

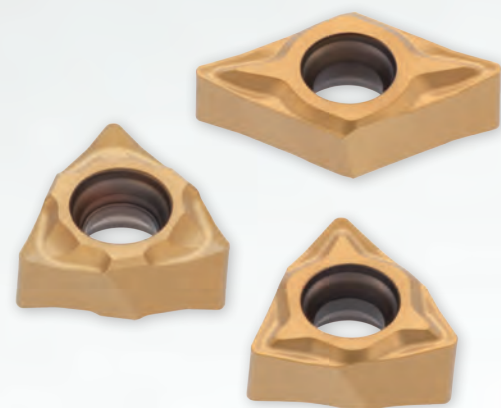
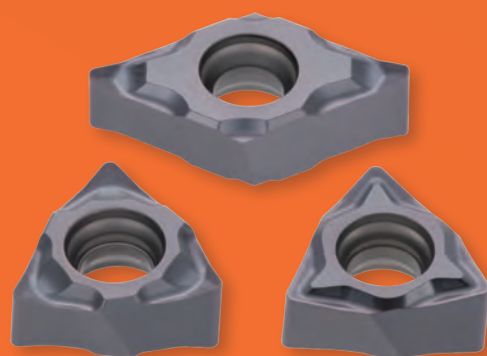
www.tungaloy.com

**Innovative
Drehwerkzeuge**
für höchste Wirtschaftlichkeit!



Tungaloy

Member IMC Group



DOMTÜRN

Mehr Schneiden für hohe
Wirtschaftlichkeit in der
Kleinteilefertigung!

DOM²TÜRN

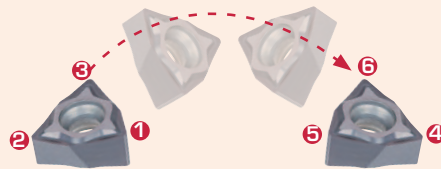
Wirtschaftliche doppelseitige Wendeschneidplatte

Höchste Zerspanungsleistung durch innovative, mehrschneidige Wendeschneidplatte und ein neuartiges Klemmsystem für extreme Stabilität

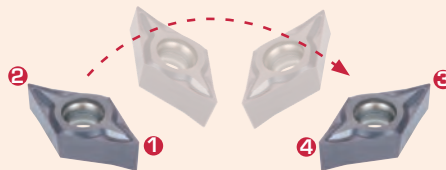


Wendeschneidplatten

WXGU403.. Wendeschneidplatte mit 6 Schneiden



DXGU0703.. Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden



Sorten

AH725 **PREMIUMTEC**

- Vielseitige, PVD-beschichtete Sorte für unterschiedlichste Werkstückstoffe
- Außergewöhnliche Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Bruchwiderstand

GT530

- Beschichtete Cermet-Sorte mit Premiumtec Beschichtung für exzellente Verschleißfestigkeit
- Außergewöhnliche Zerspanungsleistung in der Schlichtbearbeitung von Stahl bei hohen Schnittgeschwindigkeiten

NS530

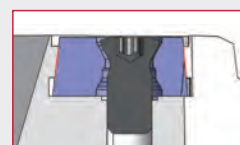
- Vielseitige Cermetsorte mit außergewöhnlichem Bruchwiderstand und hoher Verschleißfestigkeit
- Für lange Standzeiten und exzellente Oberflächen-güte in der Schlichtbearbeitung von Stahl

Halter

JP-Typ Klemmschraube beidseitig zugänglich

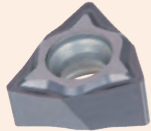


„Schwalbenschwanzdesign“ für form- und kraftschlüssige Verbindung und höchste Stabilität

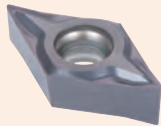


Einzigartige Spanformstufen

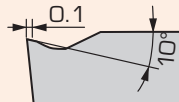
-TS Spanformstufe **P M K**



WXGU0403..

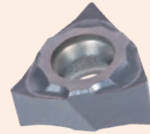


DXGU0703..



Außergewöhnliche Spankontrolle in der Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

-SS Spanformstufe **M P K**



WXGU0403..



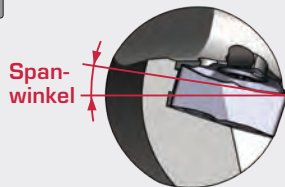
DXGU0703..



Niedrige Schnittkräfte in der Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

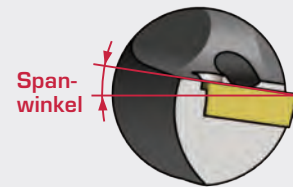
DOMTORN

Doppelseitige negative WSP



Herkömmlich

Einseitige positive WSP



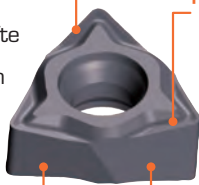
2 Schneidkantenausführungen

WXGU0403.. -TS DXGU0703.. -TS

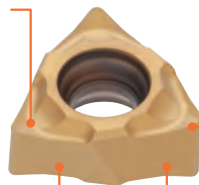
Verstärkte Schneidkanten für mittlere bis niedrige Vorschübe beim Schlichten und Vorschlichten

Hochpositiver Spanwinkel
Reduziert Schnittkräfte und Vibrationen

Weite Spanablaufzone
Verhindert Spänestau



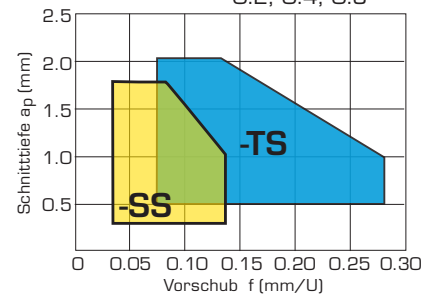
Einzigartiges Wendeschneidplattendesign
Form- und kraftschlüssige Verbindung für höchste Stabilität



Hochpositives Schneidkantendesign
Drastisch reduzierte Schnittkräfte und exzellenter Spanfluß

Anwendungsgebiet

Eckenradius $r_{\epsilon} = 0.2, 0.4, 0.8$



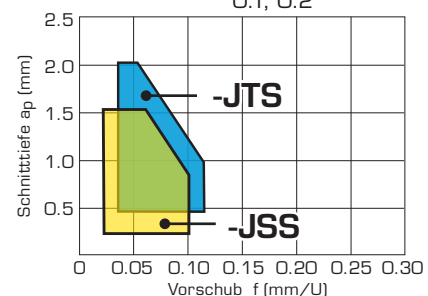
WXGU0403.. -JTS DXGU0703.. -JTS

Extra scharfe Schneidkanten für niedrige Vorschübe in der Schlichtbearbeitung

Vibrationsminimierendes Design

Anwendungsgebiet

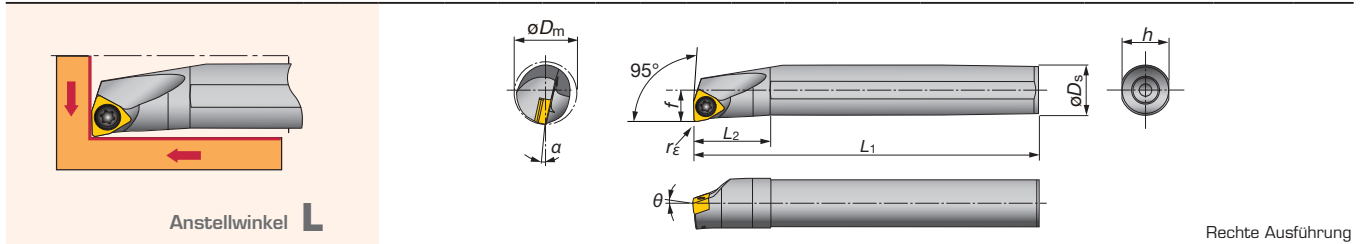
Eckenradius $r_{\epsilon} = 0.1, 0.2$



Bohrstangen – Innen

SWLXR/L

Bohren & Planen



Rechte Ausführung

Stahlschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_f	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
A10K-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	–	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	–	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	–	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	–	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

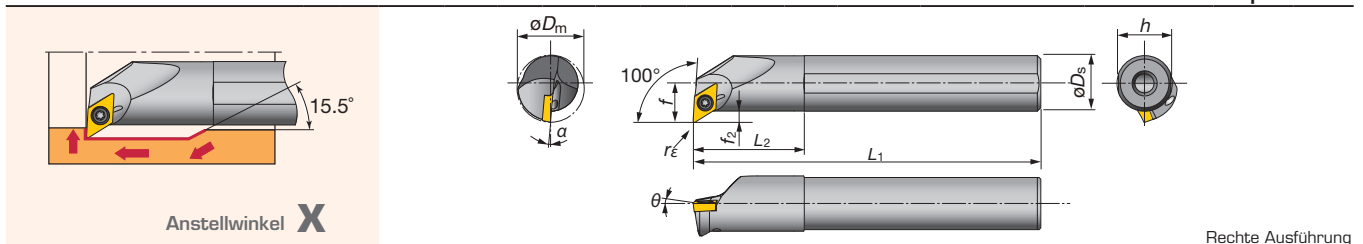
Vollhartmetallschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_f	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
E10M-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	–	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	–	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	–	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	250	36	18	–	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Für rechte Bohrstanze linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstanze rechte Wendeschneidplatten.

SDXXR/L

Kopieren



Rechte Ausführung

Stahlschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_f	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
A10K-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

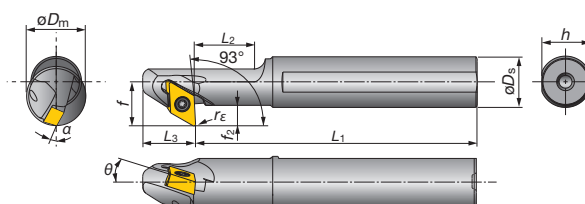
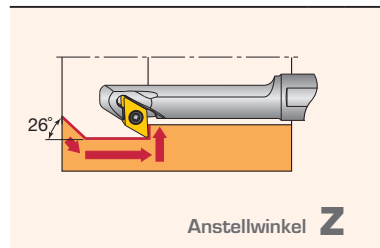
Vollhartmetallschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_f	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
E10M-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Für rechte Bohrstanze linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstanze rechte Wendeschneidplatten.

SDZXR/L

Innenfreidrehen



Rechte Ausführung

Stahlschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- øD _m	Abmessungen (mm)										Ecken- radius f _ε	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)
	R	L		øD _S	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂	θ	α	Spannschraube			Schlüssel		
A12M-SDZXR/L07-D140	●	●	14	12	11	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9	
A16Q-SDZXR/L07-D160	●	●	16	16	13	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9	
A20R-SDZXR/L07-D200	●	●	20	20	15	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9	

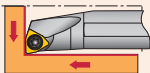
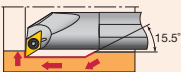
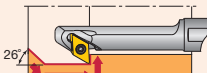
Vollhartmetallschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- øD _m	Abmessungen (mm)										Ecken- radius f _ε	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)
	R	L		øD _S	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂	θ	α	Spannschraube			Schlüssel		
E12Q-SDZXR/L07-D180	●	●	18	12	11	180	–	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9	
E16R-SDZXR/L07-D220	●	●	22	16	13	200	–	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9	

Für rechte Bohrstange rechte Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange linke Wendeschneidplatten.

Produktvergleich

STREAMJETBAR / DOMTURN

Typ	Schaft	Schaft- ϕ (mm)	Min. Bohr- ϕD_m (mm)				
			0	10	15	20	25
 SWLXR/L Innendrehen & Planen WSP-Typ: WXGU	Stahl Hartmetall	$\phi 10 - \phi 20$			$\phi 12$  $\phi 22$ $\phi 12$  $\phi 22$		
 SDXXR/L Kopieren WSP-Typ: DXGU	Stahl Hartmetall	$\phi 10 - \phi 20$			$\phi 13$  $\phi 24$ $\phi 13$  $\phi 24$		
 SDZXR/L Innenfreidrehen WSP-Typ: DXGU	Stahl Hartmetall	$\phi 12 - \phi 20$ $\phi 12 - \phi 16$			$\phi 14$  $\phi 20$ $\phi 18$  $\phi 22$		

Schnittdaten

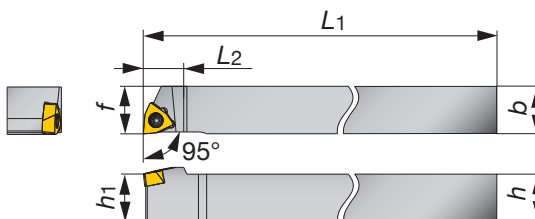
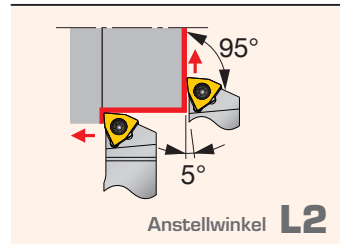
Werkstoff	Auswahl	Sorten	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	Spanformstufe	Schnitttiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)
P Stahl/niedriger Kohlenstoffgehalt St42-1, St52-3, C25 etc. Kohlenstoffstahl C45, C55 etc. Niedrig legierter Stahl Legierter Stahl 42CrMo4, 20Cr4 etc.	1. Wahl	AH725	50 – 180	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
	Gesteigerte Oberflächenqualität	NS530	80 – 250	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
	Gesteigerte Verschleißfestigkeit	GT530	80 – 300	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
M Rostfreier Stahl (Austenitisch) X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-22-2 etc. Rostfreier Stahl (ferritisch-martensitisch) X6Cr17, X20Cr13 etc. Rostfreier Stahl (Duplex) X5CrNiCuNb16-4 etc.	1. Wahl	AH725	50 – 150	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
K Grauguss GG25 etc.	1. Wahl	AH725	50 – 180	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
	Gesteigerte Oberflächenqualität	NS530	80 – 250	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
	Gesteigerte Verschleißfestigkeit	GT530	80 – 300	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
K Kugelgraphitguss GGG70 etc.	1. Wahl	AH725	50 – 120	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
	Gesteigerte Oberflächenqualität	NS530	80 – 150	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3
	Gesteigerte Verschleißfestigkeit	GT530	80 – 180	SS	0.15 – 1.5	0.05 – 0.2
				TS	0.3 – 2.0	0.08 – 0.3



Werkzeughalter – Außen

JSWL2XR/L

Drehen & Planen J-Type (Schraubklemmung - positiv)



Ohne Absatz

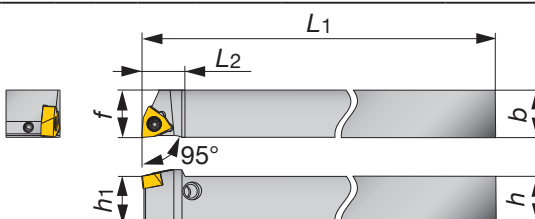
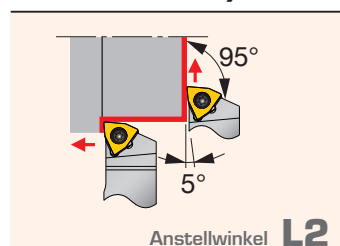
Rechte Ausführung

Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatten	Austauschteile	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Spannschraube	Schlüssel
JSWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403L/R	SR34-514	T-7F
JSWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403L/R	SR34-514	T-7F
JSWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403L/R	SR34-514	T-7F
JSWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403L/R	SR34-514	T-7F

Rechte Wendeschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendeschneidplatte (L) für rechten Halter

JPWL2XR/L

Drehen & Planen J-Type (Seitenklemmung - positiv)



Ohne Absatz

Rechte Ausführung

Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatten	Austauschteile			
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Rohrstift	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
JPWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F

Rechte Wendeschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendeschneidplatte (L) für rechten Halter



WXGU0403..L

JSWL2XR..
JPWL2XR..

Rechter Halter mit linker Wendeschneidplatte



JSWL2XL..
JPWL2XL..

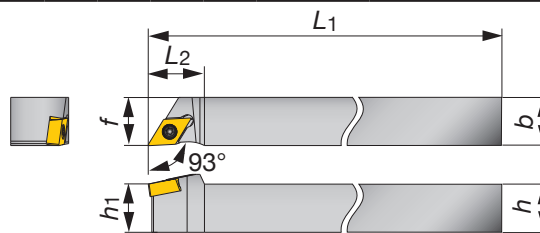
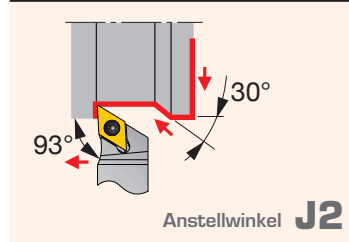
WXGU0403..R

Linker Halter mit rechter Wendeschneidplatte

JSDJ2XR/L

Drehen J-Type (Schraubklemmung - positiv)

Ohne Absatz



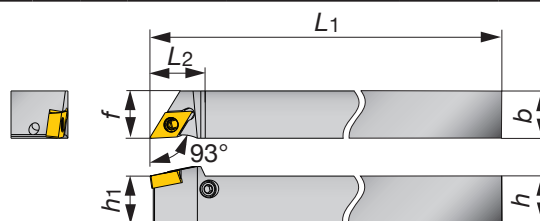
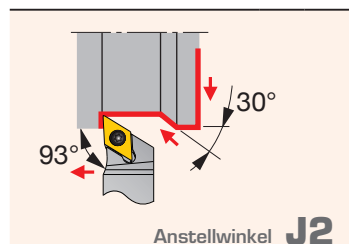
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Ecken- radius r_E	Wende- schneidplatten	Austauschteile	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Spannschraube	Schlüssel
JSDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703L/R	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703L/R	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703L/R	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L1616X07	●	●	16	16	120	18	16	16	0.2	DXGU0703L/R	SR34-514	T-7F

Rechte Wendschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendschneidplatte (L) für rechten Halter

JPDJ2XR/L

Drehen J-Type (Seitenklemmung - positiv)

Ohne Absatz



Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Ecken- radius r_E	Wende- schneidplatten	Austauschteile			
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Rohrstift	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
JPDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPDJ2XR/L1616X07	●	●	16	16	120	18	16	16	0.2	DXGU0703L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F

Rechte Wendschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendschneidplatte (L) für rechten Halter



Rechter Halter mit linker Wendschneidplatte



Linker Halter mit rechter Wendschneidplatte

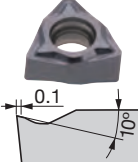
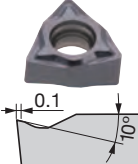
Schnittdaten

Maschine		Werkstoff	Auswahl	Span- form- stufe	Sorten	Schnittge- schwindig- keit V _C m/min	Schnitt- tiefe a _p (mm)	Vorschub f (mm/U)
Für Star-Drehautomaten	P	Stahl, niedriger Kohlenstoffgehalt (St42-1, ST52-1, C25 etc.) Kohlenstoffstahl (C45, C55 etc.) Niedrig legierter Stahl (15CrMo5) Legierter Stahl (42CrMo4, 20Cr4 etc.)	1. Wahl	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
			Exzellente Schärfe	JSS	AH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
	M	Austenitischer Stahl (X5CrNi18-9, X5CrNi17-12-2 etc.) Martensitischer u. ferritischer Stahl (X6Cr17, X20Cr13 etc.) Rostfreier, vorgehärteter Stahl (X5CrNi iNb16-4 etc.)	1. Wahl	JSS	AH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
			Gesteigerte Zähigkeit	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
Für kleine CNC- Drehmaschinen	P	Stahl, niedriger Kohlenstoffgehalt (St42-1, ST52-1, C25 etc.) Kohlenstoffstahl (C45, C55 etc.) Niedrig legierter Stahl (15CrMo5) Legierter Stahl (42CrMo4, 20Cr4 etc.)	1. Wahl	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
			Gesteigerte Oberflächen- güte	SS	NS530	80 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS530	80 - 200	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
			Gesteigerte Verschleiß- festigkeit	SS	GT530	80 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT530	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	M	Austenitischer Stahl (X5CrNi18-9, X5CrNi17-12-2 etc.) Martensitischer u. ferritischer Stahl (X6Cr17, X20Cr13 etc.) Rostfreier, vorgehärteter Stahl (X5CrNi iNb16-4 etc.)	1. Wahl	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			Gesteigerte Zähigkeit	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3



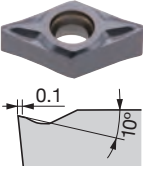
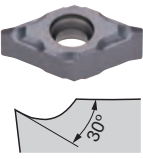
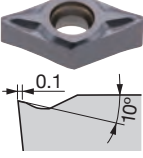
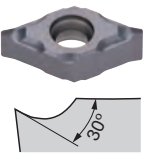
Wendeschneidplatten

80° Trigonal

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	Sorten			Abmessungen (mm)			
			Beschichtet	Cermet besch.	Cermet	ød	s	ød1	r _ε
			AH725	GT530	NS530				
Schlichten bis mittlere Bearbeitung (für Star-Drehautomaten)	JTS 	WXGU040301MR-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		WXGU040301ML-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		WXGU040302MR-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
		WXGU040302ML-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schlichten (niedrige Schnittkräfte) (für Star-Drehautomaten)	JSS 	WXGU040301MR-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		WXGU040301ML-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		WXGU040302MR-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
		WXGU040302ML-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schlichten bis mittlere Bearbeitung (niedrige Schnittkräfte) (für kleine CNC-Drehmaschinen)	TS 	WXGU040302R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		WXGU040302L-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		WXGU040304R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
		WXGU040304L-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
		WXGU040308R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
		WXGU040308L-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
Schlichten (niedrige Schnittkräfte) (für kleine CNC-Drehmaschinen)	SS 	WXGU040302R-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		WXGU040302L-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		WXGU040304R-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
		WXGU040304L-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4

* Schneidradien mit Minustoleranzen

55° Rhombisch

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	Sorten			Abmessungen (mm)			
			Beschichtet	Cermet besch.	Cermet	ød	s	ød1	r _E
			AH725	GT530	NS530				
Schlichten bis mittlere Bearbeitung (für Star-Drehautomaten)	JTS 	DXGU070301MR-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		DXGU070301ML-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		DXGU070302MR-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
		DXGU070302ML-JTS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schlichten (niedrige Schnittkräfte) (für Star-Drehautomaten)	JSS 	DXGU070301MR-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		DXGU070301ML-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.1*
		DXGU070302MR-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
		DXGU070302ML-JSS	●			6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schlichten bis mittlere Bearbeitung (niedrige Schnittkräfte) (für kleine CNC-Drehmaschinen)	TS 	DXGU070302R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		DXGU070302L-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		DXGU070304R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
		DXGU070304L-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
		DXGU070308R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
		DXGU070308L-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
Schlichten (niedrige Schnittkräfte) (für kleine CNC-Drehmaschinen)	SS 	DXGU070302R-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		DXGU070302L-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		DXGU070304R-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
		DXGU070304L-SS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4

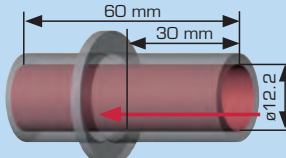
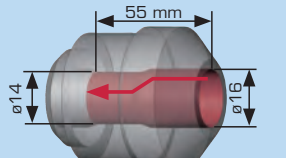
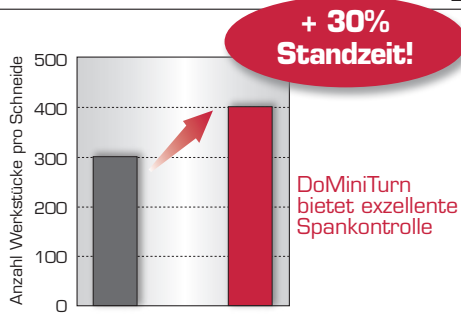
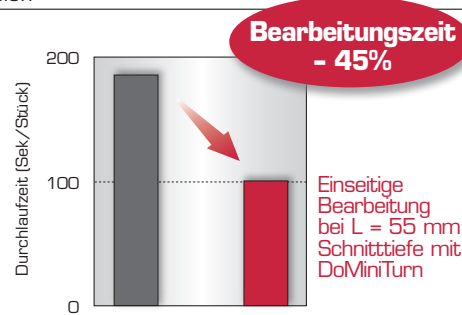
* Schneidraden mit Minustoleranzen

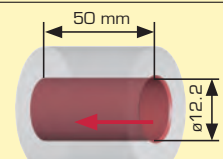
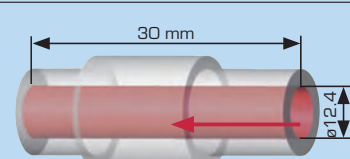
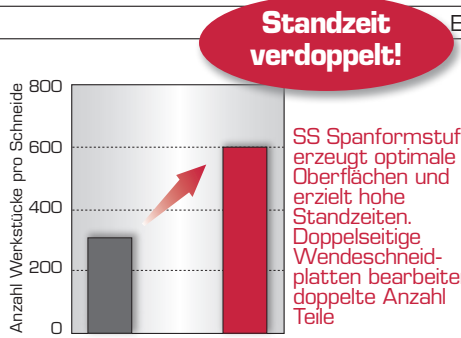
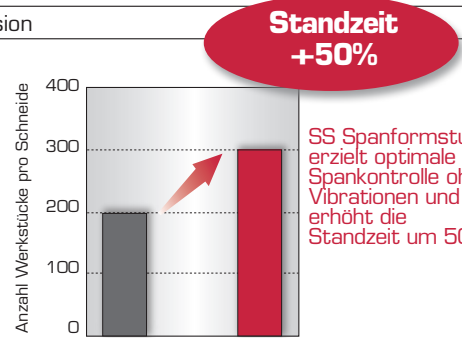


● Lagerstandard

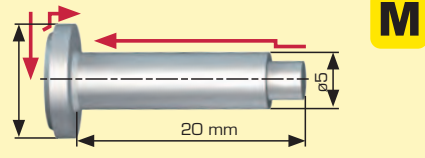
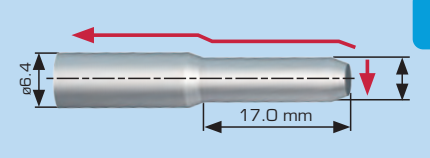
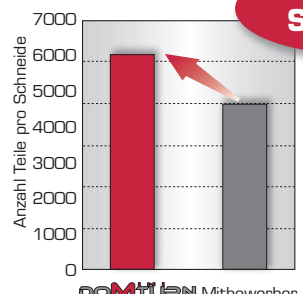
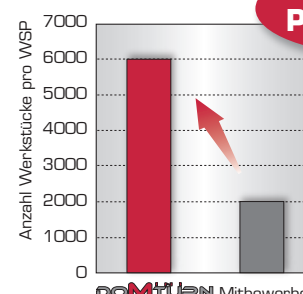
Praktische Beispiele

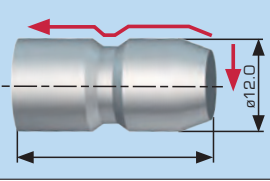
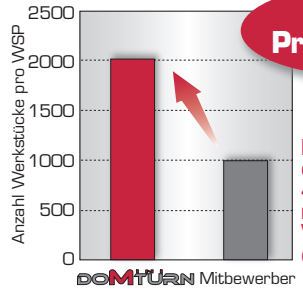
Innendrehen

Werkstück		Maschinenteil	Maschinenteil
Bohrstange		A10K-SWLXR04-D120	E12Q-SWLXR04-D140
Wendeschneidplatte		WXGU040304L-TS	
Sorte		AH725	
Werkstück		C45	20Cr4(H)
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_c (m/min)	60	120
	Vorschub: f (mm/U)	0.25	0.15
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.85	0.5 - 2.0
	Bearbeitung	Innendrehen/Kontinuierlicher Schnitt	
	Kühlung	Emulsion	
Resultat			
		Mitbewerber DOMTURN	Mitbewerber DOMTURN

Werkstück		Maschinenteil	Maschinenteil
Bohrstange		A10K-SWLXR04-D120	E10M-SWLXR04-D120
Wendeschneidplatte		WXGU040304L-SS	
Sorte		AH725	GT530
Werkstück		X10CrNiS18-9	20Cr4
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_c (m/min)	120	
	Vorschub: f (mm/U)	0.15	
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.2	
	Bearbeitung	Innendrehen	
	Kühlung	Emulsion	
Resultat			
		Mitbewerber DOMTURN	Mitbewerber DOMTURN

Außendrehen

Werkstück		Wellenteile	Wellenteile
Halter		JSDJ2XR1212X07	JSWL2XR1212X04
Wendeschneidplatte		DXGU070301ML-JSS	WXGU040302ML-TS
Sorte		AH725	
Werkstück		X5CrNi18-9	C45
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_C (m/min)	110 - 150 (Außendrehen), 10 - 100 (Planen)	66 - 80
	Vorschub: f (mm/U)	0.04 (Außendrehen), 0.05 (Planen)	0.15
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.4 (Außendrehen, Planen)	0.6
	Bearbeitung	Außendrehen, Planen	Außendrehen
	Kühlung	Emulsion	
Resultat		 + 30% Standzeit! DoMiniTurn bietet exzellente Spankontrolle	 + 3fache Produktivität DoMiniTurn erzielt 3fache Standzeit, doppelte WSP reduzieren Werkzeugkosten erheblich

Werkstück		Wellenteile
Halter		JSDJ2XR1212X07
Wendeschneidplatte		DXGU070302L-JTS
Sorte		AH725
Werkstück		Legierter Stahl
		
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_C (m/min)	90
	Vorschub: f (mm/U)	0.03
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.5
	Bearbeitung	Außendrehen
	Kühlung	Emulsion
Resultat		 + 100% Produktivität DoMiniTurn erzielt doppelte Standzeit, 4-schneidige WSP reduzieren Werkzeugkosten erheblich

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 Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/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 Courtaboef - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboef 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

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
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 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: +44 121 309 0163
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 Organize Sanayi Bolgesi DES
Sanayi Sitesi 1 Cadde Ticaret
Merkezi No.3/7
34779 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.co.jp/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

Malinska 8
10430 Samobor, 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.

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

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3, #05-19 TechLink
Singapore 417818
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, B wing, 8th floor
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13, 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/krr

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.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 308/33 Lexington Drive
Bella Vista NSW 2153, Australia
Phone: +612-9672-6844
Fax: +612-9672-6866
www.tungaloy.co.jp/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 auf:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

Sehen Sie unsere Produkte in Aktion:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

**DOWNLOAD
E-Katalog App**



Apple Store



Google Play