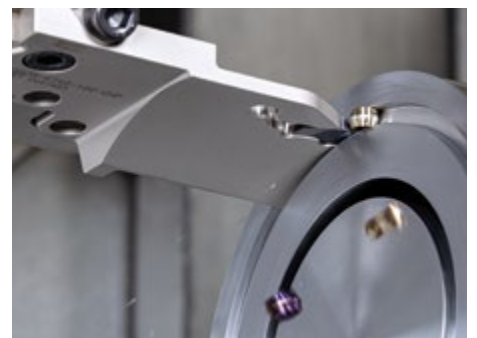


# P R O M O T I O N

*Promotion für Endkunden / Verbraucher, gültig vom 1. Januar bis zum 30. Juni 2026*

# 1. Halbjahr 2026



## HOCHLEISTUNGS-SORTENSERIE FÜR DAS DREHEN ROSTFREIER STÄHLE

T6215 und T6225 verfügen über eine dicke Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Beschichtung mit hoher Haftfestigkeit und gehärteter Außenlage und bieten überlegene Verschleißbeständigkeit sowie lange Standzeit

**BEIM KAUF VON:**  
**30** Wendeschneidplatten

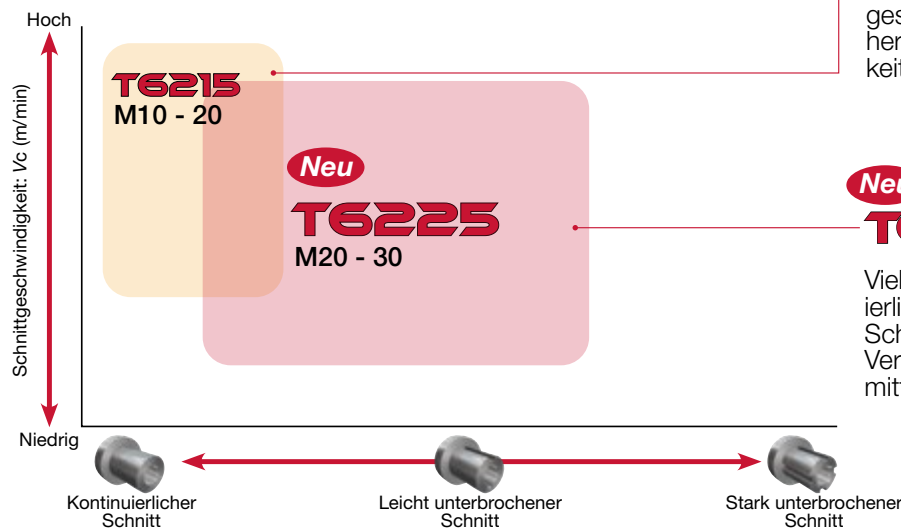
UNSER ANGEBOT:

**KOSTENLOS DAZU:**  
**10** korrespondierende WSP

**10 WSP**  
**kostenlos!**

WSP: ISO-Typ

**M** Rostfreier Stahl



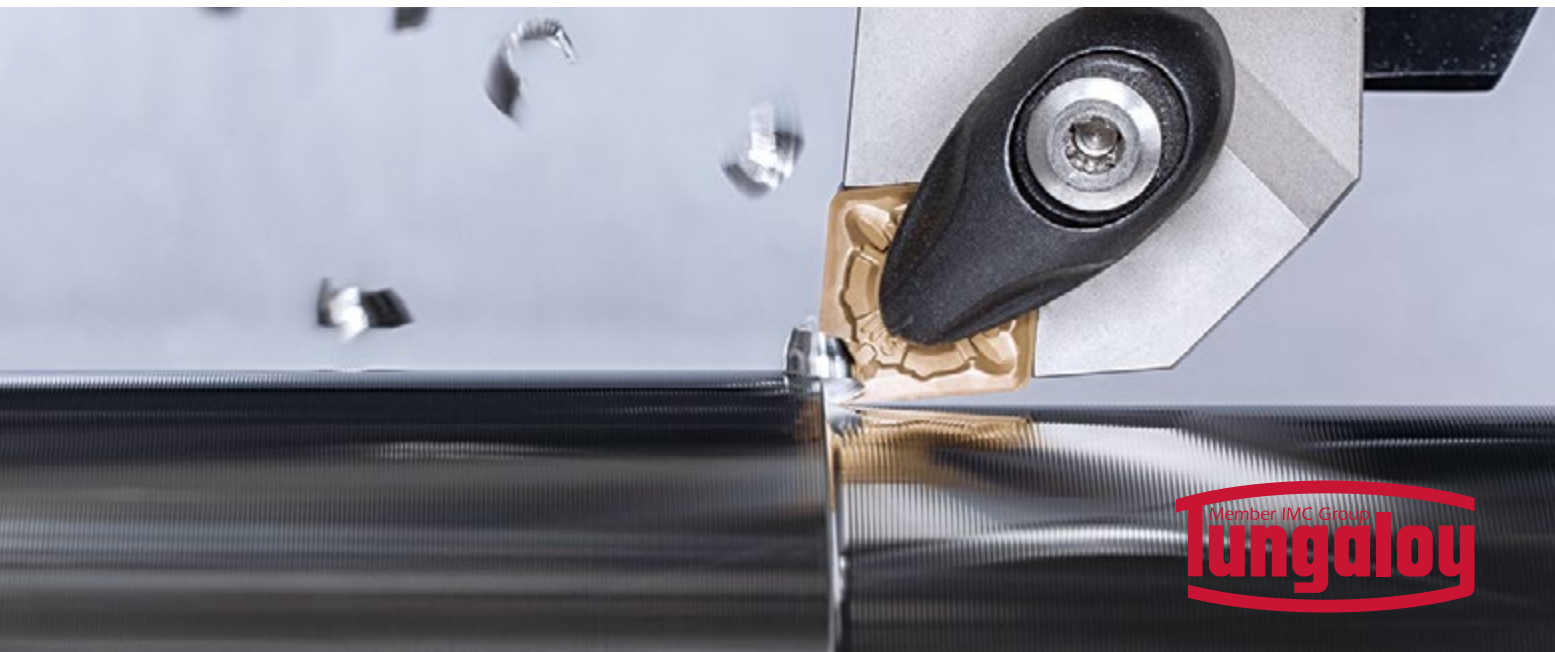
**T6215**

CVD-beschichtete Sorte für Hochgeschwindigkeitszerspanung; zeigt hervorragende Verschleißbeständigkeit bei kontinuierlichem Schnitt.



**Neu T6225**

Vielseitige CVD-Sorte für kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitt; bietet hervorragende Verschleißbeständigkeit bei mittleren Schnittbedingungen.



## HOCHPRODUKTIVE CBN-SORTEN FÜR VERSCHIEDENE WERKSTOFFE

**BM05M** – beschichtete CBN-Sorte für kontinuierliche Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gehärteter Stahlteile

**BX4015** – CBN-Sorte für Sinterlegierungen

**SBN30** – CBN-Sorte für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen

**BEIM KAUF VON:**  
**8** Wendeschneidplatten

**UNSER ANGEBOT:**

**KOSTENLOS DAZU:**  
**2** korrespondierende WSP

**2 WSP**  
**kostenlos!**



### **BM05M**

Beschichtete CBN-Sorte der ersten Wahl für kontinuierlichen Hochgeschwindigkeitsschnitt in gehärtetem Stahl; Vc bis 350 m/min.

**WSP:**

ISO-Typ:

C, D, G, T, V, W

MiniForce-Turn:

DX, WX



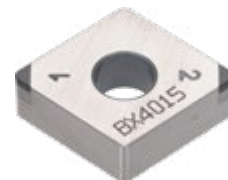
### **SBN30**

Voll-CBN-Sorte für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen; ermöglicht große Schnitttiefen und hohe Vorschübe sowie außergewöhnliche Verschleiß- und Bruchbeständigkeit.

**WSP:**

ISO-Typ:

C, R, S



### **BX4015**

CBN-Sorte für Sinterlegierungen mit hervorragender Leistung bei kontinuierlichem bis leicht unterbrochenem Schnitt.

**WSP:**

ISO-Typ:

C, D, T, V



# ÜBERRAGENDE STABILITÄT UND PRODUKTIVITÄT BEIM TIEFEN PLANSTECHEN

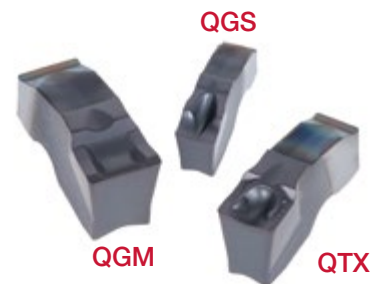
Die neu entwickelte Geometrie der Wendeschneidplatte gewährleistet ungehinderten Spanfluss und eine zuverlässige Spanabfuhr.

**BEIM KAUF VON:**  
**20** Wendeschneidplatten

UNSER ANGEBOT:

**KOSTENLOS DAZU:**  
**1** zugehöriger Adapter

**WERKZEUG**  
*kostenlos!*



**BEIM KAUF VON:**  
**20** Wendeschneidplatten

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**  
**1** zugehörigen CHP-Halter

**+50%**  
*Rabatt*

**WSP (Sorten: AH7025, AH6235):**

QGM, QGS und QTX

CW = 3, 4 und 5 mm

Max. Stechtiefe beim Planstechen

CDX = 42 mm

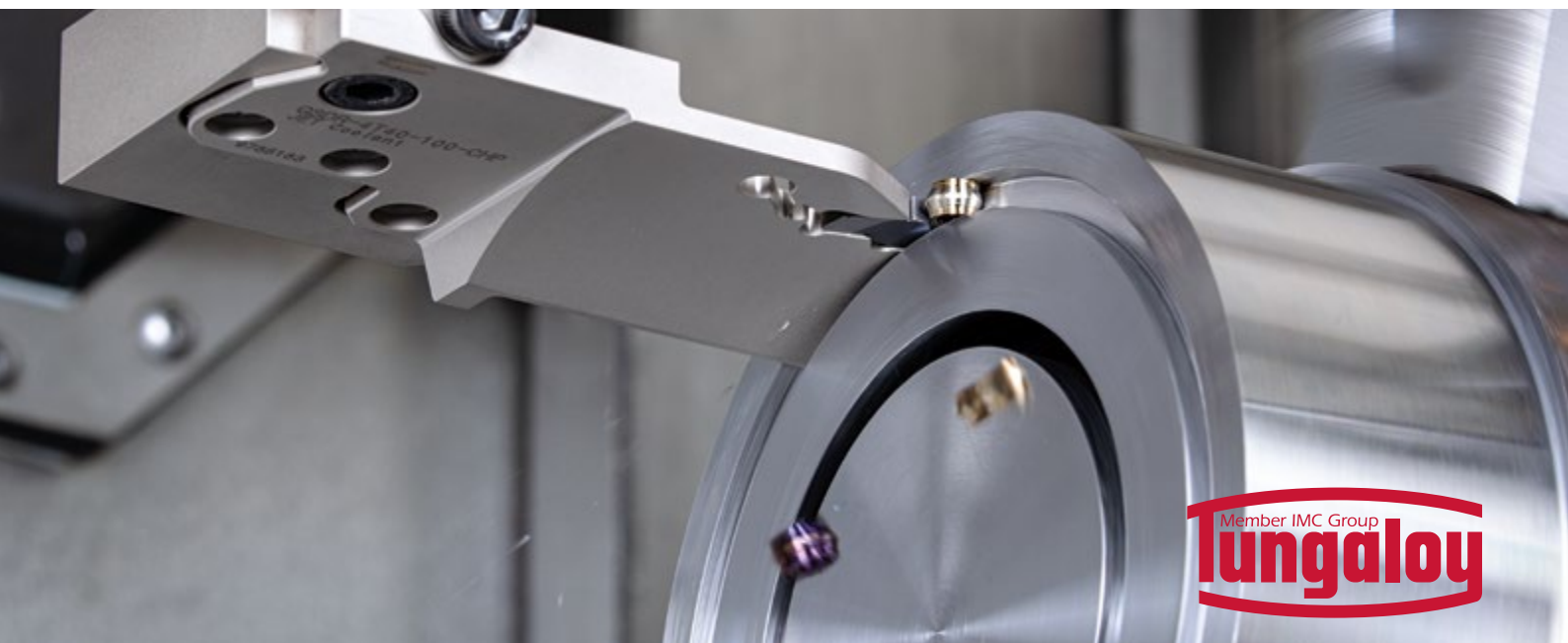
**Adapter:**

QSDR/L-CHP... Planstech-Adapter  
(für CW = 3,4,5, CDX = 26 - 42 mm)

**Halter für Adapter:**

QHSR/L-CHP

QHTR/L-CHP



## INNOVATIVE WERKZEUGE MIT VIER SCHNEIDKANTEN FÜR PLANSTECHEN IN DER KLEINTEILEBEARBEITUNG

Einzigartiger Klemmechanismus sorgt für hohe Steifigkeit, exzellente Wiederholgenauigkeit und herausragende Produktivität.

**BEIM KAUF VON:**  
**10** Wendeschneidplatten

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**  
**1** zugehörigen Halter

**+60%**  
*Rabatt*

WSP (Sorten: SH7025,  
SH725):  
TCF18

Werkzeughalter:  
JS-STCFL  
STCFVR

**TCF18**

CW = 0.5 - 2.5 mm

Max. Stechtiefe: 3 mm

Mindest Axialstechdurchmesser :  $\varnothing 6$  mm



# FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE: PLANEIN- STECHEN BIS 10 MM EINSTICHDURCHMESSER (DAXN) UND 9 MM NUTENTIEFE

Extrem stabile Plattenklemmung gewährleistet Werkzeugstabilität beim tiefen Planstechen. Scharfe Schneidkante, kombiniert mit SH7025 (neueste PVD-Sorte), sorgt für lange Standzeit und hervorragende Oberflächengüte.

**BEIM KAUF VON:**  
**10** Wendeschneidplatten

UNSER ANGEBOT:

**KOSTENLOS DAZU:**  
**1** zugehöriger Halter

**WERKZEUG**  
*kostenlos!*

WSP (Sorte: SH7025):  
MFGR...

Werkzeughalter:  
A-MFR10...



## MEHR ALS 13.000 MÖGLICHE KOMBINATIONEN

Die einfache und präzise Verbindung sorgt für reduzierte Werkzeugwechselzeiten und hohe Wiederholgenauigkeit beim Kopfwechsel.

**BEIM KAUF VON:**  
**6 Wechselköpfen**

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**  
**1 Stahl- oder Hartmetall-Halter**

**+60%**  
**Rabatt**

**Köpfe (Sorten: AH715, AH725, AH750, GH730, KS15F):**

Vierkantköpfe: **VEH, VEE, VED**

Planfräsen: **VFM**

Hochvorschub: **VFX**

Ball: **VBB, VBD, VBE**

Radius: **VRB, VRC, VRD**

Barrel: **VBO**

Bull Nose: **VBN**

Linse: **VBL**

Anfasen: **VCA, VCW, VCR**

Anfasen und Zentrieren: **VCP, VDS**

Zentrierbohrer: **VDP**

Senkbohrung: **VGC**

Multifunktion: **VVFH**

Schlitzten: **VST, VTB**

Gewinden: **VMT, VTR**



**Schäfte:**

Stahl, Hartmetall, ER-Spannzangentyp



# HOCHVORSCHUBFRÄSER MIT 6-SCHNEIDIGEN WENDESCHNEIDPLATTEN

Der kleine Einstellwinkel des Fräasers sorgt für einen sanften Materialeintritt und ist ideal für Anwendungen mit großer Auskraglänge

**BEIM KAUF VON:**

**10 WSP** (pro Plattensatz, bis max. 50 WSP)

**UNSER ANGEBOT:**

**KOSTENLOS DAZU:**

**1 Fräskörper**

**WERKZEUG**  
*kostenlos!*

WSP (Sorten: AH3225, AH3135, AH130, AH8015):

WXMU03-MM/ML/MS

WXMU06-MM

**Fräskörper:**

**Aufsteckfräser:**

**TXWX03**

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

**TXWX06**

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



**WXMU03-  
MM/ML/MS**

Doppelseitige,  
6-schneidige  
WSP  
APMX = 1 mm



**WXMU06-MM**

Doppelseitige,  
6-schneidige  
WSP  
APMX = 1.5 mm

**Schaft:**

**EXWX03...**

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

**Modular:**

**HXWX03**

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



# KOMPLETTE LÖSUNG FÜR DAS SCHULTERFRÄSEN MIT **HERAUSRAGENDER LEISTUNG UND KOSTENEFFIZIENTEN WSP**

Wirtschaftlicher Schulterfräser mit 3-schneidigen Wendeschneidplatten, erhältlich in einer großen Auswahl an Größen, Sorten und Durchmessern

**BEIM KAUF VON:**

**10 WSP** (pro Plattensitz, bis max. 50 WSP)

**UNSER ANGEBOT:**

**KOSTENLOS DAZU:**

**1 Fräskörper** (bis max.  $\varnothing 125\text{mm}$ )

**WERKZEUG**  
*kostenlos!*

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

**Fräskörper:**

**Aufsteckfräser:**

**TPA06/10/15**

DC =  $\varnothing 32 - \varnothing 125\text{ mm}$

**Schaft:**

**EPA04/06/10/15**

DC =  $\varnothing 8 - \varnothing 50\text{ mm}$

**Modular:**

**HPA06/10-M**

DCX =  $\varnothing 16 - \varnothing 32\text{ mm}$

**TOMT04**  
APMX = 3.5 mm

**TO\*T06**  
APMX = 6 mm

**TO\*T10**  
APMX = 10 mm

**TO\*T15**  
APMX = 15 mm



## WECHSELKOPF-BOHRSYSTEM FÜR HERVORRAGENDE BOHRLEISTUNG UND LANGE STANDZEIT

Schneller Bohrkopfwechsel für reduzierte Maschinenstillstandszeiten.

Werkzeugbestand und Verwaltungskosten werden deutlich reduziert, da kein Nachschleifen erforderlich ist.

**BEIM KAUF VON:**

**4 Bohrköpfen**

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**

**1 Bohrkörper** (1.5xD - 3.5xD und Modular)

**+50%**  
*Rabatt*

**BEIM KAUF VON:**

**6 Bohrköpfen**

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**

**1 Bohrkörper** (5xD und 6xD)

**+50%**  
*Rabatt*

**BEIM KAUF VON:**

**8 Bohrköpfen**

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**

**1 Bohrkörper** (bis max. 8xD)

**+50%**  
*Rabatt*

**Bohrköpfe (Sorten: AH725, AH9130, KS15F):**

DMP, DMC, DMF, DMH, DMN, DMM

**Bohrkörper:**

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

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

TIDC (3xD, 5xD)



## BOHRKOPF-AUSWAHL



**DMP**

Bohrdurchmesser:  
ø6 - ø25.9 mm  
Universell einsetzbarer Bohrkopf  
– ideal für verschiedenste  
Bohranwendungen



**DMC**

Bohrdurchmesser:  
ø6 - ø25.9 mm  
Hochpräziser Bohrkopf mit doppelter  
Führungsfase und selbstzentrierender  
Schneide



**DMF**

Bohrdurchmesser:  
ø6 - ø25.9 mm  
180° Schneiden für  
Planbohrungen und ebenen  
Bohrgrund



**DMH**

Bohrdurchmesser:  
ø6 - ø25.9 mm  
Universeller Bohrkopf  
mit optimierter  
Schneidegeometrie



**DMN**

Bohrdurchmesser:  
ø6.8 - ø19.5 mm  
Bohrkopf mit  
scharfer Schneide für  
Nichteisenmetalle



**DMM**

Bohrdurchmesser:  
ø10 - ø19.9 mm  
Allzweck-Bohrkopf für  
rostfreie Materialien

## BOHRKÖRPER-AUSWAHL



**TIDC**

Bohrdurchmesser:  
ø7.5 - ø19.9 mm  
3xD und 5xD



**TID-F**

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



**TID-R / TID-R-E**

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

## MODULARE BOHRKÖRPER-AUSWAHL

Video



**TID-M**

Bohrdurchmesser:  
ø6 - ø18.9 mm  
2xD und 3xD  
TungFlex Anschluss



**TID-S**

Bohrdurchmesser:  
ø6.5 - ø10.9 mm  
2xD  
TungMeister Anschluss

Video



**TID-L-A-M**

Bohrdurchmesser:  
ø6.5 - ø16.9 mm  
TungFlex Anschluss  
Bohren + Anfasen /  
Kernlochbohrungen

# TMV-Spanbrecher-Serie

## HERVORRAGENDER SPANBRECHER FÜR KONVENTIONELLES & OSZILLIERENDES DREHEN

Fortschrittliche Spanbrechergeometrie für zuverlässige Leistung und längere Standzeit

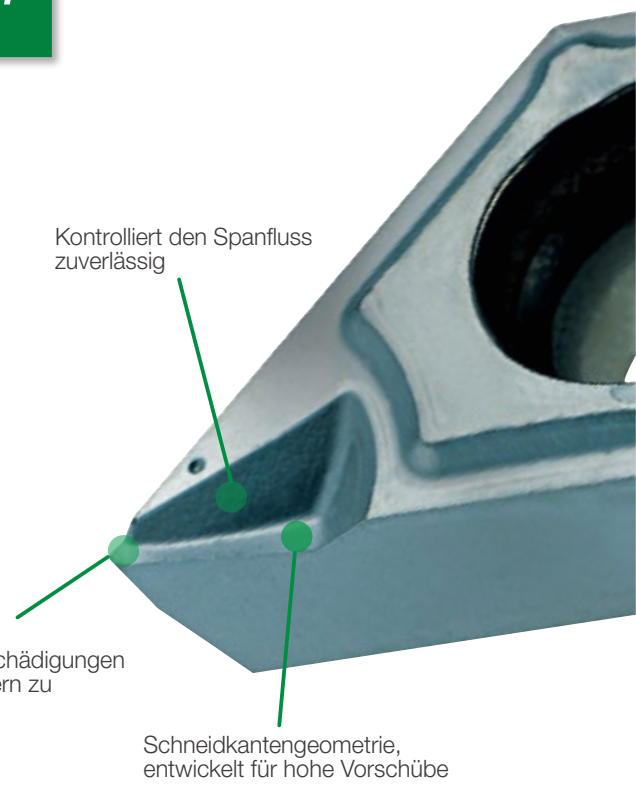
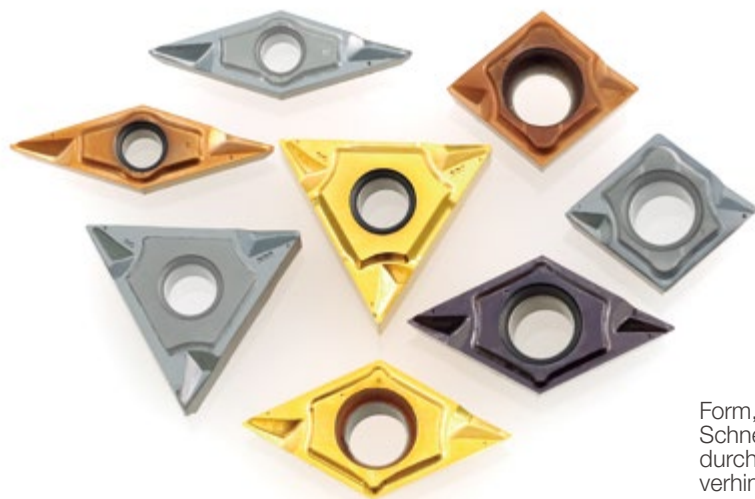
**BEIM KAUF VON:**  
**30** Wendeschneidplatten

UNSER ANGEBOT:

**KOSTENLOS DAZU:**  
**10** korrespondierende WSP

**10 WSP**  
**kostenlos!**

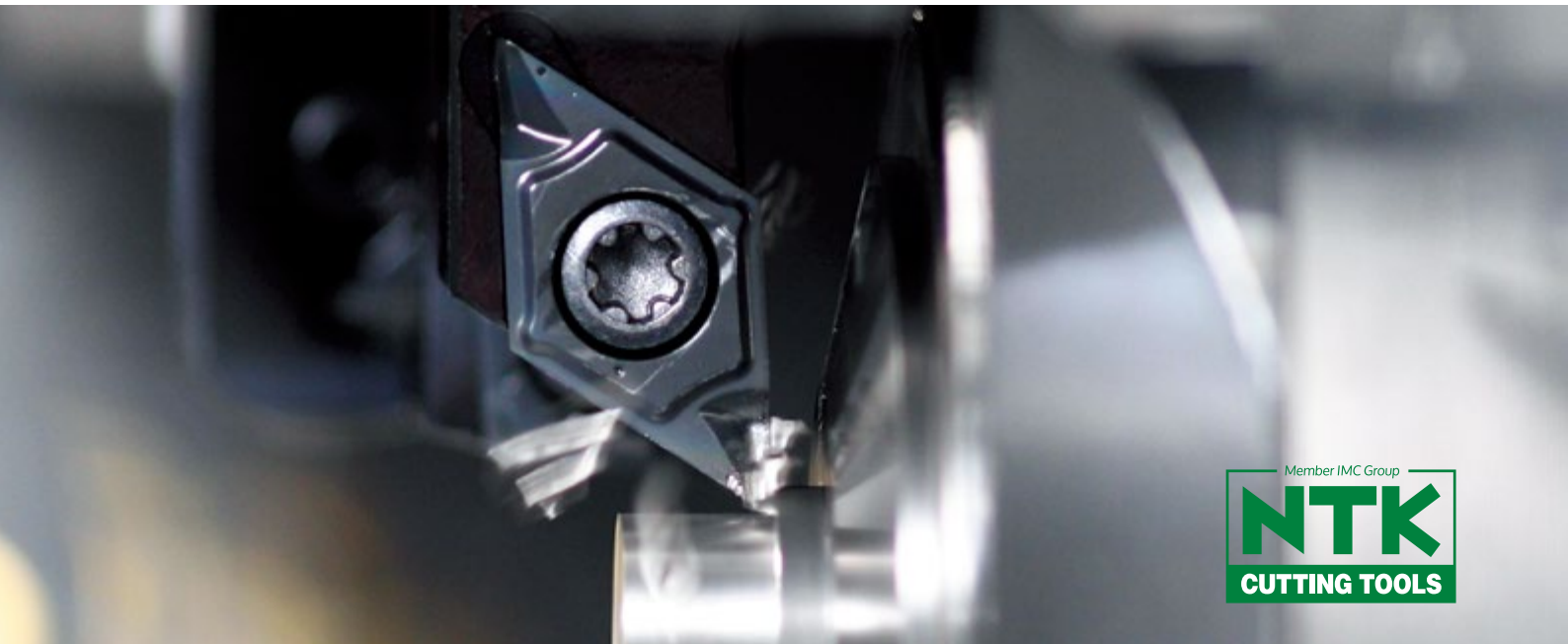
WSP (Sorten: DM4, TM4, ST4 und NTK650):  
DCGT, DCGT-WP, TNGG, CCGT, VCGT



Kontrolliert den Spanfluss zuverlässig

Form, um Schneidenbeschädigungen durch Absplittern zu verhindern

Schneidkantenengeometrie, entwickelt für hohe Vorschübe



# YL-Spanbrecher-Serie

## ERSTE EMPFEHLUNG FÜR PRÄZISE FRONTDREHOPERATIONEN

Kombination aus Schärfe, Zähigkeit und zuverlässiger Spankontrolle – für ein äußerst breites Spektrum an Schnittbedingungen.

**BEIM KAUF VON:**  
**30** Wendeschneidplatten

UNSER ANGEBOT:

**KOSTENLOS DAZU:**  
**10** korrespondierende WSP

**10 WSP**  
**kostenlos!**

WSP (Sorten: DM4, DT4, TM4, ST4, QM3 und NTK650):  
DCGT, CCGT, VBGT, VCGT



# N-SWISS JOINT

## MODULARE SCHNELLWECHSEL-DREHKÖPFE FÜR LANGDREHAUTOMATEN

Mehrere Köpfe sind mit einem Schaft kompatibel und decken ein breites Anwendungsspektrum ab. Kompatibel mit dem Tungaloy ModuMiniTurn System.

**BEIM KAUF VON:**  
1 modularer Kopf & 10 WSP

UNSER ANGEBOT:

**KOSTENLOS DAZU:**  
1 korrespond. N-Swiss-Halter

**WERKZEUG**  
*kostenlos!*

WSP (Sorten: NTK650, ST4, DM4, DT4, QM3, TM4, VM1, ZM3):

ISO-WSP

Modularer Kopf (QC10, QC12, QC16):

Frontdrehen: SDJC, SCLC, PTXN, SVJC

**BEIM KAUF VON:**  
1 modularer Kopf & 10 WSP

UNSER ANGEBOT:

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:**  
1 korrespond. N-Swiss-Kopf

**+50%**  
*Rabatt*

Werkzeughalter:

QC-1012-OH2

QC-1212-OH/OH2

QC-1216-OH/OH2

QC-1616-OH2



SCLC



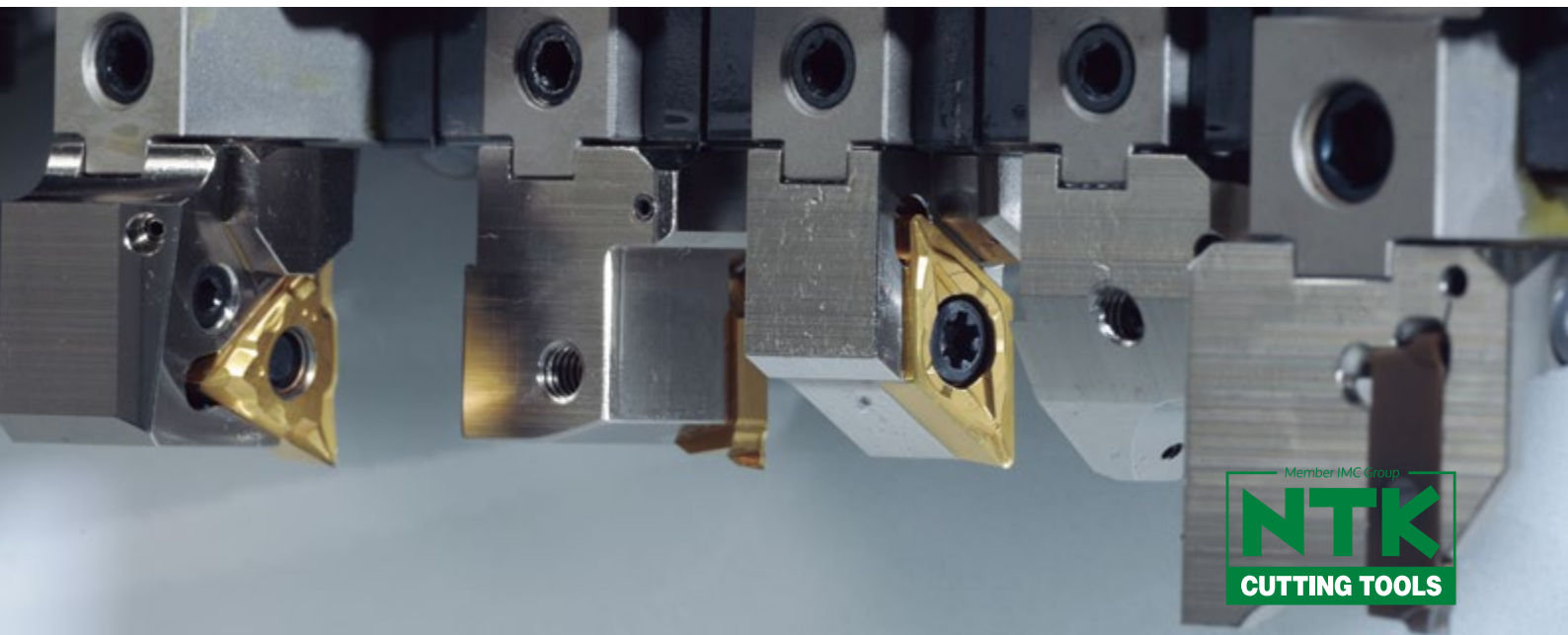
SDJC



PTXN



SVJC



# DS-ACH-Werkzeughalter-Serie

## ENTWICKELT FÜR DIE EINFACHE EINSTELLUNG DER SPITZENHÖHE IN MASCHINEN OHNE Y2-ACHSE

**BEIM KAUF VON:  
20 ISO-Wendeschneidplatten**

**UNSER ANGEBOT:**

**ZUSÄTZL. RABATT AUF:  
1 zugehörigen Halter**

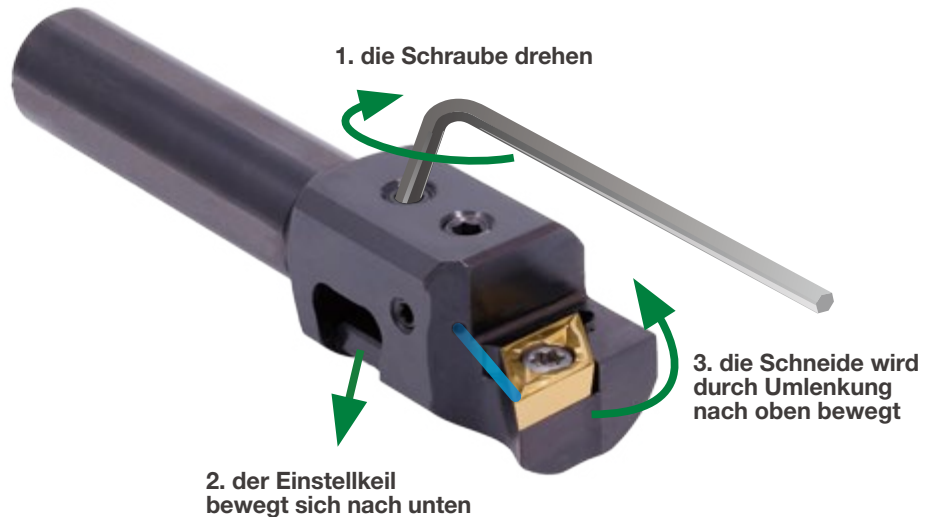
**+50%  
Rabatt**

WSP (Sorten: 650, ST4, DM4, DT4,  
QM3, TM4, VM1, ZM3):

ISO-WSP

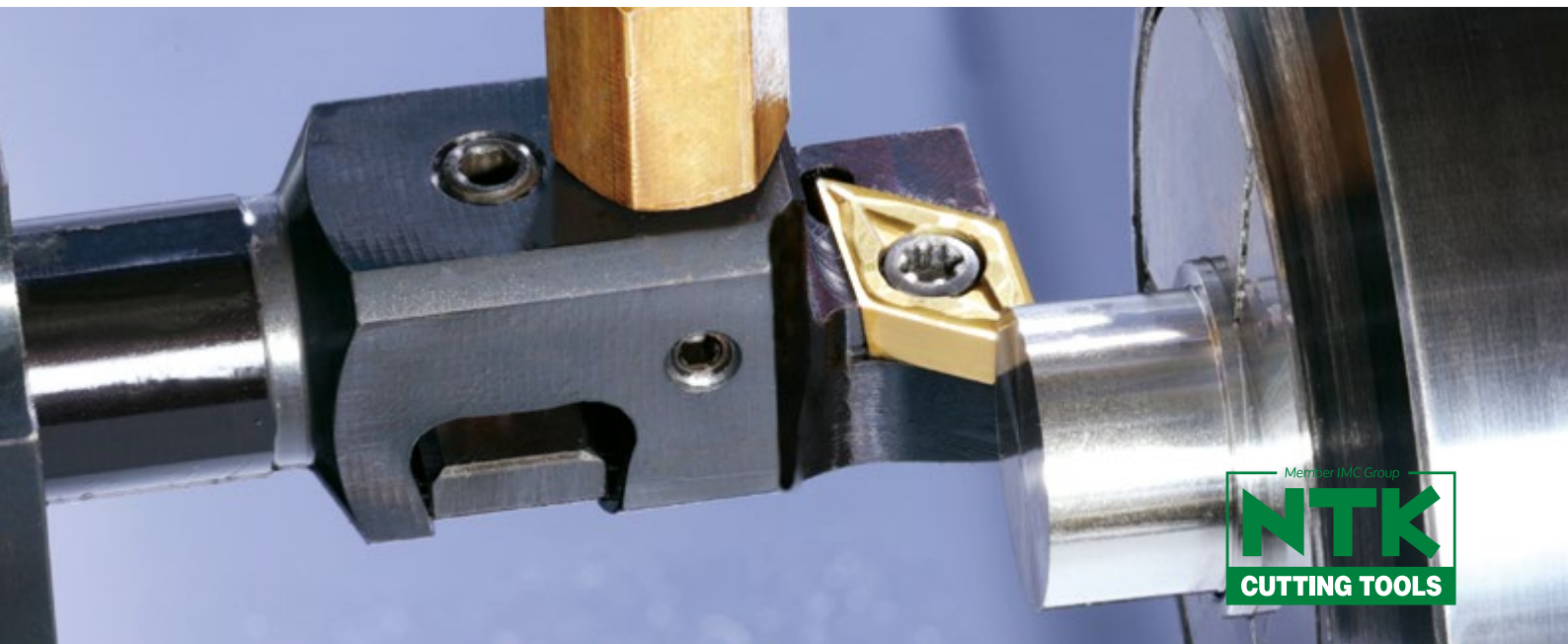
Werkzeughalter:

- DS-PTX-ACH-OH
- DS-PTX-ACH
- DS-SCL-ACH
- DS-SDU-ACH-OH
- DS-SDU-ACH
- DS-SVVPN-ACH



Einstellbereich der Mittellinie: 0–0,2 mm

Höhenverstellung der Schneidkante durch Schraubendrehen und elastisches Biegen der Halterspitze mittels Keilmechanismus  
Patentiertes Halterdesign mit erhöhter Steifigkeit im Vergleich zu konventionellen Haltern – zur Eliminierung von Vibrationen





**Tungaloy-NTK Germany GmbH**

Katzbergstr. 3a  
40764 Langenfeld, Germany  
Tel: +49-2173-90420-0  
Fax: +49-2173-90420-19  
customer.service@tungaloy.de  
[www.tungaloy.de](http://www.tungaloy.de)

in



f



Leading in Innovation

Überreicht durch:

**SM<sup>TOOLS</sup><sup>®</sup>**  
**Schnyder + Minder AG**



FIND US ON THE CLOUD!  
[machiningcloud.com](http://machiningcloud.com)