



可换钻尖式钻头

DRILL^{FORCE} MEISTER

Tungaloy Report No. 509-C

大直径可换钻尖式钻头系列，具有出色的可靠性——
扩充通用型 SMP 钻尖







DRILL F^{ORCE} MEISTER



独特的锁紧设计和双切削刃钻尖，
可确保出色的孔质量和高加工效率

具有两个有效切削刃的可换钻尖式钻头 刚性设计提供极高的可靠性

- 对于钻削加工直径 $\varnothing 20 - \varnothing 41\text{mm}$ 的孔极具成本效益
- 螺钉锁紧方法确保钻尖锁紧牢固
- 优化的排屑槽设计增强了钻杆刚度
- 钻尖提供 AH9130 或 AH725 材质，以实现长且可预测的刀具寿命

新



SMP

通用钻尖

$\varnothing 20 - \varnothing 41\text{ mm}$

更多信息见 P 6



SMF

平刃钻尖

$\varnothing 20 - \varnothing 41\text{ mm}$

更多信息见 P 7



SMC

高精度钻尖

$\varnothing 20 - \varnothing 33\text{ mm}$

更多信息见 P 8



L/D = 3

钻孔直径范围：
 $\varnothing 20 - \varnothing 41\text{ mm}$



L/D = 5

钻孔直径范围：
 $\varnothing 20 - \varnothing 41\text{ mm}$



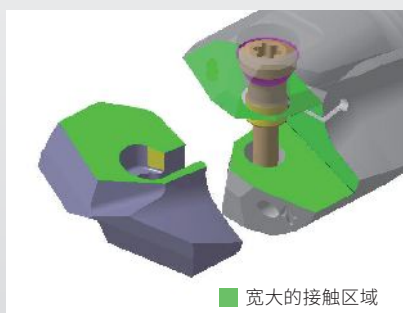
L/D = 8

钻孔直径范围：
 $\varnothing 20 - \varnothing 41\text{ mm}$

冷却液直达切削区域，实现出色的排屑和卓越的切削刃冷却效果

法兰柄实现更好的夹持

小螺旋角设计为钻杆提供了高抗弯刚度



宽大的接触区域

大尺寸锁紧螺钉，确保钻尖锁紧牢固

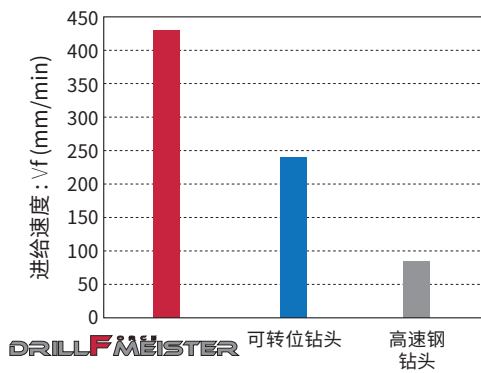
- 大尺寸专用锁紧螺钉和宽大的接触面提供强大的钻尖锁紧力，确保刀具在强力切削过程中的稳定性
- 只需松开螺钉即可轻松更换钻尖，允许钻头保留在机床主轴上更换钻尖

■ 在各种钻削应用中实现稳定加工

刚性钻杆设计和牢固的钻尖夹持，即使在刀具易发生断裂的恶劣加工条件下，也能提供卓越的钻孔稳定性和长刀具寿命。



■ 高加工效率



P 刀具 : $\phi 33$ mm, L/D = 5
工件材料 : S55C / C55

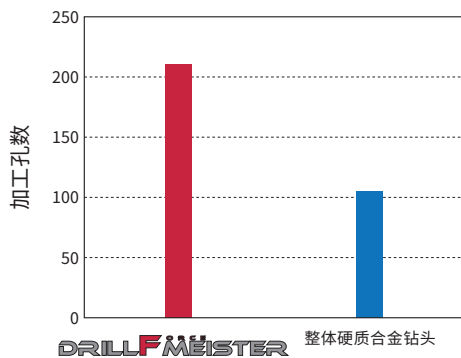
	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)	进给速度 Vf (mm/min)
DRILLFMEISTER	100	0.4	430
可转位钻头	150	0.15	240
高速钢钻头	20	0.4	85

可靠的钻尖夹持和高刚性钻杆显著提高加工效率。

■ 经济性优势

- 相比整体硬质合金钻头或高速钢钻头，提供更长的刀具寿命
- 取消修磨需求，简化刀具管理

■ 刀具寿命对比



P 刀具 : $\phi 32$ mm, L/D = 5
工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
切削速度 : Vc = 80 m/min
进给 : f = 0.3 mm/rev
孔深 : H = 120 mm
冷却 : 湿式 (内冷)

SMP - 通用型

P M K S H

DC = $\varnothing 20$ - $\varnothing 41$ mm



- 通用钻头
- 在低合金钢等长切屑材料中具有优异的切屑控制能力
- 锋利的切削刃处理，实现轻切削和长刀具寿命

■ 出色的切屑控制

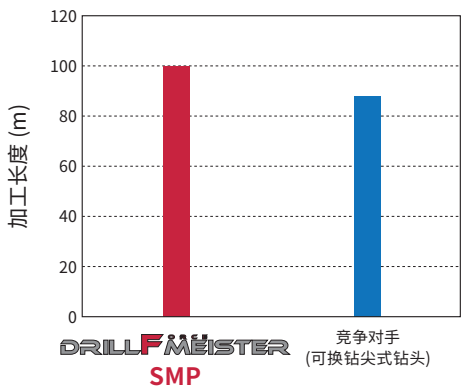
DrillForce-Meister 即使在钻削加工低碳钢时，也能提供良好的切屑控制。



P 刀具
钻头
材质
工件材料
切削速度
进给
孔深
机床
冷却

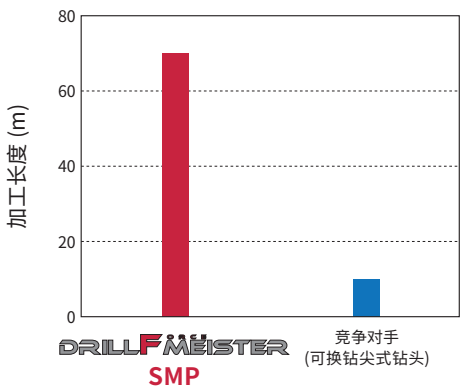
: TIS260F32-5
: SMP260 ($\varnothing 26$ mm)
: AH725
: SS400 / E275A
: $V_c = 100$ m/min
: $f = 0.2 - 0.4$ mm/rev
: $H = 100$ mm
: 卧式加工中心 (BT50)
: 湿式 (内冷)

■ 刀具寿命长



P 刀具
钻头
材质
工件材料
切削速度
进给
孔深
冷却

: TIS260F32-3
: SMP260 ($\varnothing 26$ mm)
: AH725
: S45C / C45
: $V_c = 70$ m/min
: $f = 0.3$ mm/rev
: $H = 16$ mm
: 湿式 (内冷)



K 刀具
钻头
材质
工件材料
切削速度
进给
孔深
冷却

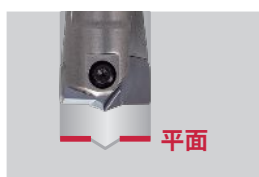
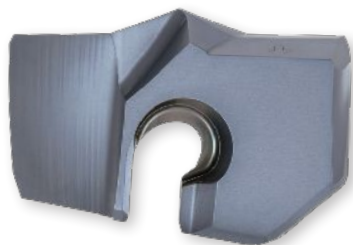
: TIS340F40-3
: SMP345 ($\varnothing 34.5$ mm)
: AH725
: FC200 / 200
: $V_c = 80$ m/min
: $f = 0.22$ mm/rev
: $H = 50$ mm
: 湿式 (内冷)

SMF - 平刃钻尖



DC = $\varnothing 20 - \varnothing 41$ mm

- 便于在倾斜或铸造表面等不规则表面上进行钻孔
- 非常适用于螺栓的沉头孔
- 简化轴类零件上阶梯孔的钻孔流程



不规则表面的典型应用场景

倾斜出口



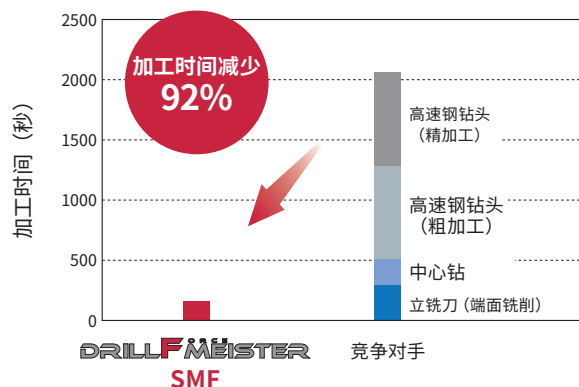
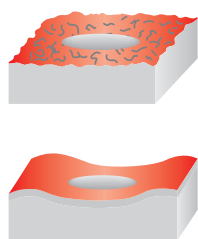
倾斜表面



适用于孔深 $\leq 3 \times D$, 最大倾斜角度 10°

■ 实现铸件及其他不规则表面的高效钻孔

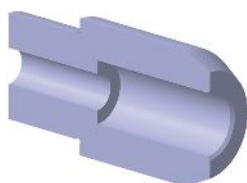
在铸件、斜面或其他不规则表面上钻孔时，SMF钻尖可省去通常为便于后续钻孔而所需的点钻或铣平加工。SMF钻尖可实现一次加工完成钻孔，大幅减少加工时间。



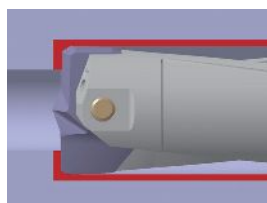
刀具 : TIS320F40-5
 钻尖 : SMF320 ($\varnothing 32$ mm)
 材质 : AH9130
 切削速度 : $V_c = 80$ m/min
 进给 : $f = 0.3$ mm/rev
 进给速度 : $V_f = 239$ mm/min
 孔深 : $H = 140$ mm

■ 优化阶梯孔钻孔(轴类零件)

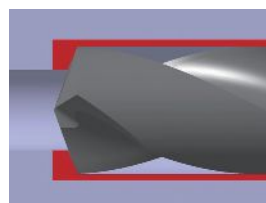
对于轴上的阶梯孔加工，使用SMF平刃钻尖替代标准钻尖角的钻头，可优化后续精镗工序的加工余量。



阶梯孔示意图



DRILLFMEISTER
SMF



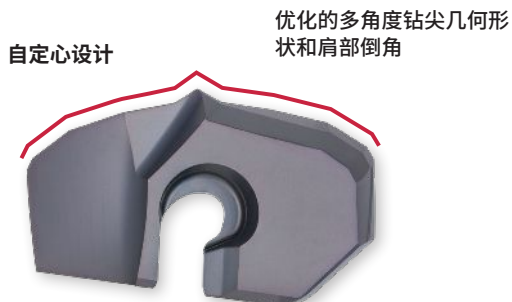
整硬钻头
140°

内孔车刀精加工的加工余量

SMC - 高精度钻尖

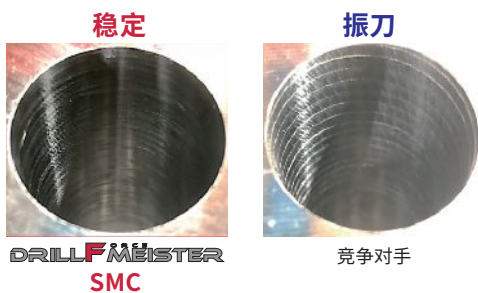


DC = $\varnothing 20$ - $\varnothing 33$ mm



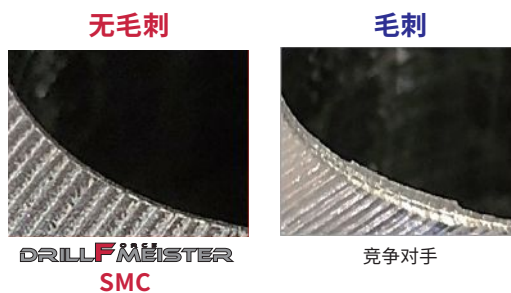
- 无需预钻孔
- 出色的钻孔稳定性
- 卓越的几何形状可以防止切削刃崩刃并减少工件毛刺

孔质量



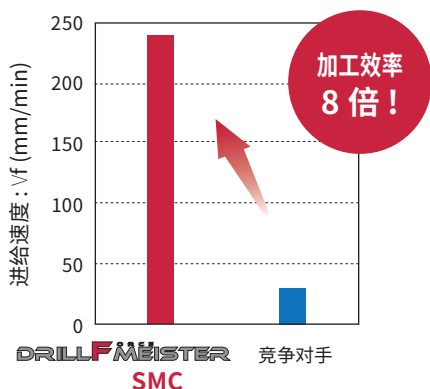
P 刀具 : $\varnothing 26$ mm, L/D = 8
 工件材料 : 合金钢
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给 : $f = 0.3$ mm/rev

毛刺形成



P 刀具 : $\varnothing 26$ mm, L/D = 8
 工件材料 : 低碳钢
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给 : $f = 0.3$ mm/rev

稳定的长悬伸钻孔，无需预钻孔

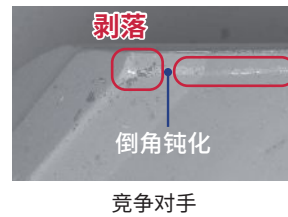
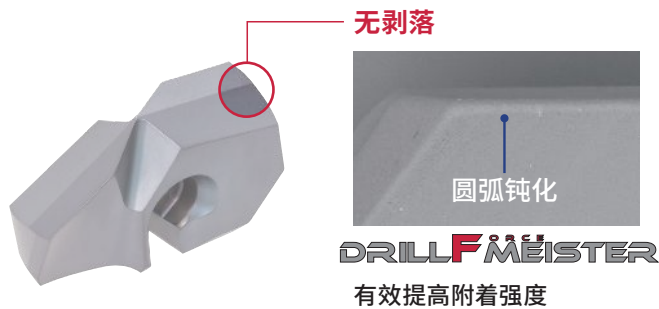


K 刀具 : TIS260F32-8
 钻尖 : SMC260
 材质 : AH9130
 工件材料 : FCD600 / 600-3
 切削速度 : $V_c = 80$ m/min
 进给 : $f = 0.25$ mm/rev
 孔深 : $H = 150$ mm
 孔类型 : 通孔
 冷却 : 湿式



优化的刃口处理

刃口特写

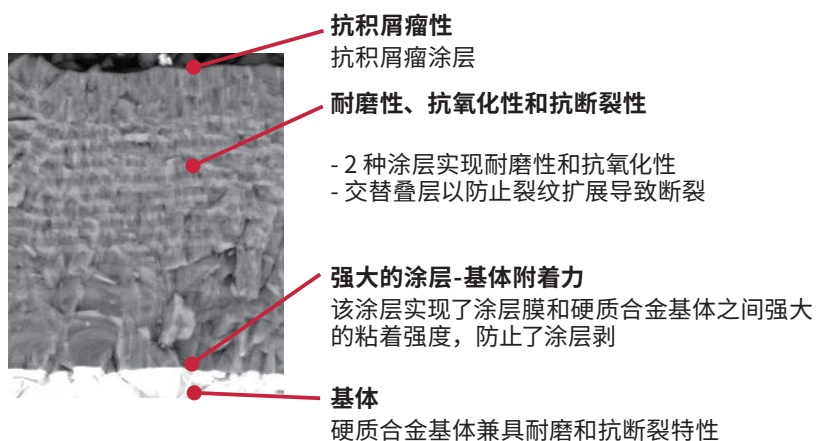


材质

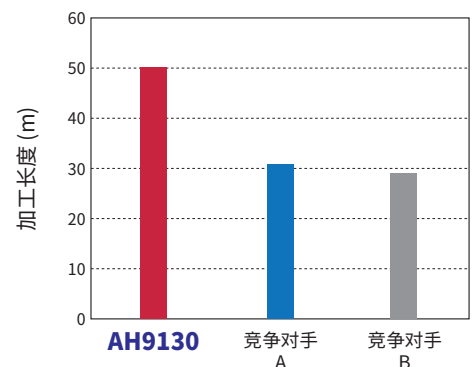
为延长刀具寿命而优化的最新涂层

AH9130 (SMP, SMF, SMC 钻尖)

- 泰珂洛最新的涂层技术 - 独特的纳米多层涂层，提供 3 大主要特性
- 该涂层高度平衡了耐磨性和抗崩损性，同时兼具耐酸蚀性、抗溶解性和高附着强度



加工碳钢时的刀具寿命 (S55C / C55)

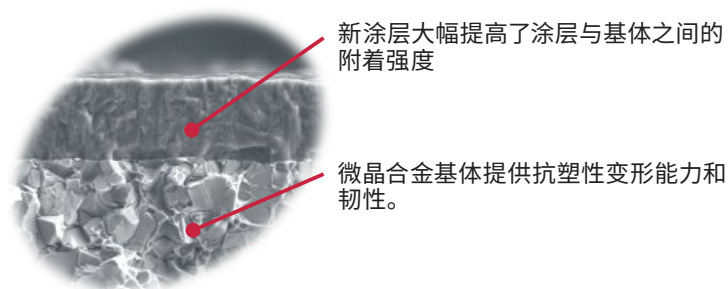


P 刀具 : $\phi 26$ mm
切削速度 : $V_c = 100$ m/min
进给 : $f = 0.35$ mm/rev

AH9130提供了卓越的耐磨性，显著增加了刀具寿命。此外，可靠的钻尖锁紧系统提供了刀具寿命稳定性。

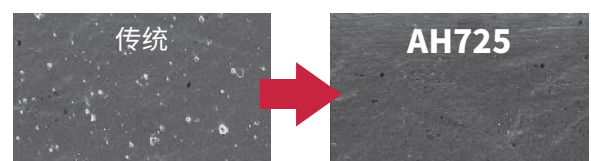
AH725 (SMP 钻尖) PREMIUMTEC

可靠的 PVD 涂层材质适用于多种材料



超级闪镀涂层

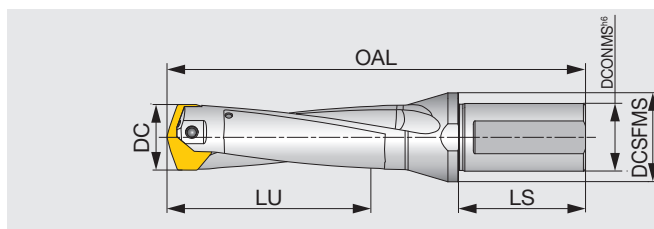
“Premiumtec”提高了涂层表面整体质量



钻杆

TIS L/D=3

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	钻尖
TIS200F25-3	20 - 20.9	25	32	63.1	56	148.1	148.4	148.7	20	SM*20*
TIS210F25-3	21 - 21.9	25	32	66.3	56	151.1	151.4	151.7	21	SM*21*
TIS220F25-3	22 - 22.9	25	32	69.4	56	154.4	154.5	155	22	SM*22*
TIS230F25-3	23 - 23.9	25	32	72.6	56	157.4	157.5	158	23	SM*23*
TIS240F32-3	24 - 24.9	32	40	75.7	60	170.7	170.7	171.4	24	SM*24*
TIS250F32-3	25 - 25.9	32	40	78.9	60	173.7	173.7	174.4	25	SM*25*
TIS260F32-3	26 - 26.9	32	40	82	60	177	177.9	177.4	26	SM*26*
TIS270F32-3	27 - 27.9	32	40	85.2	60	180	180.9	180.4	27	SM*27*
TIS280F32-3	28 - 28.9	32	40	88.4	60	188.4	189	188.5	28	SM*28*
TIS290F32-3	29 - 29.9	32	40	91.5	60	191.4	192	191.8	29	SM*29*
TIS300F32-3	30 - 30.9	32	42	94.7	60	194.7	195.1	194.1	30	SM*30*
TIS310F32-3	31 - 31.9	32	42	97.9	60	197.7	198.1	197.4	31	SM*31*
TIS320F40-3	32 - 32.9	40	48	101	68	211	211.3	210.6	32	SM*32*
TIS330F40-3	33 - 33.9	40	48	104.2	68	214	214.3	213.9	33	SM*33*
TIS340F40-3	34 - 34.9	40	48	107.3	68	217	217.3	-	34	SM*34*
TIS350F40-3	35 - 35.9	40	48	110.4	68	220.4	220.5	-	35	SM*35*
TIS360F40-3	36 - 36.9	40	48	113.6	68	223.4	223.5	-	36	SM*36*
TIS370F40-3	37 - 37.9	40	48	116.8	68	226.4	226.5	-	37	SM*37*
TIS380F40-3	38 - 38.9	40	50	119.9	68	234.9	234.8	-	38	SM*38*
TIS390F40-3	39 - 39.9	40	50	123.1	68	237.9	237.8	-	39	SM*39*
TIS400F40-3	40 - 41	40	50	126.3	68	240.9	240.8	-	40	SM*40*

刀具直径	孔径公差 *	- 总长度因各钻尖几何形状而异。
ø20 - ø29.9	+0.05 / 0	
ø30 - ø41	+0.06 / 0	

* 仅供参考

备件



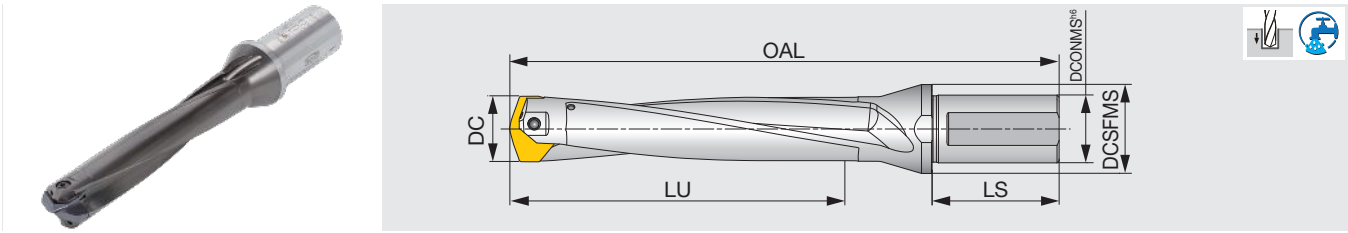
型号	锁紧螺钉	扳手杆	扳手柄
TIS200F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS210F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS220F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS230F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS240F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS250F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS260F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS330F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS360F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS390F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐锁紧扭矩(N·m) :

TS40178D25 = 4.5, TS40198D28 = 4.5, TS40210D3 = 4.5,
TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5, TS60265D4 = 6,
TS60285D42 = 6, TS60320D5 = 6, TS80340D6 = 7

TIS L/D=5

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	钻头
						SMP	SMF	SMC		
TIS200F25-5	20 - 20.9	25	32	103.1	56	188.1	188.4	188.7	20	SM*20*
TIS210F25-5	21 - 21.9	25	32	108.3	56	193.1	193.4	193.7	21	SM*21*
TIS220F25-5	22 - 22.9	25	32	113.4	56	198.4	198.5	199.1	22	SM*22*
TIS230F25-5	23 - 23.9	25	32	118.6	56	203.4	203.5	204.1	23	SM*23*
TIS240F32-5	24 - 24.9	32	40	123.7	60	218.7	218.7	219.4	24	SM*24*
TIS250F32-5	25 - 25.9	32	40	128.9	60	223.7	223.7	224.4	25	SM*25*
TIS260F32-5	26 - 26.9	32	40	134	60	229	229.9	229.4	26	SM*26*
TIS270F32-5	27 - 27.9	32	40	139.2	60	234	234.9	234.4	27	SM*27*
TIS280F32-5	28 - 28.9	32	40	144.4	60	244.4	245	244.5	28	SM*28*
TIS290F32-5	29 - 29.9	32	40	149.5	60	249.4	250	249.8	29	SM*29*
TIS300F32-5	30 - 30.9	32	42	154.7	60	254.7	255.1	254.1	30	SM*30*
TIS310F32-5	31 - 31.9	32	42	159.9	60	259.7	260.1	259.4	31	SM*31*
TIS320F40-5	32 - 32.9	40	48	165	68	275	275.3	274.6	32	SM*32*
TIS330F40-5	33 - 33.9	40	48	170.2	68	280	280.3	279.9	33	SM*33*
TIS340F40-5	34 - 34.9	40	48	175.3	68	285	285.3	-	34	SM*34*
TIS350F40-5	35 - 35.9	40	48	180.4	68	290.4	290.5	-	35	SM*35*
TIS360F40-5	36 - 36.9	40	48	185.6	68	295.4	295.5	-	36	SM*36*
TIS370F40-5	37 - 37.9	40	48	190.8	68	300.4	300.5	-	37	SM*37*
TIS380F40-5	38 - 38.9	40	50	195.9	68	310.9	310.8	-	38	SM*38*
TIS390F40-5	39 - 39.9	40	50	201.1	68	315.9	315.8	-	39	SM*39*
TIS400F40-5	40 - 41	40	50	206.3	68	320.9	320.8	-	40	SM*40*

刀具直径	孔径公差 *	- 总长度因各钻头几何形状而异。
ø20 - ø29.9	+0.08 / 0	
ø30 - ø41	+0.09 / 0	

* 仅供参考

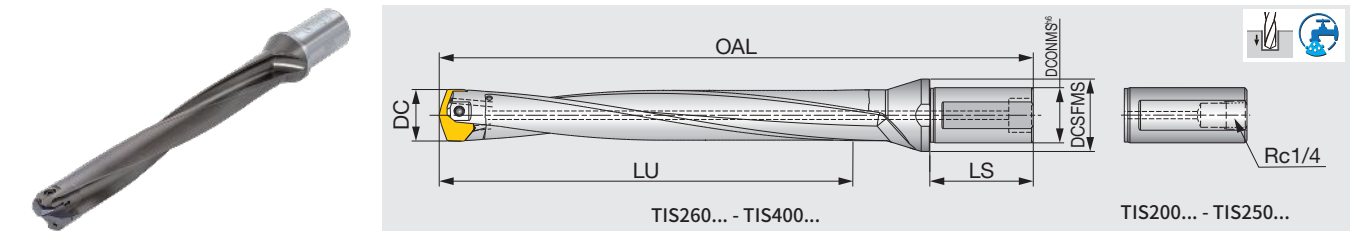
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	
		扳手杆	扳手柄
TIS200F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS210F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS220F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS230F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS240F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS250F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS260F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS330F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS360F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS390F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐锁紧扭矩(N·m) :
TS40178D25 = 4.5, TS40198D28 = 4.5, TS40210D3 = 4.5,
TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5, TS60265D4 = 6,
TS60285D42 = 6, TS60320D5 = 6, TS80340D6 = 7

TIS L/D=8

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	钻尖
						SMP	SMF	SMC		
TIS200F25-8	20 - 20.9	25	32	163.1	56	248.1	248.4	248.7	20	SM*20*
TIS210F25-8	21 - 21.9	25	32	171.3	56	256.1	256.4	256.7	21	SM*21*
TIS220F25-8	22 - 22.9	25	32	179.4	56	264.4	264.5	265	22	SM*22*
TIS230F25-8	23 - 23.9	25	32	187.6	56	272.4	272.5	273	23	SM*23*
TIS240F32-8	24 - 24.9	32	40	195.7	60	290.7	290.7	291.4	24	SM*24*
TIS250F32-8	25 - 25.9	32	40	203.9	60	298.7	298.7	299.4	25	SM*25*
TIS260F32-8	26 - 26.9	32	40	212	60	307	307.9	307.4	26	SM*26*
TIS270F32-8	27 - 27.9	32	40	220.2	60	315	315.9	315.4	27	SM*27*
TIS280F32-8	28 - 28.9	32	40	228.4	60	328.4	329	328.5	28	SM*28*
TIS290F32-8	29 - 29.9	32	40	236.5	60	336.4	337	336.8	29	SM*29*
TIS300F32-8	30 - 30.9	32	42	244.7	60	344.7	345.1	344.1	30	SM*30*
TIS310F32-8	31 - 31.9	32	42	252.9	60	352.7	353.1	352.4	31	SM*31*
TIS320F40-8	32 - 32.9	40	48	261	68	371	371.3	370.6	32	SM*32*
TIS330F40-8	33 - 33.9	40	48	269.2	68	379	379.3	378.9	33	SM*33*
TIS340F40-8	34 - 34.9	40	48	277.3	68	387	387.3	-	34	SM*34*
TIS350F40-8	35 - 35.9	40	48	285.4	68	395.4	395.5	-	35	SM*35*
TIS360F40-8	36 - 36.9	40	48	293.6	68	403.4	403.5	-	36	SM*36*
TIS370F40-8	37 - 37.9	40	48	301.8	68	411.4	411.5	-	37	SM*37*
TIS380F40-8	38 - 38.9	40	50	309.9	68	424.9	424.8	-	38	SM*38*
TIS390F40-8	39 - 39.9	40	50	318.1	68	432.9	432.8	-	39	SM*39*
TIS400F40-8	40 - 41	40	50	326.3	68	440.9	440.8	-	40	SM*40*

刀具直径	孔径公差 *	
ø20 - ø29.9	+0.08 / 0	
ø30 - ø41	+0.09 / 0	

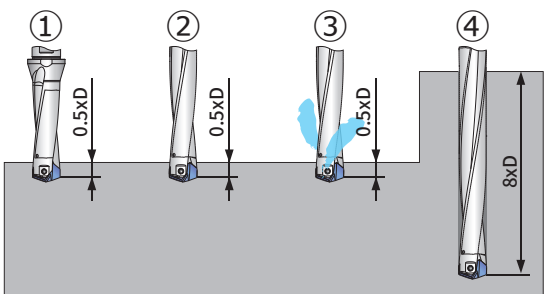
* 仅供参考

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	
		扳手杆	扳手柄
TIS200F25-*, TIS210F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS220F25-*, TIS230F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS240F32-*, TIS250F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS260F32-*, TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*, TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*, TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*, TIS330F40-*, TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*, TIS360F40-*, TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*, TIS390F40-*, TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐锁紧扭矩:
TS40178D25, TS40198D28, TS40210D3 = 4.5 N·m,
TS50230D3 = 5 N·m, TS50250D35 = 5.5 N·m,
TS60265D4, TS60285D42, TS60320D5 = 6 N·m,
TS80340D6 = 7 N·m

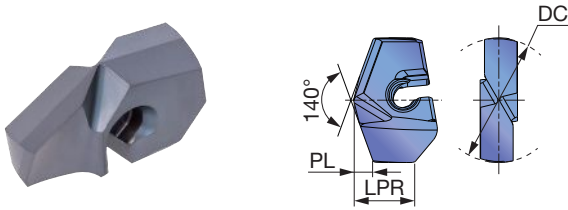
● 使用 8xD 钻头时的技巧 (SMP, SMF 钻尖)



- ① 预钻深度为 0.5xD 的引导孔 (建议使用 3xD 钻杆)。预钻孔和主钻孔应使用相同直径的钻尖。
- ② 低速旋转钻头 (如 1000 Rpm)，缓慢进入引导孔至孔底几毫米。
- ③ 开启内冷，将钻头转速提升至所需值。
- ④ 使用推荐的切削参数钻削至所需深度。

钻尖

SMP (通用型)



刀具直径	钻尖直径公差
ø20 - ø29.9	+0.014 / -0.015
ø30 - ø41	+0.014 / -0.02

P	钢	★	☆
M	不锈钢	★	☆
K	铸铁	★	☆
N	非铁金属	☆	☆
S	耐热合金	☆	☆
H	硬材料	☆	☆

★: 首选
☆: 第二选择

P	钢	★	☆
M	不锈钢	★	☆
K	铸铁	★	☆
N	非铁金属	☆	☆
S	耐热合金	☆	☆
H	硬材料	☆	☆

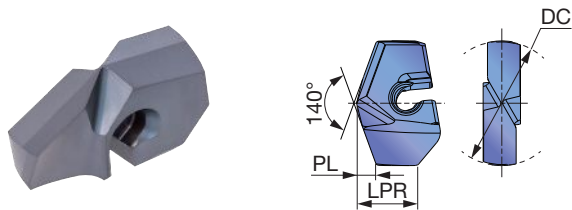
★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层	PL	刀座尺寸	钻杆
			AH9130 AH725			
SMP200	20	9.65	●	3.11	20	TIS200F25-*
SMP201	20.1	9.61	●	3.13	20	TIS200F25-*
新 SMP202	20.2	9.57	●	3.15	20	TIS200F25-*
SMP203	20.3	9.52	●	3.16	20	TIS200F25-*
SMP205	20.5	9.44	●	3.2	20	TIS200F25-*
SMP206	20.6	9.4	●	3.22	20	TIS200F25-*
SMP210	21	9.23	●	3.29	21	TIS210F25-*
新 SMP212	21.2	9.15	●	3.33	21	TIS210F25-*
SMP213	21.3	9.1	●	3.35	21	TIS210F25-*
SMP215	21.5	9.02	●	3.38	21	TIS210F25-*
SMP220	22	10.54	●	3.42	22	TIS220F25-*
新 SMP221	22.1	10.5	●	3.44	22	TIS220F25-*
SMP222	22.2	10.46	●	3.46	22	TIS220F25-*
SMP223	22.3	10.41	●	3.47	22	TIS220F25-*
SMP225	22.5	10.33	●	3.51	22	TIS220F25-*
SMP230	23	10.12	●	3.6	23	TIS230F25-*
SMP235	23.5	9.91	●	3.69	23	TIS230F25-*
SMP238	23.8	9.78	●	3.75	23	TIS230F25-*
SMP240	24	10.76	●	3.73	24	TIS240F32-*
新 SMP242	24.2	10.68	●	3.77	24	TIS240F32-*
SMP245	24.5	10.55	●	3.82	24	TIS240F32-*
SMP247	24.7	10.47	●	3.86	24	TIS240F32-*
SMP250	25	10.34	●	3.91	25	TIS250F32-*
SMP255	25.5	10.13	●	4	25	TIS250F32-*
SMP260	26	11.55	●	4.04	26	TIS260F32-*
SMP261	26.1	11.51	●	4.06	26	TIS260F32-*
SMP262	26.2	11.47	●	4.08	26	TIS260F32-*
SMP263	26.3	11.42	●	4.09	26	TIS260F32-*
SMP264	26.4	11.38	●	4.11	26	TIS260F32-*
SMP265	26.5	11.34	●	4.13	26	TIS260F32-*
SMP266	26.6	11.3	●	4.15	26	TIS260F32-*
SMP267	26.7	11.26	●	4.17	26	TIS260F32-*
SMP270	27	11.13	●	4.22	27	TIS270F32-*
SMP271	27.1	11.09	●	4.24	27	TIS270F32-*
SMP272	27.2	11.05	●	4.26	27	TIS270F32-*
SMP273	27.3	11	●	4.28	27	TIS270F32-*
SMP275	27.5	10.92	●	4.31	27	TIS270F32-*
SMP276	27.6	10.88	●	4.33	27	TIS270F32-*
新 SMP278	27.8	10.79	●	4.37	27	TIS270F32-*
SMP279	27.9	10.75	●	4.39	27	TIS270F32-*
SMP280	28	11.74	●	4.35	28	TIS280F32-*
SMP281	28.1	11.7	●	4.37	28	TIS280F32-*

型号	DC	LPR	涂层	PL	刀座尺寸	钻杆
			AH9130 AH725			
SMP283	28.3	11.61	●	4.4	28	TIS280F32-*
新 SMP284	28.4	11.57	●	4.42	28	TIS280F32-*
SMP285	28.5	11.53	●	4.44	28	TIS280F32-*
SMP286	28.6	11.49	●	4.46	28	TIS280F32-*
新 SMP289	28.9	11.36	●	4.51	28	TIS280F32-*
SMP290	29	11.32	●	4.53	29	TIS290F32-*
SMP291	29.1	11.28	●	4.55	29	TIS290F32-*
SMP293	29.3	11.19	●	4.59	29	TIS290F32-*
SMP295	29.5	11.11	●	4.62	29	TIS290F32-*
SMP296	29.6	11.07	●	4.64	29	TIS290F32-*
SMP297	29.7	11.03	●	4.66	29	TIS290F32-*
SMP298	29.8	10.98	●	4.68	29	TIS290F32-*
SMP299	29.9	10.94	●	4.7	29	TIS290F32-*
SMP300	30	14.14	●	4.67	30	TIS300F32-*
SMP301	30.1	14.1	●	4.69	30	TIS300F32-*
SMP302	30.2	14.06	●	4.71	30	TIS300F32-*
SMP303	30.3	14.01	●	4.72	30	TIS300F32-*
SMP304	30.4	13.97	●	4.74	30	TIS300F32-*
SMP305	30.5	13.93	●	4.76	30	TIS300F32-*
SMP307	30.7	13.85	●	4.8	30	TIS300F32-*
SMP308	30.8	13.8	●	4.82	30	TIS300F32-*
SMP310	31	13.72	●	4.85	31	TIS310F32-*
SMP311	31.1	13.68	●	4.87	31	TIS310F32-*
SMP313	31.3	13.59	●	4.91	31	TIS310F32-*
新 SMP314	31.4	13.55	●	4.92	31	TIS310F32-*
SMP315	31.5	13.51	●	4.94	31	TIS310F32-*
SMP318	31.8	13.38	●	5	31	TIS310F32-*
SMP320	32	14.53	●	4.98	32	TIS320F40-*
SMP321	32.1	14.49	●	5	32	TIS320F40-*
SMP322	32.2	14.45	●	5.02	32	TIS320F40-*
新 SMP323	32.3	14.4	●	5.03	32	TIS320F40-*
新 SMP324	32.4	14.36	●	5.05	32	TIS320F40-*
SMP325	32.5	14.32	●	5.07	32	TIS320F40-*
新 SMP326	32.6	14.28	●	5.09	32	TIS320F40-*
SMP328	32.8	14.19	●	5.13	32	TIS320F40-*
SMP330	33	14.11	●	5.16	33	TIS330F40-*
SMP331	33.1	14.07	●	5.18	33	TIS330F40-*
SMP333	33.3	13.98	●	5.22	33	TIS330F40-*
SMP335	33.5	13.9	●	5.25	33	TIS330F40-*
新 SMP338	33.8	13.77	●	5.31	33	TIS330F40-*

●: 新产品
●: 在库
包装数量 = 1个

SMP (通用型)



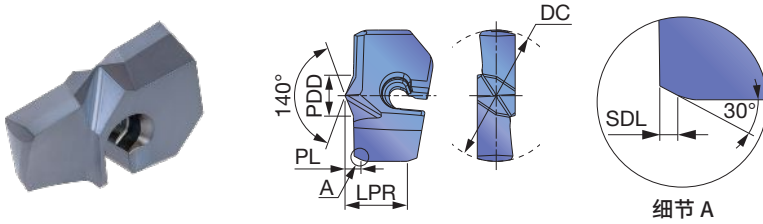
P	钢	★	☆	刀具直径	钻尖直径公差
M	不锈钢	★	☆	ø20 - ø29.9	+0.014 / -0.015
K	铸铁	★	☆	ø30 - ø41	+0.014 / -0.02
N	非铁金属	☆	☆		
S	耐热合金	☆	☆		
H	硬材料	☆	☆		

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	刀座尺寸	钻杆
			AH9130	AH725			
SMP339	33.9	13.73	●		5.33	33	TIS330F40-*
SMP340	34	13.69	●	●	5.34	34	TIS340F40-*
SMP341	34.1	13.65		●	5.36	34	TIS340F40-*
SMP343	34.3	13.56	●		5.4	34	TIS340F40-*
SMP345	34.5	13.48	●	●	5.44	34	TIS340F40-*
新 SMP347	34.7	13.4	●		5.47	34	TIS340F40-*
SMP349	34.9	13.31		●	5.51	34	TIS340F40-*
SMP350	35	16.56	●	●	5.44	35	TIS350F40-*
SMP351	35.1	16.52		●	5.46	35	TIS350F40-*
SMP352	35.2	16.48	●		5.48	35	TIS350F40-*
SMP355	35.5	16.35		●	5.53	35	TIS350F40-*
SMP357	35.7	16.27	●		5.57	35	TIS350F40-*
SMP360	36	16.14	●	●	5.62	36	TIS360F40-*
SMP361	36.1	16.1		●	5.64	36	TIS360F40-*
SMP362	36.2	16.06	●		5.66	36	TIS360F40-*
SMP365	36.5	15.93		●	5.71	36	TIS360F40-*
SMP366	36.6	15.89		●	5.73	36	TIS360F40-*
SMP370	37	15.72		●	5.8	37	TIS370F40-*
SMP371	37.1	15.68		●	5.82	37	TIS370F40-*
SMP373	37.3	15.59	●		5.86	37	TIS370F40-*
SMP374	37.4	15.55	●		5.88	37	TIS370F40-*
SMP375	37.5	15.51	●	●	5.9	37	TIS370F40-*
SMP380	38	17	●	●	5.91	38	TIS380F40-*
SMP381	38.1	16.96		●	5.93	38	TIS380F40-*
SMP383	38.3	16.87	●		5.96	38	TIS380F40-*
SMP385	38.5	16.79		●	6	38	TIS380F40-*
SMP388	38.8	16.66		●	6.06	38	TIS380F40-*
SMP390	39	16.58	●	●	6.09	39	TIS390F40-*
SMP391	39.1	16.54	●	●	6.11	39	TIS390F40-*
SMP395	39.5	16.37		●	6.18	39	TIS390F40-*
SMP397	39.7	16.29		●	6.22	39	TIS390F40-*
SMP398	39.8	16.24		●	6.24	39	TIS390F40-*
SMP400	40	16.16	●	●	6.27	40	TIS400F40-*
SMP401	40.1	16.12		●	6.29	40	TIS400F40-*
SMP402	40.2	16.08	●		6.31	40	TIS400F40-*
SMP403	40.3	16.03	●		6.33	40	TIS400F40-*
SMP405	40.5	15.95	●	●	6.37	40	TIS400F40-*
SMP408	40.8	15.82	●		6.42	40	TIS400F40-*
SMP410	41	15.74	●	●	6.46	40	TIS400F40-*

●: 新产品
●: 在库
包装数量 = 1 个

SMF (平刃钻尖)



P	钢	★
M	不锈钢	★
K	铸铁	★
N	非铁金属	☆
S	耐热合金	★
H	硬材料	★

★: 首选
☆: 第二选择

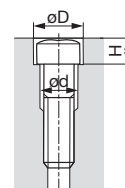
刀具直径	钻尖直径公差
ø20 - ø29.9	+0.014 / -0.015
ø30 - ø41	+0.014 / -0.02

型号	DC	LPR	涂层	SD	PL	PDD	刀厚尺	钻杆
SMF200	20	9.82	●	0.7	2.18	8.3	20	TIS200F25-*
SMF205	20.5	9.61	●	0.7	2.18	8.3	20	TIS200F25-*
SMF210	21	9.4	●	0.7	2.18	8.3	21	TIS210F25-*
SMF215	21.5	9.19	●	0.7	2.18	8.3	21	TIS210F25-*
SMF220	22	10.56	●	0.7	2.38	9	22	TIS220F25-*
SMF225	22.5	10.35	●	0.7	2.38	9	22	TIS220F25-*
SMF227	22.7	10.27	●	0.7	2.38	9	22	TIS220F25-*
SMF230	23	10.14	●	0.7	2.38	9	23	TIS230F25-*
SMF235	23.5	9.93	●	0.7	2.38	9	23	TIS230F25-*
SMF238	23.8	9.8	●	0.7	2.38	9	23	TIS230F25-*
SMF240	24	10.63	●	0.7	2.52	10	24	TIS240F32-*
SMF242	24.2	10.55	●	0.7	2.52	10	24	TIS240F32-*
SMF245	24.5	10.42	●	0.7	2.52	10	24	TIS240F32-*
SMF250	25	10.21	●	0.7	2.52	10	25	TIS250F32-*
SMF255	25.5	10	●	0.7	2.52	10	25	TIS250F32-*
SMF260	26	12.32	●	0.7	2.48	10.5	26	TIS260F32-*
SMF265	26.5	12.11	●	0.7	2.48	10.5	26	TIS260F32-*
SMF270	27	11.9	●	0.7	2.48	10.5	27	TIS270F32-*
SMF275	27.5	11.69	●	0.7	2.48	10.5	27	TIS270F32-*
SMF280	28	12.28	●	0.7	2.72	11.6	28	TIS280F32-*
SMF290	29	11.86	●	0.7	2.72	11.6	29	TIS290F32-*
SMF295	29.5	11.65	●	0.7	2.72	11.6	29	TIS290F32-*
SMF296	29.6	11.61	●	0.7	2.72	11.6	29	TIS290F32-*
SMF300	30	14.46	●	0.7	2.8	12.4	30	TIS300F32-*
SMF310	31	14.04	●	0.7	2.8	12.4	31	TIS310F32-*
SMF315	31.5	13.83	●	0.7	2.8	12.4	31	TIS310F32-*
SMF320	32	14.76	●	0.7	3.13	13.6	32	TIS320F40-*
SMF325	32.5	14.55	●	0.7	3.13	13.6	32	TIS320F40-*
SMF330	33	14.34	●	0.7	3.13	13.6	33	TIS330F40-*
SMF340	34	13.92	●	0.7	3.13	13.6	34	TIS340F40-*
SMF345	34.5	13.71	●	0.7	3.13	13.6	34	TIS340F40-*
SMF350	35	16.54	●	0.7	3.31	14.6	35	TIS350F40-*
SMF355	35.5	16.33	●	0.7	3.31	14.6	35	TIS350F40-*
SMF360	36	16.12	●	0.7	3.31	14.6	36	TIS360F40-*
SMF365	36.5	15.91	●	0.7	3.31	14.6	36	TIS360F40-*
SMF370	37	15.7	●	0.7	3.31	14.6	37	TIS370F40-*
SMF380	38	16.85	●	0.7	3.49	15.9	38	TIS380F40-*
SMF390	39	16.43	●	0.7	3.49	15.9	39	TIS390F40-*
SMF400	40	16.01	●	0.7	3.49	15.9	40	TIS400F40-*
SMF402	40.2	15.93	●	0.7	3.49	15.9	40	TIS400F40-*
SMF410	41	15.59	●	0.7	3.49	15.9	40	TIS400F40-*

安装 SMF 钻尖时无需修改钻杆。
不可修磨，SMF 钻尖设计不可修磨后重复使用。

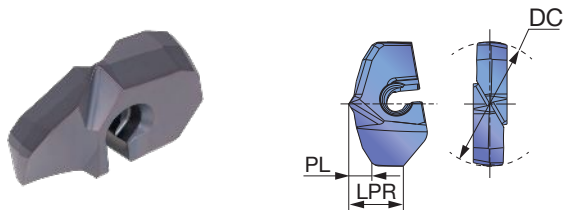
●: 在库
包装数量 = 1 个

● 螺栓孔的沉头尺寸



螺纹规格	M16	M20	M22	M24
øD (mm)	26	32	35	39
H (mm)	17.5	21.5	23.5	25.5
ød (mm)	18	22	24	26
适用刀具	SMF260	SMF320	SMF350	SMF390

SMC (高精度钻头)



P	钢	e
M	不锈钢	
K	铸铁	e
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	E

刀具直径	钻头直径公差
ø20 - ø33	+0.025 / 0

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	刀座尺寸	钻杆
			AH9130				
SMC200	20	10.5	●		5.38	20	TIS200F25-*
SMC201	20.1	10.4	●		5.40	20	TIS200F25-*
SMC203	20.3	10.3	●		5.44	20	TIS200F25-*
SMC205	20.5	10.3	●		5.48	20	TIS200F25-*
SMC210	21	10	●		5.59	21	TIS210F25-*
SMC211	21.1	10	●		5.61	21	TIS210F25-*
SMC215	21.5	9.8	●		5.69	21	TIS210F25-*
SMC220	22	11.4	●		5.75	22	TIS220F25-*
SMC222	22.2	11.3	●		5.79	22	TIS220F25-*
SMC225	22.5	11.2	●		5.85	22	TIS220F25-*
SMC228	22.8	11.1	●		5.91	22	TIS220F25-*
SMC230	23	11	●		5.96	23	TIS230F25-*
SMC235	23.5	10.8	●		6.06	23	TIS230F25-*
SMC240	24	11.7	●		6.35	24	TIS240F32-*
SMC242	24.2	11.6	●		6.39	24	TIS240F32-*
SMC243	24.3	11.6	●		6.41	24	TIS240F32-*
SMC245	24.5	11.5	●		6.45	24	TIS240F32-*
SMC247	24.7	11.4	●		6.49	24	TIS240F32-*
SMC250	25	11.3	●		6.55	25	TIS250F32-*
SMC255	25.5	11.1	●		6.65	25	TIS250F32-*
SMC259	25.9	10.9	●		6.73	25	TIS250F32-*
SMC260	26	13.78	●		6.26	26	TIS260F32-*
SMC265	26.5	13.73	●		6.35	26	TIS260F32-*
SMC267	26.7	13.71	●		6.39	26	TIS260F32-*
SMC270	27	13.73	●		6.43	27	TIS270F32-*
SMC275	27.5	13.69	●		6.52	27	TIS270F32-*
SMC280	28	14.15	●		6.48	28	TIS280F32-*
SMC290	29	14.24	●		6.62	29	TIS290F32-*
SMC300	30	16.78	●		6.67	30	TIS300F32-*
SMC310	31	16.66	●		6.84	31	TIS310F32-*
SMC315	31.5	16.62	●		6.93	31	TIS310F32-*
SMC320	32	17.34	●		6.94	32	TIS320F40-*
SMC330	33	17.2	●		7.1	33	TIS330F40-*

安装 SMC 钻头时无需修改钻杆。不可修磨，SMC 钻头设计不可修磨后重复使用。

●: 在库
包装数量 = 1 个

标准切削条件

SMP / SMF

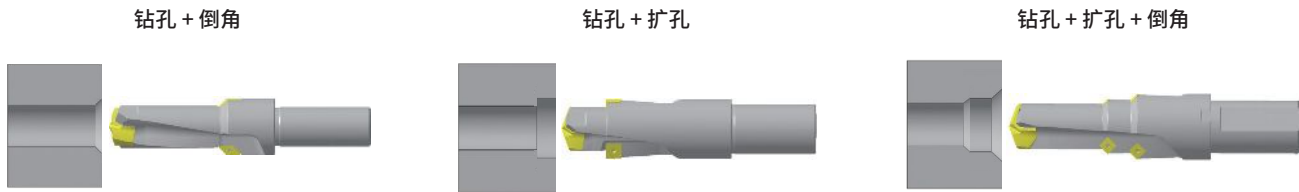
ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)		
			ø20 - ø29.9	ø30 - ø35.9	ø36 - ø41
P	低碳钢 S15C, S20C, 等 C15E4, 等	80 - 140	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.55
	碳钢和合金钢 S55C, SCM440, 等 C55, 42CrMo4, 等	80 - 130	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.55
	预硬钢 NAK80, PX5, 等	50 - 100	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.55
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, 等	40 - 80	0.15 - 0.3	0.2 - 0.3	0.2 - 0.35
K	灰铸铁 FC250, FC300, 等 250, 300, 等	80 - 180	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55	0.3 - 0.6
	球墨铸铁 FCD400, FCD600, 等 400-15, 600-3, 等	80 - 140	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55	0.3 - 0.6
N	非铁金属	100 - 200	0.4 - 0.6	0.4 - 0.6	0.5 - 0.7
S	耐热合金 Inconel718, 等	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
H	硬材料	20 - 60	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25

SMC

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)
			ø20 - ø33
P	低碳钢 S15C, S20C, 等 C15E4, 等	80 - 140	0.2 - 0.5
	碳钢和合金钢 S55C, SCM440, 等 C55, 42CrMo4, 等	80 - 130	0.2 - 0.5
	预硬钢 NAK80, PX5, 等	50 - 100	0.2 - 0.5
K	灰铸铁 FC250, FC300, 等 250, 300, 等	80 - 180	0.25 - 0.55
	球墨铸铁 FCD400, FCD600, 等 400-15, 600-3, 等	80 - 140	0.25 - 0.55
H	硬材料	20 - 60	0.1 - 0.2

定制钻杆

非标钻杆搭配可转位刀片和钻尖，具备倒角或扩孔能力。
与整硬钻头相比，可减少停机时间和刀具管理。



技术指南

● 如何更换钻尖

- 安装钻尖时注意

安装时，请确保钻尖上蚀刻的箭头与钻杆上的箭头方向一致。



- 钻尖锁紧螺钉的拧紧与松开

要松开，请将螺钉逆时针旋转3-5圈。

无需将螺钉从钻杆上取下



如果螺钉旋转不顺畅，请更换新螺钉。

● 应用范围及异常工况下的推荐刀具长度

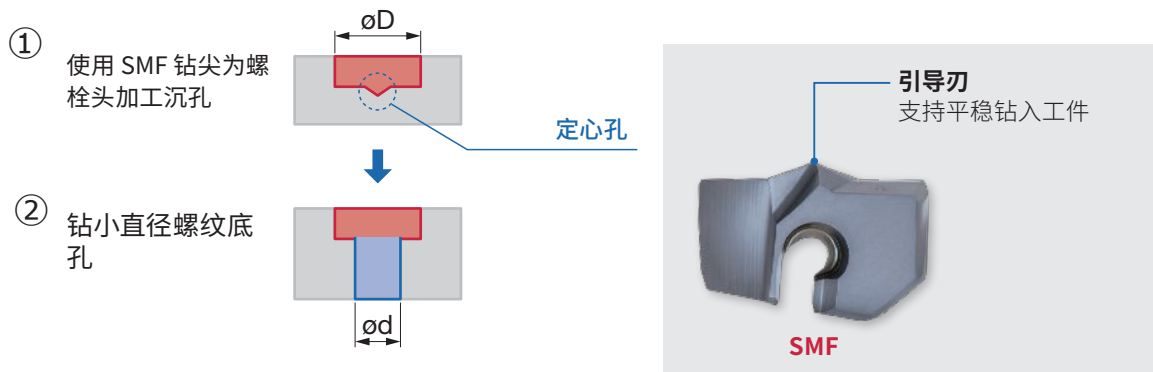
请尽可能使用最短的刀具长度

应用	叠板	不规则出口	粗糙/铸造表面	倾斜表面	✓ OK
应用					
DRILLFORCE MEISTER	✓	✓ 最大8xD	✓ 最大5xD	✓ 最大3xD	
应用	曲面入口	重叠孔	插孔	扩孔	
应用					
DRILLFORCE MEISTER	✓ 最大3xD	✓ 最大3xD	✓ 最大3xD	✓ 最大3xD	

● 阶梯孔钻削

- 请遵循以下步骤，以实现高效的阶梯孔钻削。
- SMF 钻尖 在孔底中心创建一个小的定心孔。该定心孔将为后道工序的钻头提供引导，从而加工出同心孔。

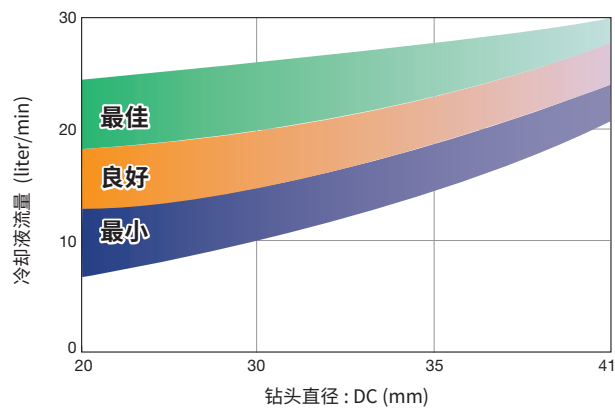
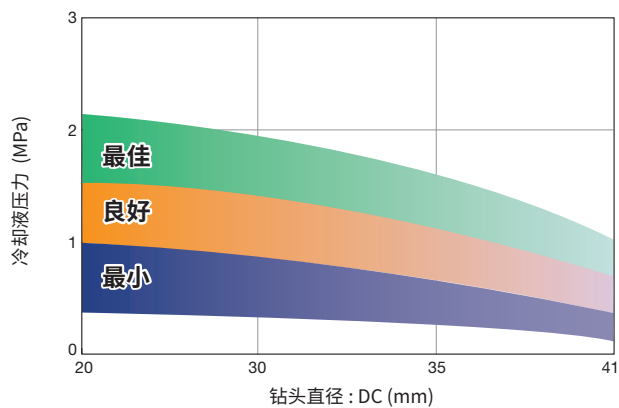
推荐工序



● 用于扩孔加工时：

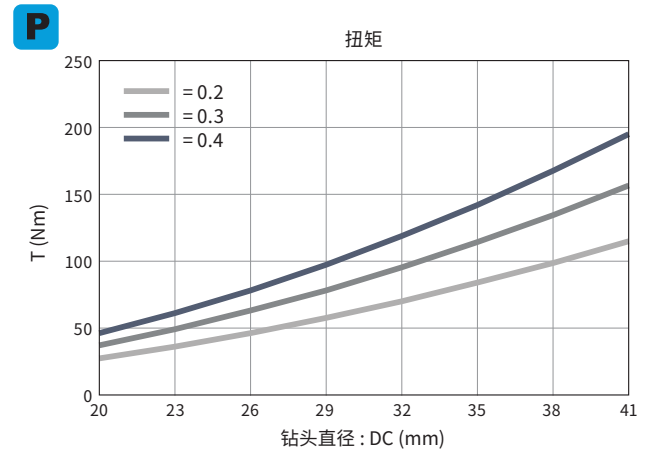
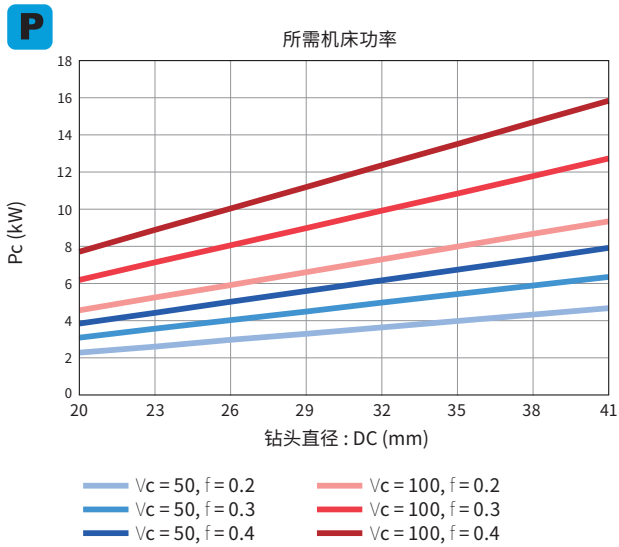
- 上述步骤同样适用于扩孔加工。
- 扩孔加工时，请适用 SMF 平刃钻尖。
- 在连续切削过程中，SMF 钻尖可能会产生长切屑。为确保切屑顺利排出，请采用暂停或啄钻方式。

● 推荐冷却液压力与流量



.注:也可使用外部冷却。加工孔深超过 $2 \times D$ 时, 请采用暂停或啄钻方式, 以确保顺畅排屑。

● 所需机床功率与扭矩



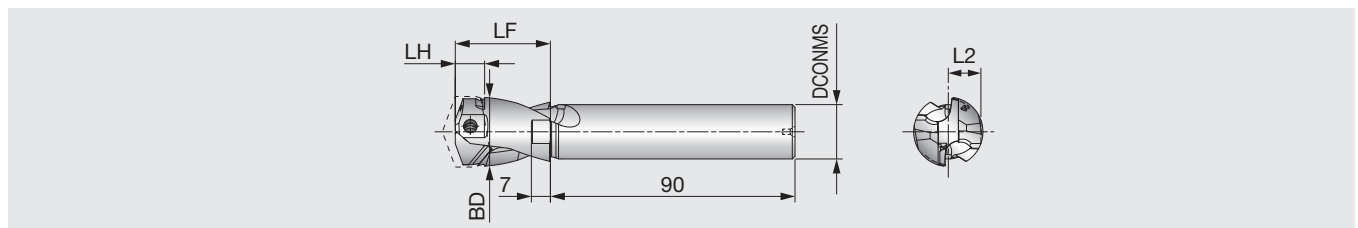
请访问“泰珂洛加工功率计算”以计算更详细的切削力。



■ 修磨刀杆

SMP-GH

SMP 钻尖修磨刀杆



型号	DCONMS	BD	LF	LH	L2	刀片座尺寸	钻尖
SMP260-279-GH	20	25.5	35	10.8	12	26, 27	SMP260-SMP279
SMP280-299-GH	20	27.5	35	10.8	13	28, 29	SMP280-SMP299
SMP300-319-GH	20	29.5	35	13	14	30, 31	SMP300-SMP319
SMP320-349-GH	20	31.5	35	13	15	32, 33, 34	SMP320-SMP349
SMP350-379-GH	20	34.5	40	14.7	16.5	35, 36, 37	SMP350-SMP379
SMP380-410-GH	20	37.5	40	15.1	18	38, 39, 40	SMP380-SMP410

● 修磨 SMP 钻尖注意事项

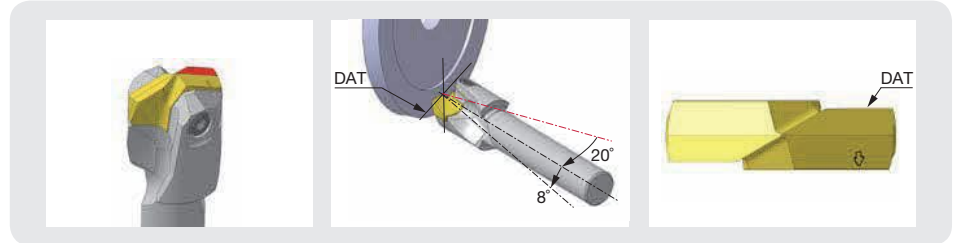
注: 由于余量太小, 不建议对SMF和SMC钻尖进行修磨。

① 锁紧

- 将钻尖安装在修磨刀杆或最短的标准钻杆 (3xD) 上
- 在机床上安装钻尖: 全跳动必须小于0.02mm

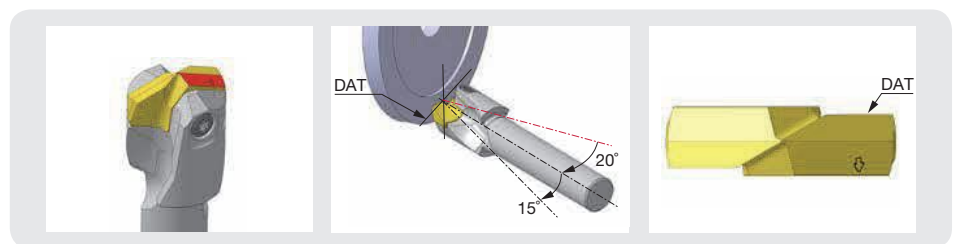
② 修磨第一后角

- 设置钻尖角 (140°) 和第一后角 (8°)
- 保持切削刃处于水平状态



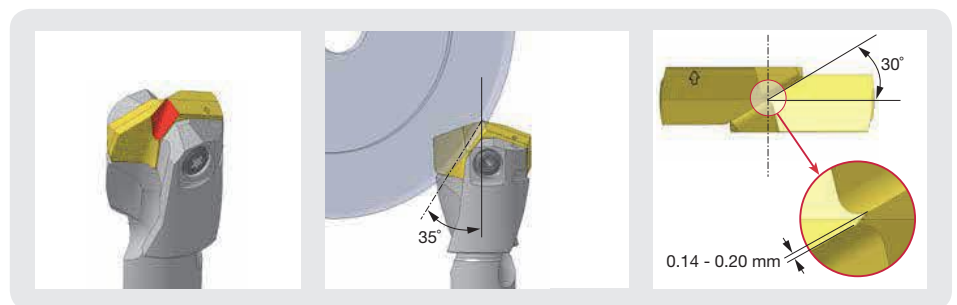
③ 修磨第二后角

- 设置第二后角 (15°)



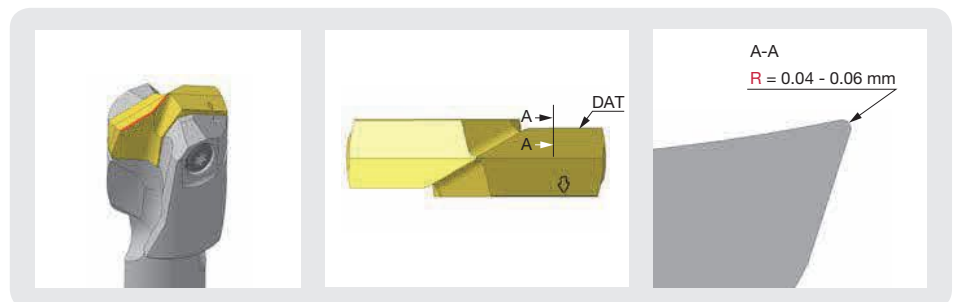
④ 修磨中心刃 (减薄)

- 设置减薄角度, 轴向 35°, 径向 30°。
- 确保中心刃宽度为 0.14-0.20mm, 且减薄点必须超过中心线。上

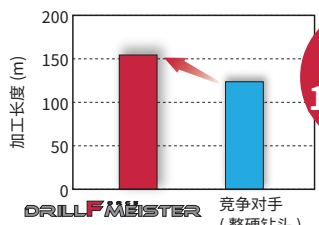
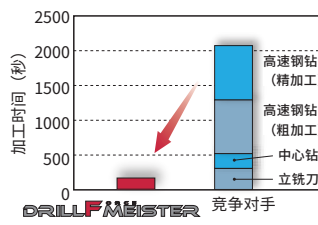
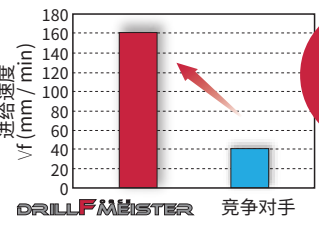
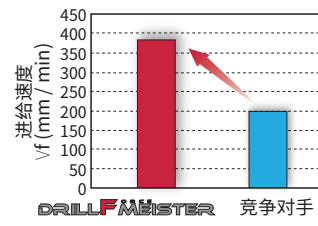


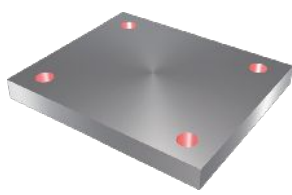
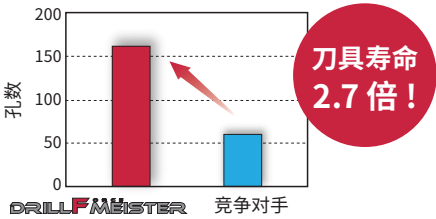
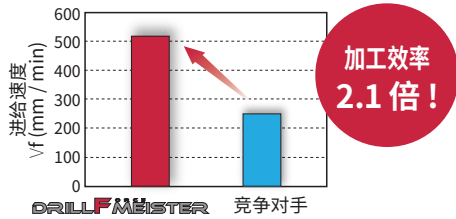
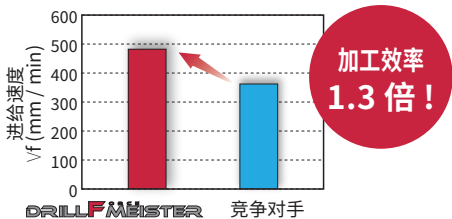
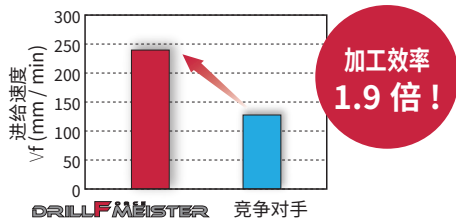
⑤ 刃口处理 (钝化)

- 切削刃应进行砂或刷钝化 (0.04-0.06mm)
- 也可使用金刚石手工研磨加工负倒棱
- 钝化宽度必须均匀, 且具有良好表面光洁度



实际案例

工件		H 型钢	模具
钻头		TIS240F32-3	TIS320F40-5
钻尖		SMP240	SMF320
材质		AH725	AH9130
工件材料		SN490B	FCD600 / 600-3
		 P	 K
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	85	80
	进给 : f (mm/rev)	0.25	0.3
	进给速度 : Vf (mm/min)	262	239
	孔深 : H (mm)	44	140
	机床	H 型钢专用机床	立式加工中心 (BT50)
结果		 刀具寿命 1.25 倍 ! 得益于刚性钻尖锁紧系统, DrillForce-Meister 消除了振动, 并在钻削薄壁 H 型钢时提高了稳定性, 实现了 1.25 倍的刀具寿命。	 缩短加工时间 92% DrillForce-Meister 的 SMF 平刃钻尖, 实现了在不平整铸造表面的稳定钻入, 从而将多道工序简化为一次加工完成。加工效率提升了 8 倍。
工件		闸阀	回转支承
钻头		TIS300F40-5	TIS330F40-5
钻尖		SMP300	SMP331
材质		AH725	AH725
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	SCM440 / 42CrMo4
		 M	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	60	100
	进给 : f (mm/rev)	0.25	0.4
	进给速度 : Vf (mm/min)	160	380
	孔深 : H (mm)	120	150
	机床	卧式加工中心	立式加工中心
结果		 加工效率 4 倍 ! DrillForce-Meister 的加工效率是高速钢钻头的 4 倍。	 加工效率 2 倍 ! 与可转位钻头相比, DrillForce-Meister 实现了 2 倍的加工效率及更稳定的孔径。

工件		连杆	板
钻头		TIS320F40-5	TIS260F32-3
钻尖		SMP321	SMP260
材质		AH725	AH725
工件材料		SCM440 / 42CrMo4	SN490B
		 P	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	60	120
	进给 : f (mm/rev)	0.15	0.35
	进给速度 : Vf (mm/min)	90	514
	孔深 : H (mm)	43	22
	机床	卧式加工中心	立式加工中心
结果		 与竞争对手的可换钻尖式钻头相比, DrillForce-Meister 实现了 2.7 倍的刀具寿命。	 DrillForce-Meister 的加工效率是可转位钻头的 2.1 倍。
工件		液压阀块	机床部件
钻头		TIS260F32-8	TIS200F25-5 + 长刀柄
钻尖		SMC265	新 SMC200
材质		AH9130	AH9130
工件材料		S690QL	FCD600 / 600-3
		 P	 K
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	100	60
	进给 : f (mm/rev)	0.4	0.25
	进给速度 : Vf (mm/min)	481	239
	孔深 : H (mm)	100	59.5
	机床	卧式加工中心	卧式加工中心
结果		 凭借可靠的钻尖锁紧设计以及顺畅的钻入, DrillForce-Meister 实现了 1.3 倍的加工效率。	 凭借可靠的钻尖锁紧设计以及顺畅的钻入, DrillForce-Meister 实现了 1.9 倍的加工效率。

Tungaloy Corporation (钻尖 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-NTK America Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloy.com/us

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.com/ca

Tungaloy-NTK 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.com/mx

Tungaloy-NTK do Brasil Ltda.

Avd. Independencia N4158 Residencial Flora
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brasil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.com/br

Tungaloy-NTK Germany GmbH.

Katzbergstr. 3a
D-40764 Langenfeld, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.com/de

Tungaloy France s.a.s

Les Fjords
19 avenue de Norvège
91140 Villebon Sur Yvette, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.com/fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Viale Sarca 336/Edificio 13
20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.com/it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 1583/115g,
627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
www.tungaloy.com/cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
www.tungaloy.com/es

Tungaloy Scandinavia AB

Bultgatan 38
442 40 Kungälv, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.com/se

Tungaloy Rus, LLC

Andropova avenue, h.18/7,
11 floor, office 3, 115432,
Moscow, Russia
Phone: +7-499-683-01-80
Fax: +7-499-683-01-81
www.tungaloy.com/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

Ul. Irysowa 1, 55-040 Bielany
Wrocławskie, Poland
Phone: +48 607 907 237
www.tungaloy.com/pl

Tungaloy-NTK UK Ltd.

Suite 3, Pioneer House, Mill Street,
Cannock, WS11 0EF, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.com/uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.com/hu

Tungaloy Turkey

Serifali Mah.bayraktar Bulvari Kule Sk. No:26
34775 Umraniye / Istanbul / Turkey
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.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.com/nl

Tungaloy Croatia

Ulica bana Josipa Jelačića 87,
10430, Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.com/hr

Tungaloy Cutting 刀具 (Shanghai) Co. Ltd.

Room 701, 7th Floor,
No.1 Lane 388 Kang'an Road,
Pudong New Area, Shanghai, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.com/cn

Tungaloy Cutting 刀具 s Taiwan Co. Ltd.

9F, No.293, Zhongyang Rd,
Xinzhuan Dist, 新 Taipei City,
24251 Taiwan
Phone: +886-2-8521-9986
Fax: +886-2-8521-8935
www.tungaloy.com/tw

Tungaloy-NTK Cutting 刀具 (Thailand) Co.,Ltd.

Interlink tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok 10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.com/th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

62 Ubi Road 1, #08-09 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.com/sg

Tungaloy-NTK Vietnam LLC

Floor 3, Licogi 13 Tower, No.164 Khuat Duy
Tien Street, Thanh Xuan Ward, Ha Noi,
Vietnam
Phone: +84 24 63282086
www.tungaloy.com/vn

Tungaloy India Pvt. Ltd.

One International Center,
Unit # 902-A, 9th Floor,
Tower 1, Senapati Bapat Marg,
Elphinstone Road (West),
Mumbai 400013, India
Phone: +91-22-6124-8803
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.com/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.com/kr

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.com/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 68 1470 Ferntree Gully Road
Knoxfield 3180 Victoria, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com/au

PT. Tungaloy Indonesia

Ruko Blok AA.10 No3&5, Gr 和 Wisata,
Lambangjaya, Tambun Selatan, Bekasi,
17510 Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.com/id



tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26