

DURATOMIC™
FÜR HÖCHSTE STANDZEITEN

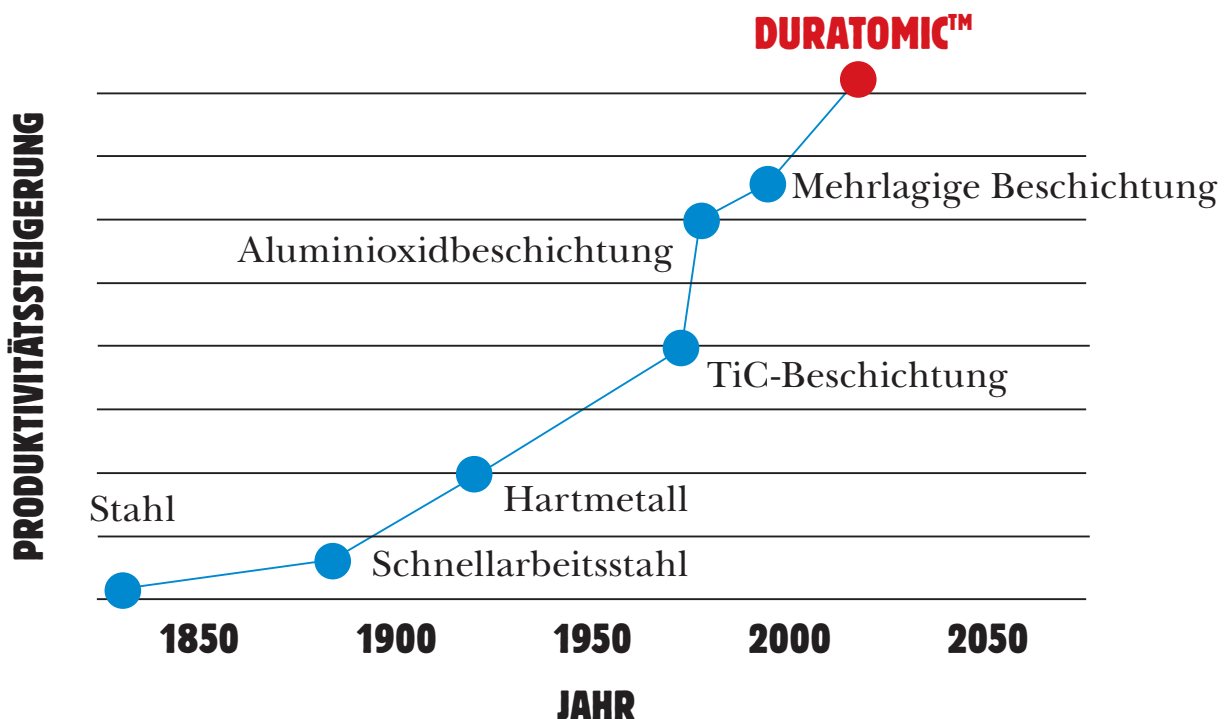


TP1500 • TP2500 • TM2000 • TM4000

SECO 

DURATOMIC™

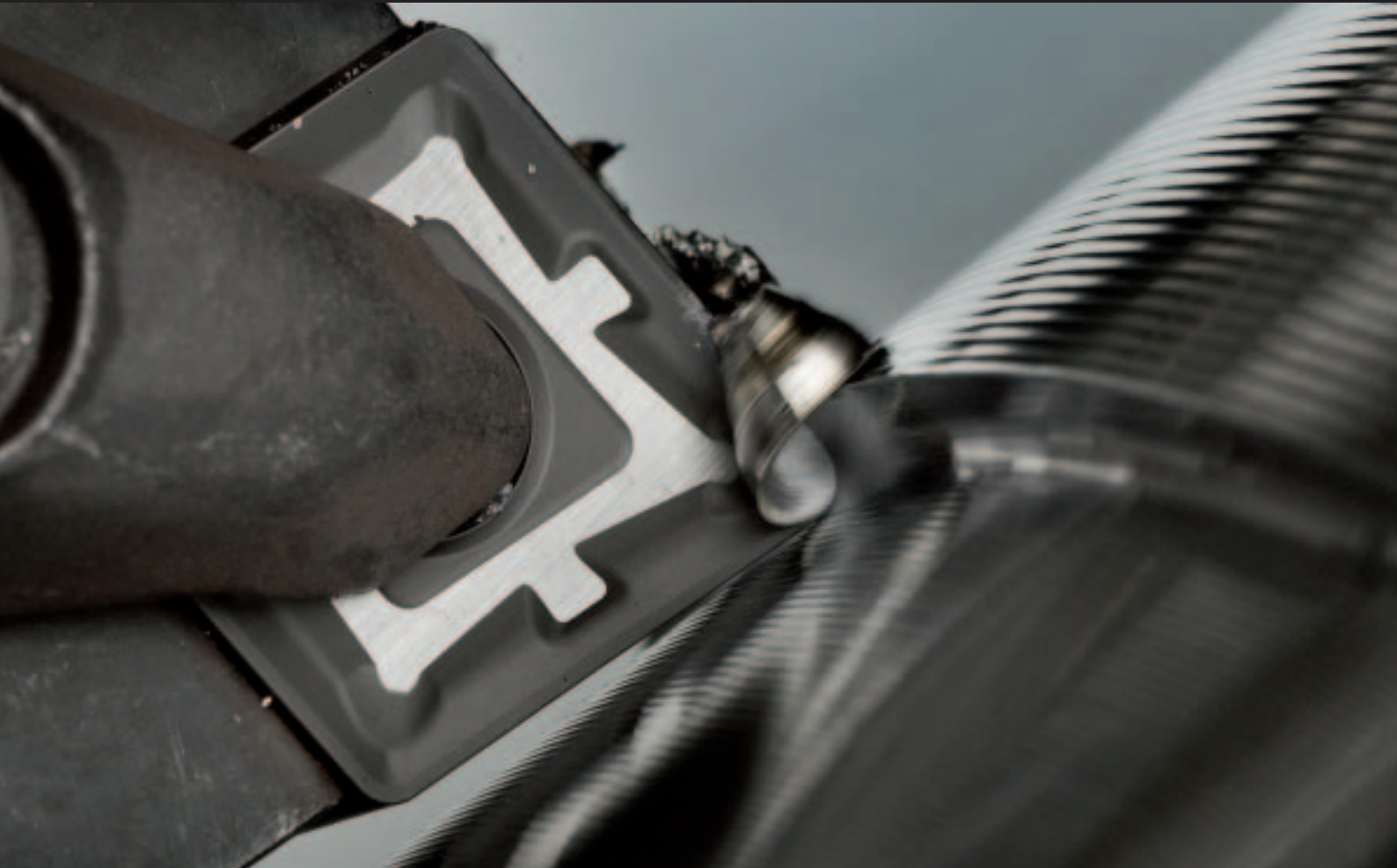
DIE EVOLUTION GEHT WEITER



EINE NEUE TECHNOLOGIE – EINE NEUE ÄRA MIT HERAUSRAGENDEN SORTEN

Duratomic stellt eine Beschichtungstechnologie dar, die die Grundlage für eine neue Generation von Wendepplatten mit optimaler Leistungsfähigkeit in allen Anwendungsbereichen der Metallbearbeitung schafft.

Bei dieser Technologie nutzen wir alle Möglichkeiten, selbst auf atomarer Ebene, zur Steigerung der Zähigkeit und Verschleißfestigkeit der beschichteten Wendepplatten ausgeschöpft. Die verbesserten mechanischen und thermischen Eigenschaften übertreffen die Leistungsfähigkeit jeglicher anderer verfügbarer Lösungen.



WENN SICH GEGENSÄTZE ANZIEHEN : MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

Die Duratomic-Beschichtungstechnologie bietet gleichzeitig ein hohes Maß an Zähigkeit UND Verschleißfestigkeit; dadurch können die Wendepplatten in einem breiten Prozessfenster in unterschiedlichen Anwendungsbereichen eingesetzt werden.

Ihnen als Kunde bringt diese Technologie.

- eine höhere Prozesssicherheit
- verkürzte Durchlaufzeiten
- und geringere Fertigungskosten

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT BEIM DREHEN

Seco Tools stellt neue leistungsfähige Drehwendeplatten für die Bearbeitung von Stahl und Rostfrei: Hauptaugenmerk der Sortenentwicklungen sind die Gewährleistung optimaler Werkzeugstandzeiten bei hoher Prozesszuverlässigkeit mit dem Ziel der signifikanten Steigerung der Produktivität.

Für die große Bandbreite an ISO P- und M-Anwendungen umfasst das Angebot von Seco Tools nun vier neue Duratomic-Sorten: TP1500 und TP2500 für Stahl und TM2000 und TM4000 für Edelstahl.

EIN VOLL STÄNDIGES PROGRAMM FÜR STAHL UND ROSTFREI

Zählt für Sie die Senkung der Produktionskosten durch längere Werkzeugstandzeiten, liefern die Wendeplatten TP1500 und TP2500 unschlagbare Ergebnisse für eine große Bandbreite von Stahldrehanwendungen.

Die Wendeplatten TM2000 und TM4000 decken den Großteil der Rostfrei - Anwendungen ab, vom Schlichten bis zum Schruppen unter extrem schwierigen Bedingungen.

TP1500



ist eine besonders verschleißfeste Sorte, die speziell für den Einsatz bei hohen Schnittgeschwindigkeiten entwickelt wurde. Die neue Wendeplatte TP1500 weist eine extrem hohe Warm- und Verschleißfestigkeit bei gleichzeitig hoher Zähigkeit auf.

TP2500



ist die erste Wahl für die Massenfertigung und mannlose Produktion. TP2500 ist eine äußerst vielseitige und verschleißfeste Sorte, die auch bei der Wahl hoher Schnittwerte bei einer Vielzahl von Stahlanwendungen eine lange und zuverlässige Werkzeugstandzeit sicherstellt.

TM2000



ist die erste Wahl für das Drehen von Rostfrei bei hohen Schnittgeschwindigkeiten. Die Verschleißfestigkeit der TM2000 ermöglicht die Steigerung der Schnittparameter in einer solchen Art und Weise, dass extrem hohe Zeitspanvolumen erreicht werden können

TM4000



ist eine besondere zuverlässige Sorte für die Rostfrei Zerspanung unter extrem schwierigen Bedingungen, insbesondere im unterbrochenen Schnitt. TM4000 liefert auf Grund der maximierten Zähigkeit im Schneidenbereich eine hohe Produktivität.



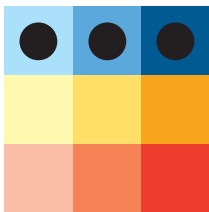
TP1500 – FÜR HÖCHSTE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN IN STAHL

LÄNGERE WERKZEUGSTANDZEIT DANK HERVORRAGENDER VERSCHLEISSFESTIGKEIT

TP1500 ist eine besonders verschleißfeste Sorte, die sich ideal für das Hochgeschwindigkeitsdrehen von Stahl eignet. Insbesondere bei einer hohen thermischen Beanspruchung liefert diese Sorte exzellente Ergebnisse hinsichtlich wirtschaftlicher Schnittwerte und Werkzeugstandzeiten.

Diese Eigenschaften führen zu einer höheren Produktivität - Sie fertigen mehr Teile in kürzerer Zeit.

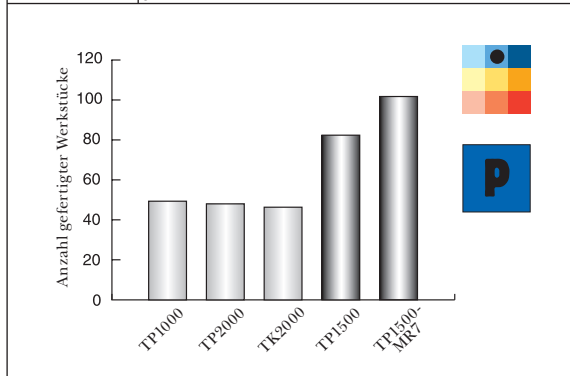
TP1500 – VORTEILE UND NUTZEN



- Kostensenkung durch weniger Werkzeugwechsel dank längerer Werkzeugstandzeiten
- Verkürzung der Werkzeugeingriffszeiten durch höhere Schnittgeschwindigkeiten dank hoher Warmfestigkeit
- Hohe Maßhaltigkeit dank hohem Widerstandes gegen Freiflächenverschleiß
- Hohe Oberflächengüte und Maßhaltigkeit durch Vermeidung von Aufbauschneidenbildung

TP1500

Bearbeitung	Außenlängs- und Kopierdrehen	
Werkstück	Spindel	
Werkstoff	DIN 100Cr6, normal. – SMG 4	
Wendeplatten	CNMG120412 – M5/MR7	
Schnittdaten	v_c	221 m/min
	f	0.51 mm/U
	a_p	3.3 mm
Kühlmittel	ja	



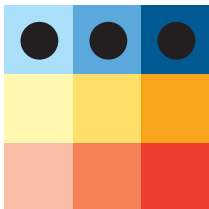
TP2500 – VIELSEITIGE MEHRBEREICHSSORTE MIT HOHER LEISTUNGSFÄHIGKEIT

LANGE ZUVERLÄSSIGE WERKZEUGSTANDZEITEN

TP2500 ist eine äußerst zähe und verschleißfeste Sorte, die sich für eine Vielzahl verschiedener Stahldrehanwendungen eignet. Sie kann zum Schlichten und Schrappen, für die Trocken- und die Nassbearbeitung sowie in der Klein- und Großserienproduktion eingesetzt werden.

TP2500 bietet eine einzigartige Kombination aus Verschleißfestigkeit und Zähigkeit und besticht durch hohe Zeitspanvolumina und ein hohes Maß an Flexibilität in der Fertigung. Dank der langen und zuverlässig berechenbaren Standzeit sowie der Möglichkeit höherer Schnittdaten ist TP2500 eindeutig die erste Wahl für die Großserien- und Massenfertigung mit geringem Personaleinsatz bzw. unter mannlosen Produktionsbedingungen. TP2500 ist die ideale Sorte für Kunden, die nach einer einfachen, zuverlässigen, hochwertigen und anwenderfreundlichen Lösung suchen.

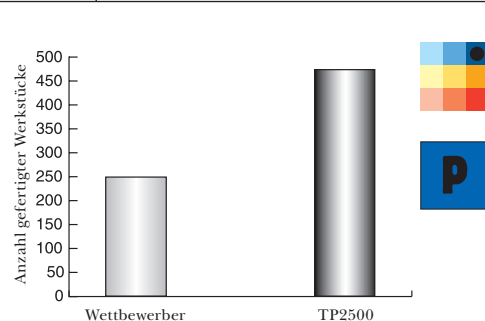
TP2500 – VORTEILE UND NUTZEN



- Anwenderfreundliche Prozessauslegung dank breitem Bearbeitungsfenster
- Extrem hohe Prozesssicherheit dank der gesteigerten Schneidkantenstabilität
- Reduzierung der Lagerkosten wegen der Vielseitigkeit der Sorte
- Hohe Oberflächengüte und Maßhaltigkeit durch Vermeidung von Aufbauschneidenbildung

TP2500

Bearbeitung	Außenlängsdrehen; Semi-Schlichten	
Werkstück	Radlager	
Werkstoff	DIN Ck45 – SMG 4	
Wendeplatten	CNMG120412-P25 Competitor CNMG120412-M5	
Schnittdaten	v_c	250 m/min
	f	0.6 mm/U
	a_p	2 mm
Kühlmittel	ja	



TM2000 – FÜR HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN IN ROSTFREI

PRODUKTIVITÄTSSTIEGERUNG DURCH AUSSERORDENTLICHE WARMFESTIGKEIT

TM2000 ist eine warm- und verschleißfeste Sorte, die sich für höhere Schnittgeschwindigkeiten eignet und daher beim Rostfrei Drehen eine Steigerung der Produktivität ermöglicht.

Bei der Schlichtbearbeitung von austenitischem Edelstahl oder Duplexstahl ermöglicht TM2000 Schnittgeschwindigkeiten bis 200 m/min. Doch TM2000 ist bei weitem nicht auf das Schlichten beschränkt: Bei einer Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit und der Schnitttiefe auf die beim Schruppen typischen Werte lässt sich noch immer eine Schnittgeschwindigkeit von 120 m/min realisieren.

TM2000 – VORTEILE UND NUTZEN

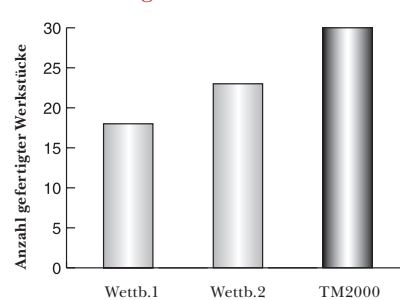


- Kostensenkung durch weniger Werkzeugwechsel dank längerer Werkzeugstandzeiten
- Verkürzung der Werkzeugeingriffszeiten durch höhere Schnittgeschwindigkeiten dank hoher Warmfestigkeit
- Planbare Werkzeugwechselintervalle und verringerte Stillstandzeiten dank längerer zuverlässiger Werkzeugstandzeiten
- Hohe Oberflächengüte und Maßhaltigkeit durch Vermeidung von Aufbauschneidenbildung

TM2000

Werkstück	Flansch	
Bearbeitung	Medium rough facing	
Werkstoff	AISI 316 geschmiedet, Seco-Werkstoffgruppe 9	
Wendeplatte	CNMG120416-M20 Wettb.1 CNMG120416-M20 Wettb.2 CNMG120412-MF4 TM2000	
Schnittdaten	v_c	200 m/min
	f	0.35 mm/U
	a_p	1.5-2.0 mm
	Kühlmittel	ja
Eingriffszeit	1.0 min/Werkstück	
Kriterium für Werkzeugwechsel	Freiflächenverschleiß	

Werkzeugstandzeit +30 bis +70 %



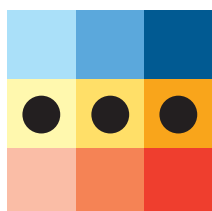
TM4000 – ROSTFREI ZERSPANUNG UNTER EXTREM SCHWIERIGEN BEDINGUNGEN, INSBESONDERE IM UNTERBROCHENEN SCHNITT

MAXIMALE ZUVERLÄSSIGKEIT DANK EXTREMER ZÄHIGKEIT

TM4000 ist eine sehr zähe Sorte, die speziell im Hinblick auf schwierige Anwendungen in Rostfrei mit Schnittunterbrechung entwickelt wurde. Dank dieser Zähigkeit eignet sich TM4000 insbesondere für anspruchsvolle Zerspanungsaufgaben und ist daher die erste Wahl für die Kunden, die bei derartigen Anwendungen eine zuverlässige Leistung benötigen.

Die stoßartige Beanspruchung einer Schneide durch Schnittunterbrechungen kann selbst bei den zähesten Mehrfachbeschichtungen Schäden hervorrufen, nicht jedoch bei TM4000. Die Kombination aus Duratomic-Beschichtung und TM4000-Substrat führt zu einer maximalen Schneidkantenstabilität, die allerdings nicht zu Lasten der hohen Verschleißfestigkeit des Substrates geht; diese Kombination bietet herausragenden Schutz gegen Kolkverschleiß und Schneidkantenbruch

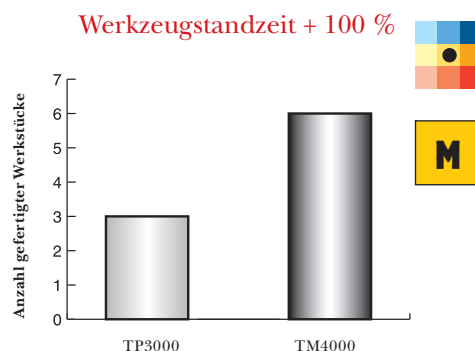
TM4000 – VORTEILE UND NUTZEN



- Höchste Prozesssicherheit durch extreme Zähigkeit
- Senkung der Fertigungskosten durch Verkürzung der Eingriffszeiten
- Verringerte Stillstandzeiten durch Vermeidung von Werkzeugbruch dank erhöhter Kantenstabilität
- Hohe Oberflächengüte und Maßhaltigkeit durch Vermeidung von Aufbauschneidenbildung

TM4000

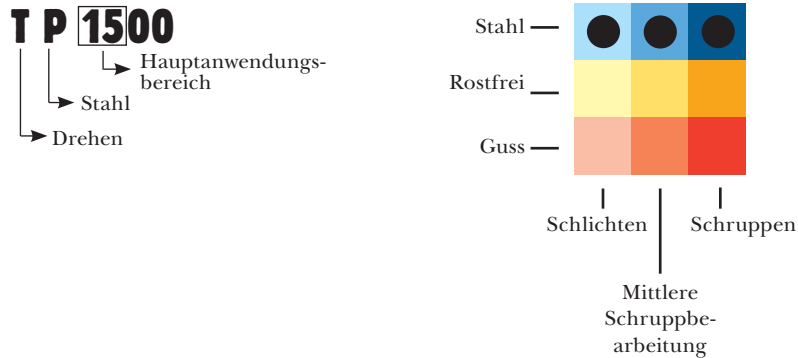
Werkstück	Ventilkörper	
Bearbeitung	Aussenlängsdrehen; mittlere Schruppbearbeitung	
Werkstoff	UNS 31803 Duplex-Edelstahl, Seco-Werkstoffgruppe 11	
Wendeplatte	CNMG160612-MR7 TP3000 CNMG160612-MR7 TM4000	
Schnittdaten	v_c	90 m/min
	f	0,4 mm/U
	a_p	2,5 mm
	Kühlmittel	Yes
Eingriffszeit	2 min 15 s pro Werkstück	
Kriterium für Werkzeugwechsel	Freiflächen-/Kerbverschleiß	





mm (0.4 - 2.7)
(.02 - .11)
(0.40 - 0.60)
(.024)
(.50)

SECO - ALLES AUS EINER HAND



SECO-SORTEN FÜR EINE MAXIMALE PRODUKTIVITÄT BEI ALLEN ISO P-, M- UND K-ANWENDUNGEN

Das aktuelle Sorten-Programm von Seco bietet vielfältige Möglichkeiten für die gesamte Bandbreite an Anwendungen der Stahl-, Edelstahl- und Gusseisenbearbeitung. TP1500 und TP2500 verfügen beide über die überragende Duratomic-Beschichtung und sind bei zahlreichen Anwendungen eindeutig die erste Wahl für die Stahlbearbeitung.

STAHL:

- TP1500: **DURATOMIC™** beschichtet; besonders verschleißfeste Sorte, die speziell für den Einsatz bei hohen Schnittgeschwindigkeiten entwickelt wurde.
- TP2500: **DURATOMIC™** beschichtet; äußerst vielseitige Mehrbereichssorte mit breitem Bearbeitungsfenster.
- TP3000: zähste Hartmetallsorte für den Anwendungsbereich der Stahlbearbeitung erfüllt höchste Forderung hinsichtlich Schneidkantenstabilität.

ROSTFREI:

- TM2000: **DURATOMIC™** 1. Wahl bei der Rostfrei Zerspanung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und bei kleinen bis mittleren Spanungsquerschnitten.
- TM4000: **DURATOMIC™** 1. Wahl für die Rostfrei Zerspanung unter extrem schwierigen Bedingungen, insbesondere im unterbrochenen Schnitt.

GUSSEISEN:

- TK1000: extrem verschleißfestes Hartmetall, auch für gehärteten Stahl mit mehr als 50 HRC einsetzbar.
- TK2000: 1. Wahl in der allgemeinen Gussbearbeitung

MR6 – PRODUKTIVITÄT STEIGERN DURCH HÖHERE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

ENTWICKELT FÜR MAXIMALE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

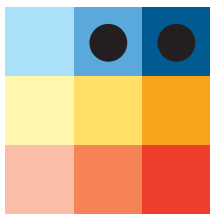
MR6 sorgt für die maximale Leistungsfähigkeit bei der mittleren Schrubbearbeitung von Stahl. Die extrem positive Spanleitgeometrie erzeugt sehr niedrige Schnittkräfte und reduziert damit die Temperatur im Schneidenbereich. Die veränderte thermische Beanspruchung der Schneide kann zur Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit und damit zur Steigerung der Produktivität genutzt werden.

Das wichtigste Merkmal von MR6 ist die offene und extrem positive Geometrie, die im Vergleich zu herkömmlich ausgebildeten Spanleitgeometrien deutlich höhere Schnittgeschwindigkeiten ermöglicht.

Die Spanleitgeometrie MR6 wird zudem unter Berücksichtigung der Kombination von Wendeplattengröße, Wendeplattenform und Eckenradius entwickelt und deckt großen Anwendungsbereich ab; MR6 liefert insbesondere im primären Anwendungsbereich der mittleren Schrubbearbeitung von Stahl exzellente Ergebnisse.

MR6 und MF5 sind die perfekte Kombination zur Schrubb- und Schlichtbearbeitung von Near-Net-Shape (NNS-) Werkstücken mit möglichst hohen Zeitspanvolumina.

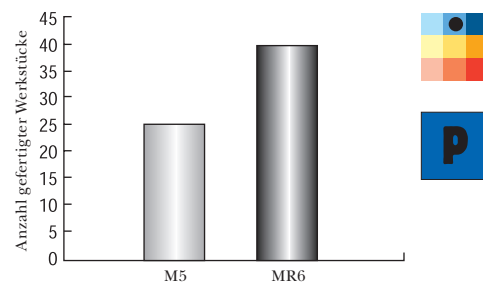
MR6 – VORTEILE UND NUTZEN

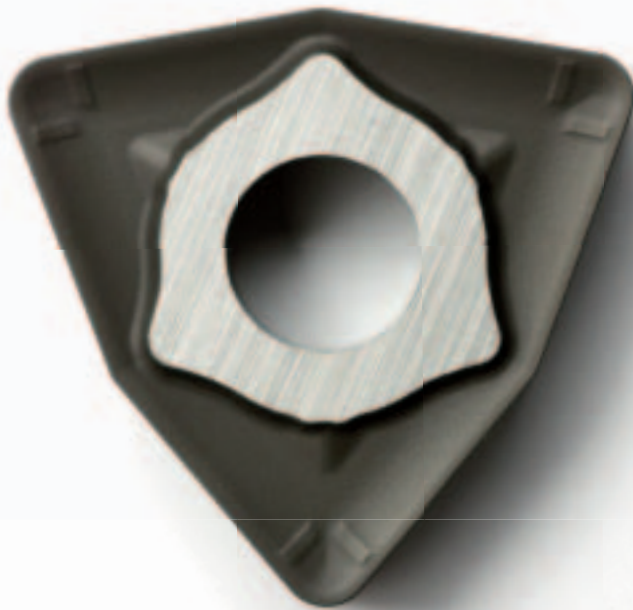


- Geringere Eingriffszeiten dank höherer Schnittgeschwindigkeit bei gleicher thermischer Beanspruchung der Schneidplatte
- Höhere Werkzeugstandzeit dank weniger Kolkverschleiß bei positiver Spanleitstufenausführung

TP1500 MR6

Bearbeitung	Außenlängsdrehen	
Werkstück	Gesteinsbohrkopf	
Werkstoff	DIN 47CrMo4 - SWG4	
Wendeplatte	CNMG160616-M5,TP1500 CNMG160616-MR6,TP1500	
Schnittdaten	v_c	250 m/min
	f	0.5 mm/U
	a_p	1-2 mm
	Kühlmittel	ja





HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND BESSERE ERGEBNISSE MIT HOCHLEISTUNGSWERKZEUGEN

GEWINDEDREHEN

Das vielseitige Gewindedrehsystem von Seco Tools bietet mehr als 1500 Profil- und Sortenkombinationen. Der Spanformer A1 in der Ausführung CP500 wurde speziell für das Gewindedrehen in Stahl entwickelt, während A2 für Rostfrei vorgesehen ist.

Zusammen mit verschiedenen Innen- und Außenklemmhaltern, z. B. dem einzigartigen und stabilen HD-Klemmhalter mit Verdrehsicherung, sorgt Seco Tools damit für überragende Ergebnisse.

MULTI DIRECTIONAL TURNING (MDT)

Das MDT-System (Multi-Directional Turning) von Seco Tools besteht aus Klemmhaltern und Wendepplatten für die Radial- und Axialbearbeitung. MDT kann zum Längsdrehen, Profilieren, Planen, Nutenstechen, Gewindedrehen und Abstechen eingesetzt werden. CP500 ist unsere erste Wahl für MDT-Anwendungen.

SECO-CAPTO™ – VON DER SPINDEL BIS ZUR SCHNEIDE

Seco-Capto ist ein Schnellwechsel-Werkzeughaltersystem, das ein genaues und komfortables Einrichten und Indexieren der Schneidwerkzeuge ermöglicht und damit eine umfassende Lösung darstellt.

- Reduzierung von Stillstandszeiten durch schnelle Werkzeugwechsel.
- Modularität und Flexibilität helfen Ihnen dabei, Ihr Werkzeuglager zu minimieren - unterschiedliche Werkzeuge können auf Basis weniger Module zusammengesetzt werden; ein Werkzeughalter kann flexibel auf mehreren Maschinen verwendet werden.
- Seco-Capto ist so starr, dass Sie Ihre aktuellen Schnittdaten beibehalten oder sogar erhöhen können.
- Die konische Polygonkupplung sorgt für eine starre, w selbstzentrierende Verbindung und garantiert eine hohe Positioniergenauigkeit $\pm 2 \mu\text{m}$!



JETSTREAM TOOLING – EINE NEUE LÖSUNG ZUR PRÄZISEN KÜHLMITTELZUFUHR IM SCHNEIDBEREICH

Jetstream Tooling lenkt einen konzentrierten Kühlmittelstrahl unter hohem Druck und mit hoher Geschwindigkeit direkt an die im Eingriff befindliche Schneidkante. Dieser Kühlmittelstrahl sorgt für eine gute Spanabfuhr und eine lange Werkzeugstandzeit und ermöglicht somit bei deutlich verbesserter Kühlung und Spanbrechung die Wahl höherer Schnittparameter.



SECO – IHR BEVORZUGTER PARTNER BEIM DREHEN

ARGENTINA Seco Tools Argentina S.A. Tel: +54 11 48 92 00 60 Fax: +54 11 47 23 86 00.
AUSTRALIA Seco Tools Australia Pty. Ltd. Tel: +61 2 96 76 22 79 (local tel: 1300 55 7326) Fax: +61 2 96 76 61 58 (local fax: 1300 65 7326). **AUSTRIA** Seco Tools Ges.m.b.H Tel: +43 2253 210 40 Fax: +43 2253 210 4011. **BELGIUM** Seco Tools Benelux N.V./S.A. Tel: +32 2 389 09 60 Fax: +32 2 389 09 89. **BOSNIA** See Slovenia. **BRAZIL** Seco Tools Ind. e Com. Ltda. Tel: +55 15 2101 86 00 Fax: +55 15 2101 8606. **BULGARIA** See Sweden. **CANADA** Seco Tools Canada Inc. Tel: +1 905 693 1780 Fax: +1 905 693 1788. **CHINA** Seco Tools (Shanghai) Co., Ltd. Tel: +86 21 54 26 55 00 Fax: +86 21 64 85 56 85. **COLOMBIA** Rexco Tools Tel: +57 1 660 6030 Fax: +57 1 311 0026. **CROATIA** See Slovenia. **CZECH REPUBLIC** Seco Tools CZ s.r.o. Tel: +420 530 500 811 Fax: +420 530 500 810. **DENMARK** Seco Tools A/S Tel: +45 43 44 7600 Fax: +45 43 44 5030. **FINLAND** Seco Tools OY Tel: +358 09 2511 7200 Fax: +358 09 2511 7201. **FRANCE** Seco Tools France S.A. Tel: +33 2 48 67 27 27 Fax: +33 2 48 67 27 05, Seco EPB Tel: +33 3 88 71 38 89 Fax: +33 3 88 70 98 98, Seco Ets. Planche S.A. Tel: +33 4 74 83 26 54 Fax: +33 4 74 83 26 59. **GERMANY** Seco Tools GmbH Tel: +49 211 240 10 Fax: +49 211 240 12 75. **GREECE** Athens Mechanica Tel: +30 210 523 1284/5 Fax: +30 210 523 1286. **HUNGARY** Seco Tools KFT. Tel: +36 1 267 6720 Fax: +36 1 267 6721. **INDIA** Seco Tools India (P) Ltd. Tel: +91 21 3766 7300 Fax: +91 21 3766 7410. **INDONESIA** Seco Tools (SEA) Pte Ltd. Tel: +62 21 7918 6441/6442 Fax: +62 21 7918 6440. **ITALY** Seco Tools Italia S.p.A. Tel: +39 031 97 81 11 Fax: +39 031 97 85 91 (local fax: 840 000938). **JAPAN** Seco Tools Japan K.K. Tel: +81 3 37 33 81 11 Fax: +81 3 37 33 81 25. **MACEDONIA** See Slovenia. **MALAYSIA** Seco Tools Malaysia SDN. BHD Tel: +60 3 9059 1833 Fax: +60 3 9059 4833. **MEXICO** Seco Tools de Mexico Tel/Fax: +52 818 350 6311. **MONTENEGRO** See Slovenia. **NETHERLANDS** Seco Tools Benelux N.V. Tel: +31 183 63 66 00 Fax: +31 183 66 06 01, Seco Jabro Tools b.v. Tel: +31 77 463 24 44 Fax: +31 77 463 14 54. **NEW ZEALAND** Seco Tools New Zealand Ltd. Tel: +64 9 415 8441 Fax: +64 9 415 8442. **NORWAY** Seco Tools A/S Tel: +47 67 92 73 00 Fax: +47 67 92 73 02. **PHILIPPINES** See Singapore. **POLAND** Seco Tools (Poland) Sp. z.o.o. Tel: +48 22 637 5383 Fax: +48 22 637 5384. **PORTUGAL** Seco Tools Portugal, Lda. Tel: +351 256 371 650 Fax: +351 256 371 659. **ROMANIA** Seco Tools Romania S.R.L. Tel: +40 268 414 723 Fax: +40 268 476 772. **RUSSIA** Seco Tools Russia Tel: +7 495 680 1322 Fax: +7 495 680 6241. **SERBIA** Seco Tools SRB d.o.o Tel: +381 21 527 087 Fax: +381 21 527 093. **SINGAPORE** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +65 68 41 28 02 Fax: +65 68 41 28 01. **SLOVAKIA** Seco Tools SK s.r.o. Tel: +421 33 551 3537 Fax: +421 33 551 3538. **SLOVENIA** Seco Tools SI d.o.o. Tel: +386 2 450 2340 Fax: +386 2 450 2341. **SOUTH AFRICA** Seco Tools South Africa (Pty.) Ltd. Tel: +27 11 362 2660 Fax: +27 11 362 1893. **SOUTH KOREA** Seco Tools Korea Ltd. Tel: +82 41 622 9785 Fax: +82 41 622 0985. **SPAIN** Seco Tools España S.A. Tel: +34 93 474 5533 Fax: +34 93 474 5550. **SWEDEN** Seco Tools AB Tel: +46 223 400 00 Fax: +46 223 718 60. **SWITZERLAND** Seco Tools AG Tel: +41 32 332 78 78 Fax: +41 32 332 78 79. **TAIWAN** Seco Tools (SEA) Taiwan Tel: +886 2 26 57 79 18 Fax: +886 2 26 57 94 61. **THAILAND** Seco Tools (Thailand) Co. Ltd. Tel: +66 2 74 67 801 Fax: +66 2 74 67 802. **TURKEY** Seco Tools A.S. Tel: +90 216 569 74 00 Fax: +90 216 575 73 83. **UKRAINE** Seco Tools Ukraine Tel: +38 056 790 05 44 Fax: +38 056 790 05 43. **UNITED KINGDOM** Seco Tools (U.K.) Ltd. Tel: +44 1789 76 43 41 Fax: +44 1789 76 11 70. **USA** Seco Tools Inc. Tel: +1 248 528 5200 Fax: +1 248 528 5250. **VIETNAM** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +84 8 91 44 393/91 43 164 Fax: +84 8 91 43 164.



Seco Tools AB, SE-737 82 Fagersta, Sweden. Tel. +46 223 400 00.
www.secotools.com