen



Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wende-schneidplatten	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			f ₁
ARGNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20	6.35	RN□□120400

A□□□-ACLN R/L

Drehen + Planen

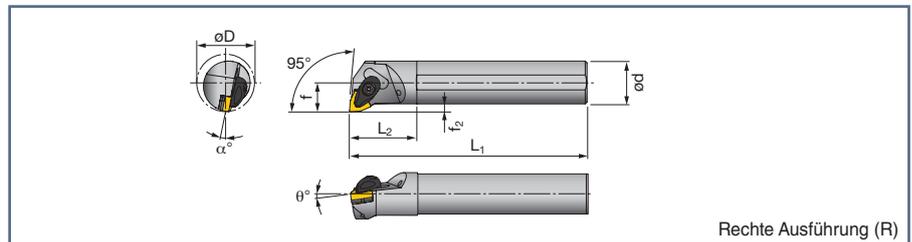
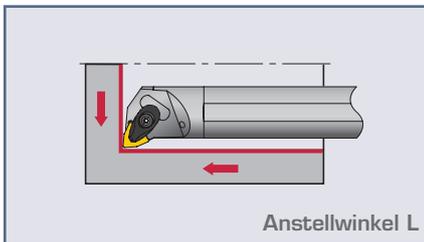


Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- øD	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	α°	θ°		
A25R-ACLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13	-6	0.8	CN□□1204□□ -57, -TR, -TU Spanformstufen sind nicht verwendbar
A32S-ACLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10			
A40T-ACLNR/L12-D500	●		50	40	27	300	55	37	7	-8			

● Lagerstandard

A□□□-AWLN R/L

Drehen + Planen

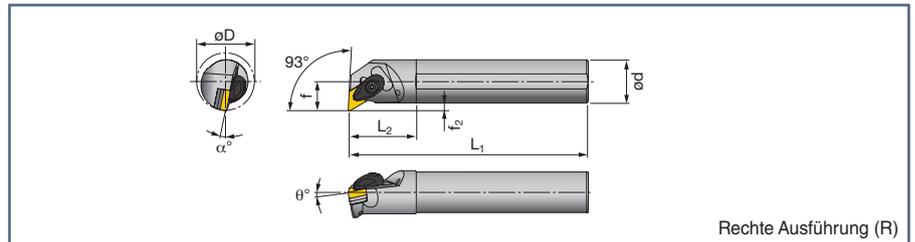
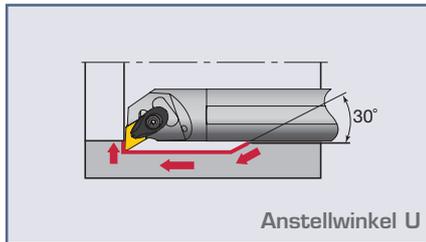


Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- øD	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	α°	θ°		
A25R-AWLNR/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13	-6	0.8	WN□□0604□□
A32S-AWLNR/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10			
A25R-AWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13			
A32S-AWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10			
A40T-AWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8			
A50U-AWLNR/L08-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7			

● Lagerstandard

A□□□-ADUN R/L

Kopieren

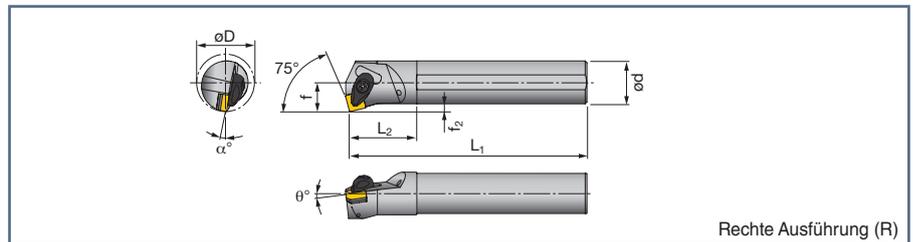
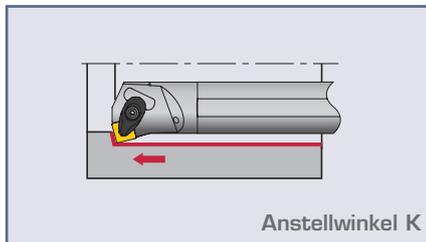


Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- øD	Abmessungen (mm)								Ecken- radius f _ε	Wende- schneidplatten
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	α°	θ°		
A25R-ADUNR/L15-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13	-6	0.8	DN□□1504□□
A32S-ADUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11			DN□□1506□□
A25R-ADUNR/L1506-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13			DN□□1506□□
A32S-ADUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11			-57 Spanformstufe ist nicht verwendbar

● Lagerstandard

A□□□-ASKN R/L

Bohren/Durchgangsbohren

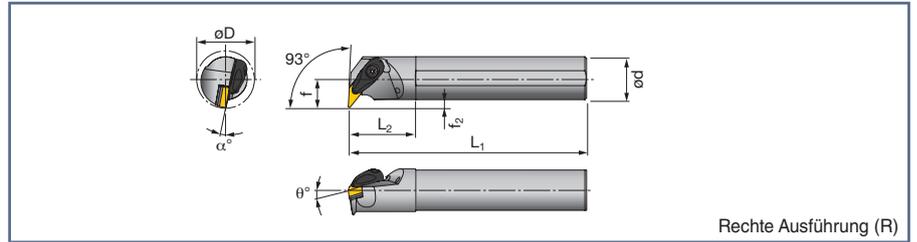
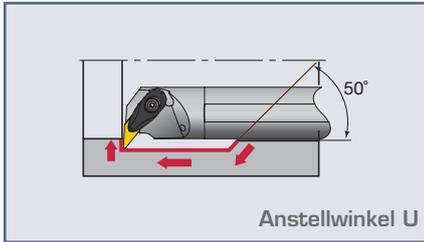


Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- øD	Abmessungen (mm)								Ecken- radius f _ε	Wende- schneidplatten
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	α°	θ°		
A25R-ASKNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13	-6	0.8	SN□□1204□□
A32S-ASKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10			SN□□1204□□

● Lagerstandard

A□□□-AVUN R/L

Kopieren

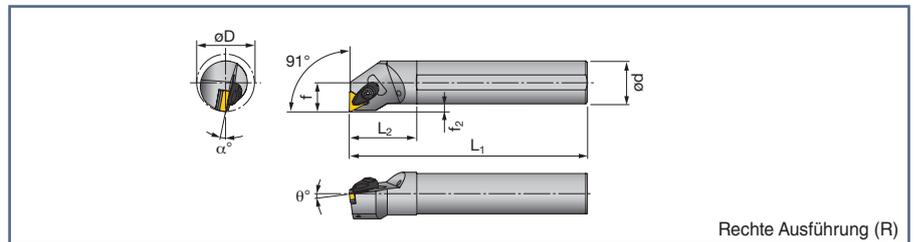
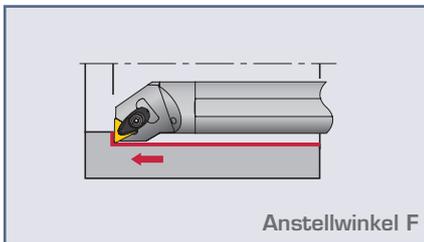


Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_ϵ	Wende- scheidplatten
	R	L		ϕd	f	L_1	L_2	h	f_2	α°	θ°		
A32S-AVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10	-6	0.8	VN□□1604□□
A40T-AVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8			YN□□1604□□

● Lagerstandard

A□□□-ATFN R/L

Bohren



Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_ϵ	Wende- scheidplatten
	R	L		ϕd	f	L_1	L_2	h	f_2	α°	θ°		
A25R-ATFN R/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13	-6	0.8	TN□□1604□□
A32S-ATFN R/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10			YN□□1604□□

● Lagerstandard

Ersatzteile

Artikel Nr.	Wende- schneidplatte	Spann- finger	Spann- schraube für Klemmfinger	Unter- lage	Spann- schraube für Unterlage	Feder	Rohr- stift	Schlüssel	Empf. Dreh- moment (N · m)													
ACLNR/L Außen + Innen	CN□□1204□□	ACP4S		ASC422					4.0													
ADJNR/L	DN□□1504□□			ASD432																		
ADPNN				ASC422																		
ADQNR/L				ASD423																		
ADUNR/L Innen				AST422																		
ADJNR/L	DN□□1506□□			ACP3S						ACS-5W	AST322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0						
ADQNR/L											AST422											
ADUNR/L Innen											AST322											
ATGNR/L											AST322											
ATFNR/L Außen + Innen	TN□□2204□□										ACP3S						ACS-5W	AST322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
ATJNR/L	TN□□1604□□	AST322																				
ATGNR/L		AST322																				
ATQNR/L		AST322																				
ASBNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W		ASS422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F		4.0											
ASDNN																						
ASSNR/L				YN□□1604□□						ASV322												
ASKNR/L Außen + Innen												ASV322										
AVJNR/L	VN□□1604□□	ACP3L		ACS-5W						ASV322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0							
AVVNN																YN□□1604□□						
AVQNR/L																	WN□□0604□□	ACP3S	ASW322			
AVUNR/L Innen																				ASW322		
AWLNR/L Außen + Innen	WN□□0804□□	ACP4S													ACS-5W	ASR420	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0	
ARGNR/L																						RN□□1204□□

Ersatzteile der alten A-Typ Doppelklemmhalter sind nicht in TurningA Doppelklemmhaltern verwendbar.

Die Spannschraube sollte nicht mit zu hohen Drehmomenten angezogen werden,
da es ansonsten zu Deformationen und Bruch der Schraube oder des Schlüssels kommen kann.
Die empfohlenen Drehmomente sind in der o. g. Tabelle angegeben.

Praktische Beispiele

Werkstoff : 34Cr4
 Chromstahl
 Klemhalter : **AVVNN2525M16-A**
 Wende-
 schneidplatte : **VNMG160404-ZF**
 Sorte : **GT730**
 Schnittge-
 schwindigkeit : $V_c = 100 - 250 \text{ m/min}$
 Schnitttiefe : $a_p = 0.5 \text{ mm}$
 Vorschub : $f = 0.12 \text{ mm/U}$
 Kühlung : Emulsion



Resultat

Die verbesserte Positioniergenauigkeit beim Schneidenwechsel reduziert die Anzahl der Ausschussteile. Aufgrund von Verschleißerscheinungen, frühzeitig hervorgerufen durch un stabile Plattensitze, verlieren konventionelle Klemhalter ihre Bearbeitungsgenauigkeit. Das optimierte Klemmsystem von **TurningA** steigert die Positioniergenauigkeit und realisiert prozesssichere Bearbeitungen. Standzeiten werden verbessert. In Verbindung mit der verschleißfesten Sorte GT730, kann **TurningA** Ihre Standzeiten verdoppeln!

Werkstoff : C53E
 Kohlenstoffstahl
 Klemhalter : **ACLNR2525M12-A**
 Wende-
 schneidplatte : **CNMG120412-TM**
 Sorte : **T9125**
 Schnittge-
 schwindigkeit : $V_c = 150 - 250 \text{ m/min}$
 Schnitttiefe : $a_p = 2.0 \text{ mm}$
 Vorschub : $f = 0.25 - 0.30 \text{ mm/U}$
 Kühlung : Emulsion



Resultat

Aufgrund von starken Schnittunterbrechungen waren die Standzeiten von konventionellen Klemhaltern bisher nicht konstant. **TurningA** erhöht mit seinem hoch stabilen, unnachgiebigen Doppelklemmsystem die Standzeiten um 50% – unerwartete Plattenbrüche werden vermindert.

Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-City, Fukushima, 970-1144 Japan
Tel. +81-246-36-8501, Fax +81-246-36-8542
<http://www.tungaloy.co.jp>

Tungaloy America, Inc.

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

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3, Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Tel. +1-519-758-5779, Fax +1-519-758-5791
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113, Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Tel. +52-449-929-5410, Fax +52-449-929-5411
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy do Brazil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Tel. +55-19-38262757 Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1, D-40789 Monheim, Germany
Tel. +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
Tel. +33-1-6486-4300, Fax +33-1-6907-7817
www.tungaloy.co.jp/fr

Tungaloy Italia S.p.A.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Tel. +39-02-252012-1, Fax +39-02-252012-65
www.tungaloy.co.jp/it

Tungaloy Czech s.r.o

Tuřanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Tel. +420-272652218, Fax 420-234064270
www.tungaloy.co.jp/cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/La Pau, nº 46
E-08243- Manresa (BCN), SPAIN
Tel. +34 93 1131360 Fax: +34 93 1131361
www.tungaloy.co.jp/es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Tel. +46-462119200, Fax +46-462119207
www.tungaloy.co.jp/se

LLC Tungaloy Rus

Grazhdanskiy Prospectus, 29a
Belgorod, 308019, Russia
Tel. +7-4722 33 97 23, Fax +7-4722 33 97 23
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

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

Tungaloy U.K. Ltd

Woodgate Business Park, Bartley Green
Birmingham B32 3DE, UK
Tel. +44 121 244 3064, Fax +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk, salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co., Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei, Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Tel. +86-21-3632-1880, Fax +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co., Ltd.

11th Floor, Sorachai Bldg. 23/7, Soi Sukhumvit 63
Klongtonnue, Wattana, Bangkok 10110, Thailand
Tel. +66-2-714-3130, Fax +66-2-714-3134
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

50 Kallang Avenue #06-03 Noel Corporate Building
Singapore 339505
Tel. +65-6391-1833, Fax +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tugaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, Bwing, 8th Floor, Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West), Mumbai - 4000 13. India
Tel. +91-22-6124-8803, Fax +91-226124-8899
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha,
60-73 Gasan-dong, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Tel. +82-2-6393-8930, 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
Tel. +603-7805-3222, Fax +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 308/33 Lexington Drive
Bella Vista NSW 2153, Australia
Tel. +612-9672-6844, Fax +612-9672-6866
www.tungaloy.co.jp/au

Ausgehändigt durch:



ISO 9001 certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation

18/10/1996

ISO 14001 certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997