



# 促销

2026 年 1 月 1 日至 6 月 30 日

# 2026

## 第一期

# T6200 SERIES

2026 年 1 月 1 日至 6 月 30 日



## 不锈钢车削高性能材质系列

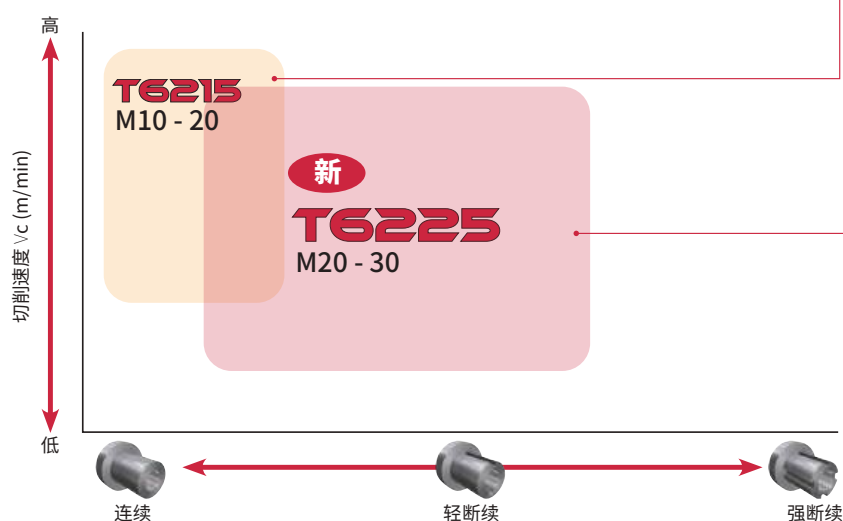
T6215 和 T6225 具有厚的高附着性  $Al^2O^3$  涂层及硬化外层，提供出色的耐磨性和长刀具寿命

买 30 个刀片  
AND  
得 10 个刀片

免费!

刀片：  
ISO 型 (注意: EcoTurn除外)

**M** 不锈钢



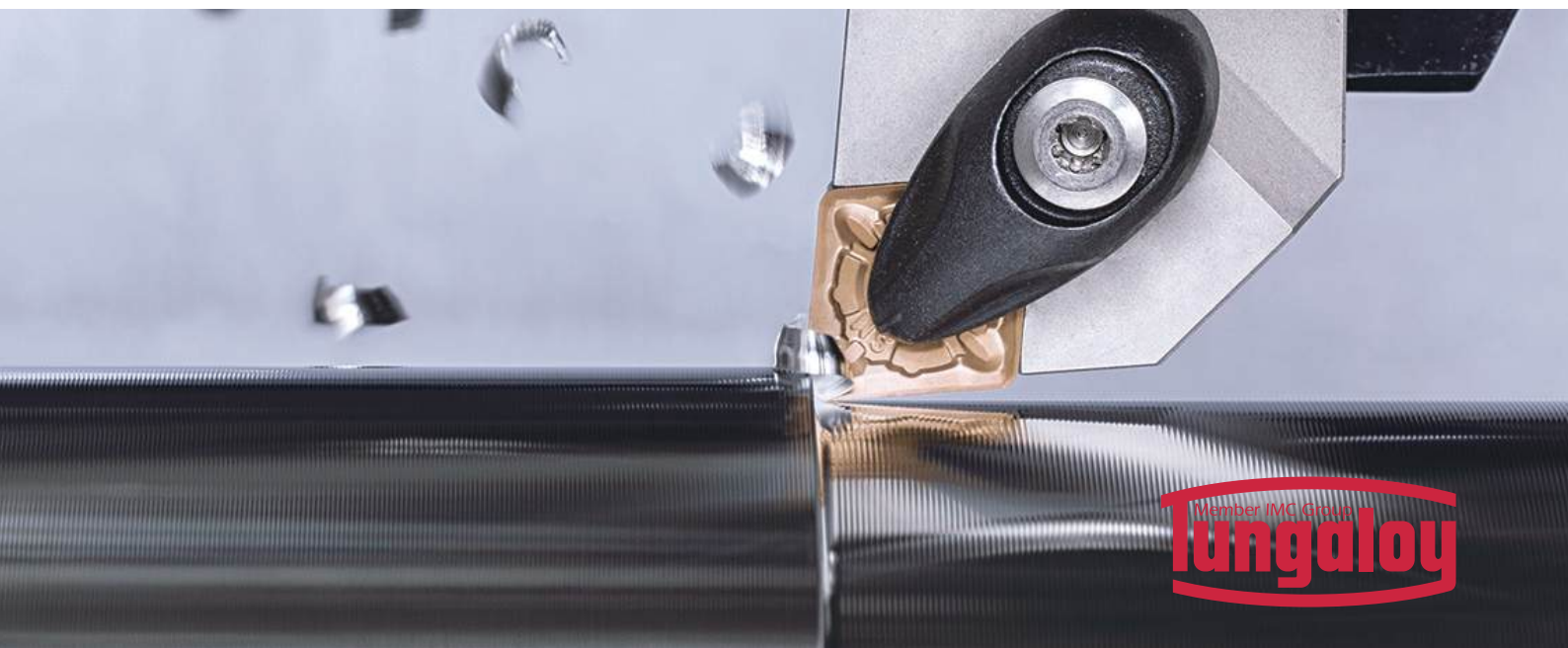
### T6215

一种适用于高速切削的CVD涂层材质。在连续切削中展现出卓越的耐磨性。



### 新 T6225

多功能CVD材质，覆盖从连续切削到轻度断续切削的应用。在中速切削范围内提供优异的耐磨性。



Member IMC Group  
**Tungaloy**

2026年1月1日至6月30日

## 高生产率 CBN 材质，适用于多种加工材料

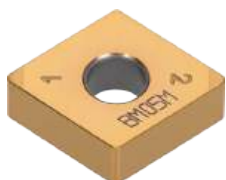
**BM05M** 涂层 CBN 材质，用于淬硬钢零件的高速连续切削

**BX4015** CBN 材质，用于烧结合金

**SBN30** CBN 材质，用于铸铁的高速加工

**买 8 个刀片**  
AND  
**得 2 个刀片**

**免费!**



### **BM05M**

首选涂层CBN材质，适用于高速连续切削淬硬钢，速度可达350m/min.

**刀片：**  
ISO 型：  
C, D, G, T, V, W

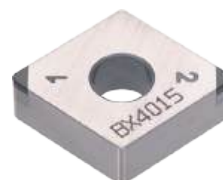
MiniForce-Turn:  
DX, WX



### **SBN30**

整体CBN材质，用于高速铸铁加工，具有大切深、高进给以及卓越的耐磨性和抗断裂性。

**刀片：**  
ISO 型：  
C, R, S



### **BX4015**

用于烧结合金的CBN材质，在连续至轻度断续切削中均能提供出色性能。

**刀片：**  
ISO 型：  
C, D, T, V



## 经济型双面正角刀片

创新的几何形状和刀片座接口形式确保稳定性和高性能

**买 10个刀片**

AND

**得 1个刀杆**

**5折!**



WX-U 刀片



DX-U 刀片

**买 30个刀片**

AND

**得 1个刀杆**

**免费!**



VX-U 刀片



CX-U 刀片



外圆刀杆



内孔刀杆

(CHP高压刀杆不参与促销，具体促销刀杆型号规格以清单为准)

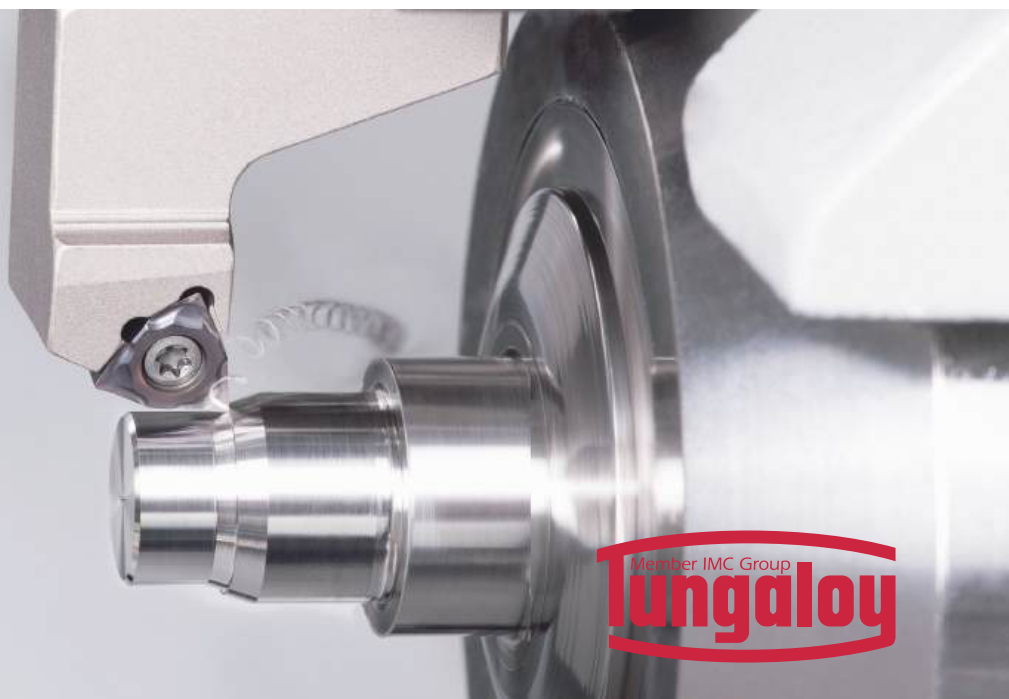
**刀片材质:**

PVD: AH725、AH8015、SH725

CVD: T9215、T9225

金属陶瓷: NS9530、GT9530

硬质合金: KS05F



## 出色的稳定性与生产效率，适用于深槽车削操作

全新设计的刀片轮廓，确保排屑顺畅且切屑排出一致

**买 20 个刀片**

AND

**得 1 个刀夹**

**免费!**

**买 20 个刀片**

AND

**得 1 CHP 刀杆**

**5 折!**



**刀片 (材质 AH7025, AH6235):**

QGM, QGS 和 QTX

CW = 3, 4 and 5 mm

最大端面切槽深度

CDX = 42 mm

**刀夹:**

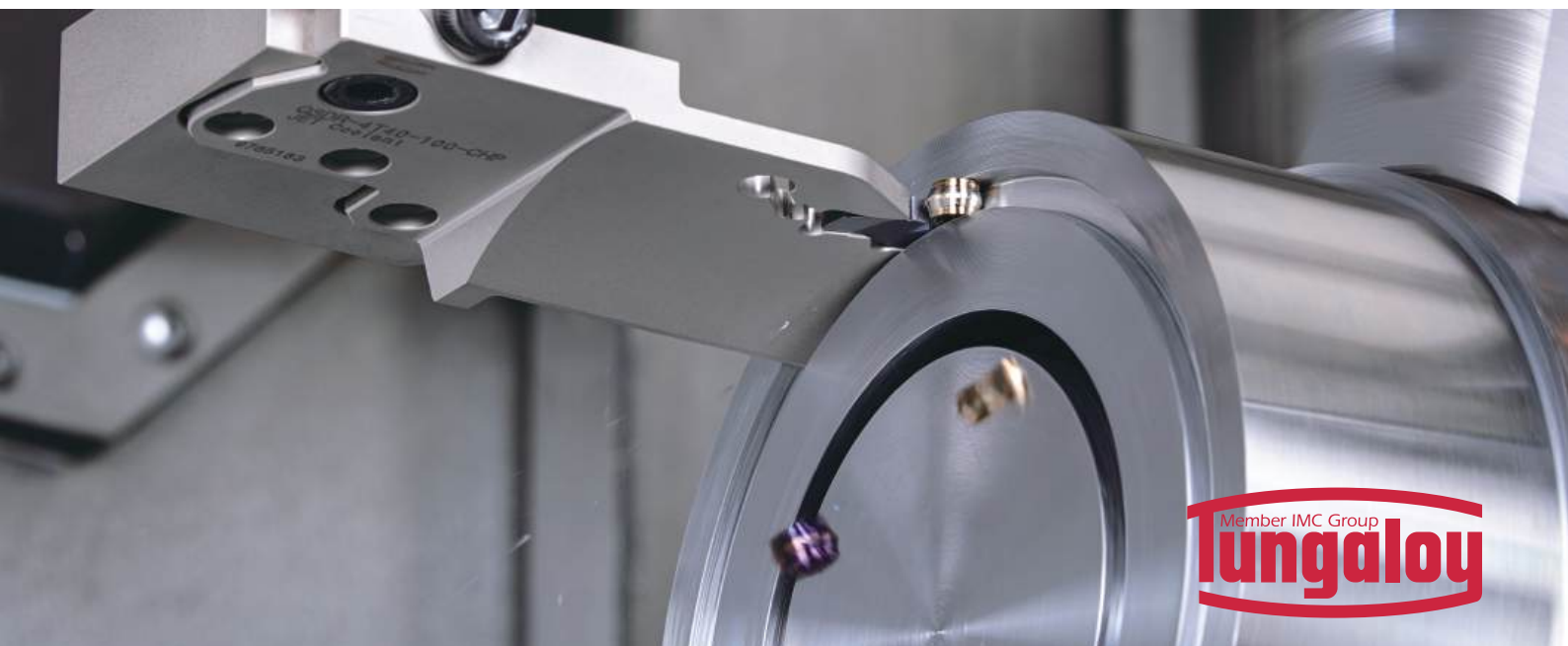
QSDR/L-CHP... 端面切槽刀夹

(for CW = 3,4,5, CDX = 26 - 42 mm)

**刀夹用刀杆:**

QHSL/L-CHP

QHTR/L-CHP



## 创新的四刀尖刀具，用于微型加工中的端面切槽

独特的夹紧设计，确保高刚性、优异的重复精度和出色的生产效率

**买 10 个刀片**  
AND  
**得 1 个刀杆**

**4 折!**

刀片 (材质 SH7025, SH725):  
TCF18

刀杆:  
JS-STCFL  
STCFVR

**TCF18**  
CW = 0.5 - 2.5 mm  
最大切槽深度: 3 mm  
最小切槽直径:  $\varnothing 6$  mm



## 深槽车削能力可达 10mm 槽宽和 9mm 槽深

极高的刀片夹持刚性，确保深槽车削过程中的刀具稳定性  
锋利的切削刃，结合最新的 PVD 材质 SH7025，提供长刀具寿命和优异的表面质量

**买 10 个刀片**  
AND  
**得 1 个刀杆**

**免费!**

刀片 (材质 SH7025):  
MFGR...

刀杆:  
A-MFR10...



MFGR10



## 超过 13,000 种可能的组合

简便而精确的刀头与夹头接口缩短了刀具更换时间，并实现了高精度的切削点重复性

**买 6 个刀头**

AND

**得 1个钢或整硬刀杆**

**4 折!**

**刀头 ( 材质 : AH715, AH725, AH750, GH730, KS15F):**

方形头 : VEH, VEE, VED

平面铣 : VFM

高进给 : VFX

球头 : VBB, VBD, VBE

半径圆弧 : VRB, VRC, VRD

鼓形 : VBO

牛鼻 : VBN

弧形刃 : VBL

倒角 : VCA, VCV, VCR

倒角和点钻 : VCP, VDS

中心钻 : VDP

扩孔 : VGC

铣槽 : VST, VTB

螺纹 : VMT, VTR

**刀杆 :**

钢, 硬质合金, ER 筒夹类型



## 高进给铣刀，配备六刀尖刀片

该铣刀的小切入角确保顺畅的排屑，非常适用于长悬伸工况

**买 10 个刀片 × 齿数**

5 齿以下需购买至少 50 个刀片，才可 1 个刀体

AND

**得 1 个刀体**

**免费!**

刀片 ( 材质 : AH3225, AH3135, AH130, AH8015):

WXMU03-MM/ML/MS

WXMU06-MM

刀体:

芯轴式:

**TXWX03**

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

**TXWX06**

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

刀杆式:

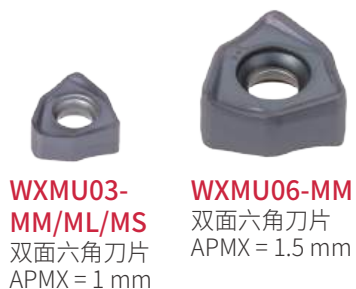
**EXWX03...**

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

模块式:

**HXWX03**

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



## 出色性能与高效益刀片的方肩铣削完整解决方案

经济型方肩铣刀，配备 3 刀尖刀片，提供广泛的尺寸、材质和直径选择

**买 10 个刀片 × 齿数**

5 齿以下需购买至少 50 个刀片，才可得 1 个刀体

AND

**得 1 个刀体** (最大直径 125mm)

**免费!**

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

刀体:

芯轴式:

**TPA06/10/15**

DC =  $\varnothing 32 - \varnothing 125$  mm

刀杆式:

**EPA04/06/10/15**

DC =  $\varnothing 8 - \varnothing 50$  mm

模块式:

**HPA06/10-M**

DCX =  $\varnothing 16 - \varnothing 32$  mm



**TOMT04**

APMX = 3.5 mm



**TO\*T06**

APMX = 6 mm



**TO\*T10**

APMX = 10 mm



**TO\*T15**

APMX = 15 mm



2026 年 1 月 1 日至 6 月 30 日

## 适用于各种材料加工的多功能平面铣刀

DoTriple-Mill 采用改进的燕尾槽锁紧结构并在相同的刀片座上安装四边形、八边形和圆形刀片，实现三倍的优势

**买 10个刀片 × 齿数**

AND

5 齿以下需购买至少 50 个刀片，才可 得 1 个刀体

**得 1 个刀体** (最大直径 125mm)

**免费!**



**SN\*U**  
双面、  
方形刀片



**ON\*U**  
双面、  
八角形刀片



**RNMU**  
双面、  
圆形刀片

尺寸: RNMU, SNMU, ONMU

刀片:

SN\*U-MJ/MH/W (AH120, AH3135,  
AH3225, T1215, T3225)  
APMX = 6 mm

ON\*U-MJ/W (AH120, AH3135, AH3225,  
T1215, T3225)  
APMX = 3.4 mm

RNMU-MJ (AH120, AH3135, AH3225,  
T1215, T3225)  
APMX = 6 mm

刀盘式:

TASN13  
DC = ø50 - ø125mm



2026 年 1 月 1 日至 6 月 30 日

## 高效且经济的方肩铣刀

经济型方肩铣刀采用创新型 6 刀尖刀片，在各种加工中实现高性能。

**买**

AND

**得**

10 个刀片 × 齿数

5 齿以下需购买至少 50 个刀片，才可得 1 个刀体

1 个刀体 (最大直径 125mm)

**免费!**

尺寸: 07,12



TN\*U12 刀片  
最大切深: 11 mm



TN\*U07 刀片  
最大切深: 6.5 mm



刀杆式  
EPTN07/12 (ø18 - ø40 mm)  
圆柱柄型用于方肩铣削



刀盘式  
TPTN12 (ø50 - ø125mm)  
芯轴式用于方肩铣削



2026 年 1 月 1 日至 6 月 30 日

# 带有特殊 V 形刀片底部的通用型方肩铣刀使生产效率最大化

TungForce-Rec, 一款新型方肩铣刀系列, 采用特殊的锁紧系统, 在小型腔和窄槽加工中获得出色的稳定性

**买 10 个刀片 × 齿数**  
AND  
**得 1 个刀体** (最大直径 125mm)

**免费!**

尺寸: 04,06,12,18

四种刀片尺寸, 应用范围更广

刀片尺寸 04

用于直径 6 - 10 mm 立铣刀的首选可转位解决方案



刀片尺寸 06

可实现与整硬立铣刀相同的出色表面质量



刀片尺寸 12

出色的生产效率与零件质量



刀片尺寸 18

采用坚固的 18 尺寸刀片, 具有无与伦比的稳定性



## 可换钻尖式钻头系统，具有出色的钻孔性能和使用寿命

快速钻尖更换，减少机床停机时间  
无需重磨，显著降低刀具库存和管理成本

**买 4 个钻尖**

AND

**得 1 个钻杆**

1.5xD - 3.5xD 和模块式

**5 折!**

**买 6 个钻尖**

AND

**得 1 个钻杆**

5xD 和 6xD

**5 折!**

**买 8 个钻尖**

AND

**得 1 个钻杆**

最大 8xD

**5 折!**

钻尖 ( 材质 : AH725, AH9130, KS15F):  
DMP, DMC, DMF, DMH, DMN, DMM

钻杆:  
TID-F (1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD)  
TID-R (2xD, 3.5xD, 6xD, 8xD)  
TIDC (3xD, 5xD)



2026 年 1 月 1 日至 6 月 30 日

## 在庫鑽尖



**DMP**

钻头直径：  
ø6 - ø25.9 mm  
通用钻头，适用于多种钻孔作业



**DMC**

钻头直径：  
ø6 - ø25.9 mm  
高精度钻头，带双刃带和自定心刃



**DMF**

钻头直径：  
ø6 - ø25.9 mm  
180°平底刃，用于铰孔和平底孔



**DMH**

钻头直径：  
ø6 - ø25.9 mm  
通用钻头，带有强化切削刃



**DMN**

钻头直径：  
ø6.8 - ø19.5 mm  
锋刃钻头，适用于非铁金属材料



**DMM**

钻头直径：  
ø10 - ø19.9 mm  
不锈钢材料通用钻头

## 在庫鑽杆



**TIDC**

钻头直径：  
ø7.5 - ø19.9 mm  
3xD and 5xD



**TID-F**

钻头直径：  
ø6 - ø25.9 mm  
1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD



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

钻头直径：  
ø6 - ø19.9 mm  
2xD, 3.5xD, 6xD, 8xD

## 在庫模块化鑽杆



**TID-M**

钻头直径：  
ø6 - ø18.9 mm  
2xD and 3xD  
TungFlex 接口



**TID-S**

钻头直径：  
ø6.5 - ø10.9 mm  
2xD  
TungMeister 接口



**TID-L-A-M**

钻头直径：  
ø6.5 - ø16.9 mm  
TungFlex 接口  
钻孔 + 倒角/  
螺纹底孔加工



泰珂洛超硬工具（上海）有限公司  
上海市浦东新区康安路388弄T1座701室  
电话 +86-21-3632-1879 , +86-21-3632-1880  
[tungaloy.com/cn](http://tungaloy.com/cn)

L e a d i n g   i n   I n n o v a t i o n

Distributed by:



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

Dec. 2025 (TJ)