



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

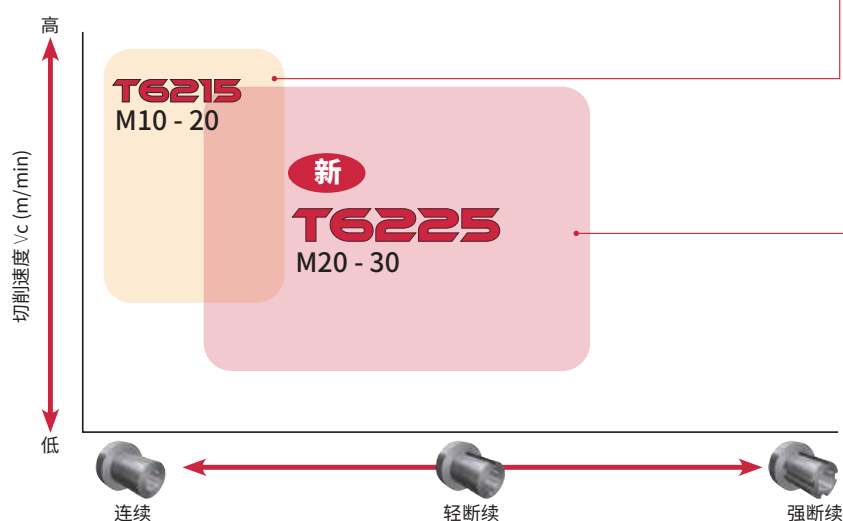
T6215 和 T6225 具有厚的高附着性 Al_2O_3 涂层及硬化外层，提供出色的耐磨性和长刀具寿命

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

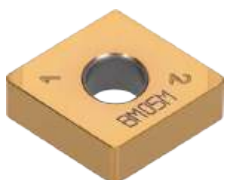
BM05M 涂层 CBN 材质，用于淬硬钢零件的高速连续切削

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

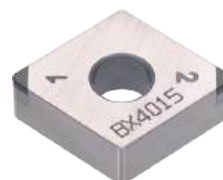
MiniForce-Turn:
DX, WX



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



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:

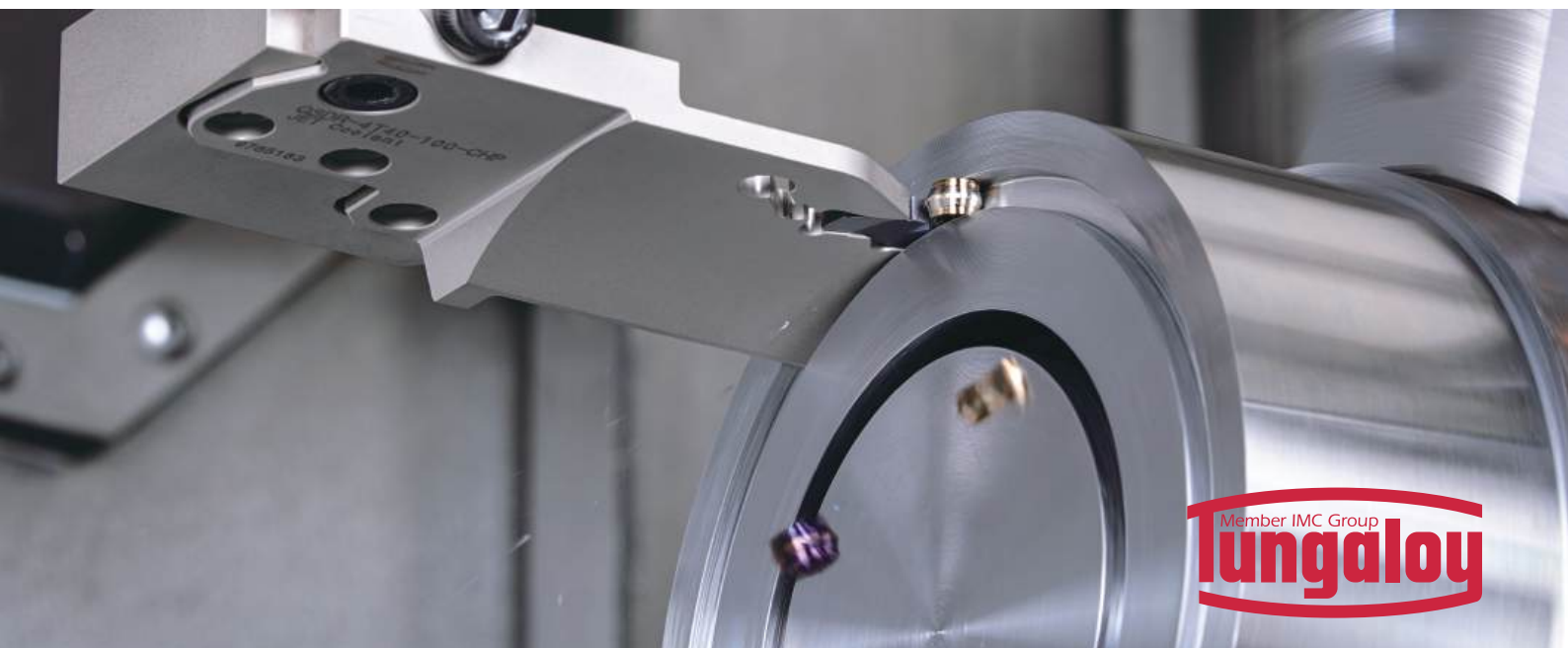
QSDR/L-CHP... 端面切槽刀夹

(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 得 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:

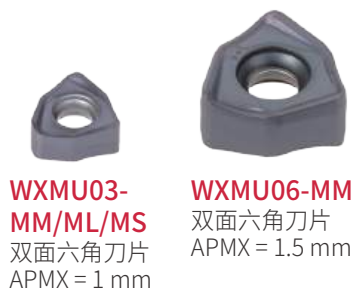
EXWX03...

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



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

在库钻尖



DMP

钻头直径：
ø6 - ø25.9 mm
通用钻尖，适用于多种钻孔作业



DMC

钻头直径：
ø6 - ø25.9 mm
高精度钻尖，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
通用钻尖，带有强化切削刃



DMN

钻头直径：
ø6.8 - ø19.5 mm
锋刃钻尖，适用于非铁金属材料



DMM

钻头直径：
ø10 - ø19.9 mm
不锈钢材料通用钻尖

在库钻杆



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

在库模块化钻杆



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



Tungaloy Cutting Tools
Taiwan Co. Ltd.
新北市新莊區中央路293號9樓
電話 +886-2-8521-9986
tungaloy.com/tw

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

Dec. 2025 (TJ)