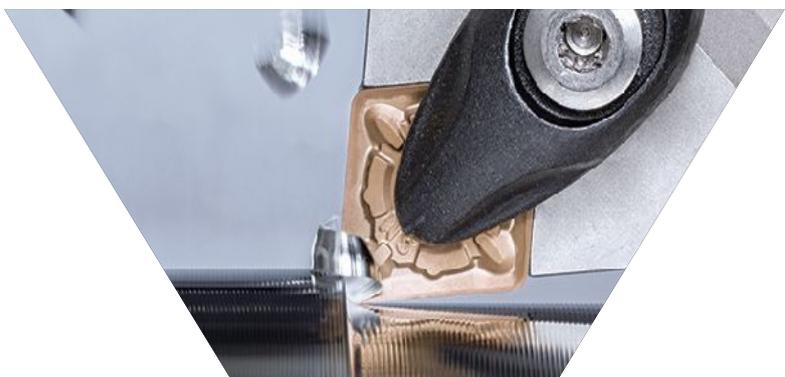
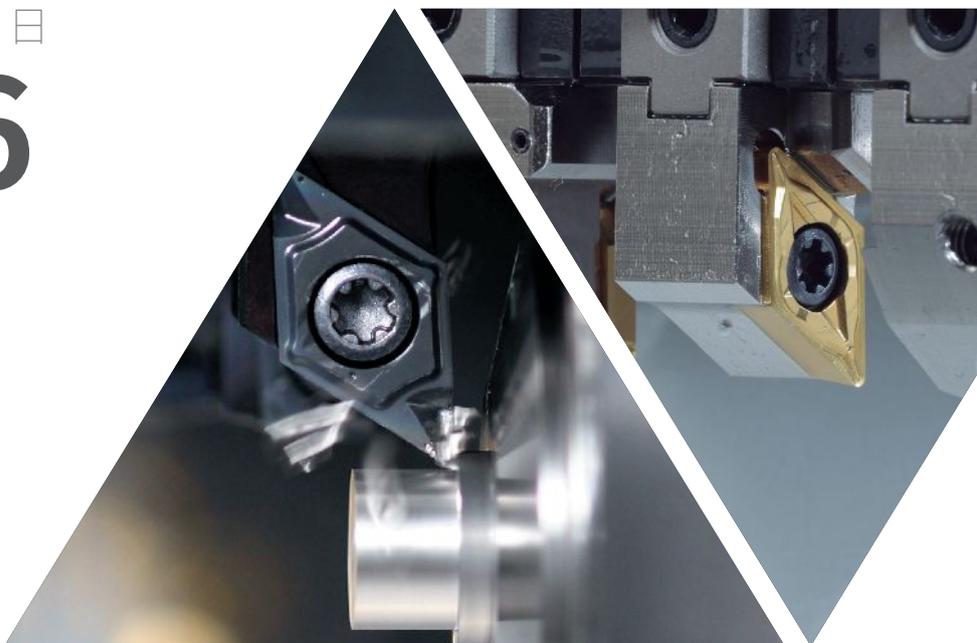


促销

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

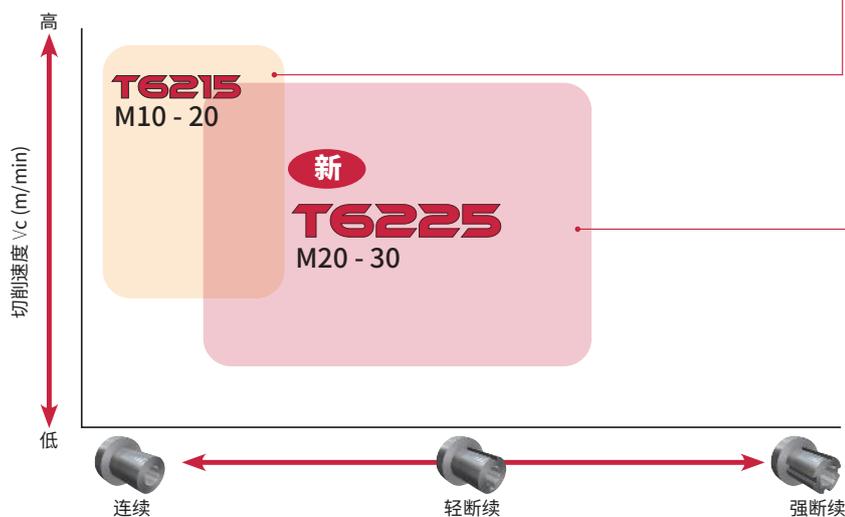
T6215 和 T6225 具有厚的高附着性 Al_2O_3 涂层及硬化外层，提供出色的耐磨性和长刀具寿命

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

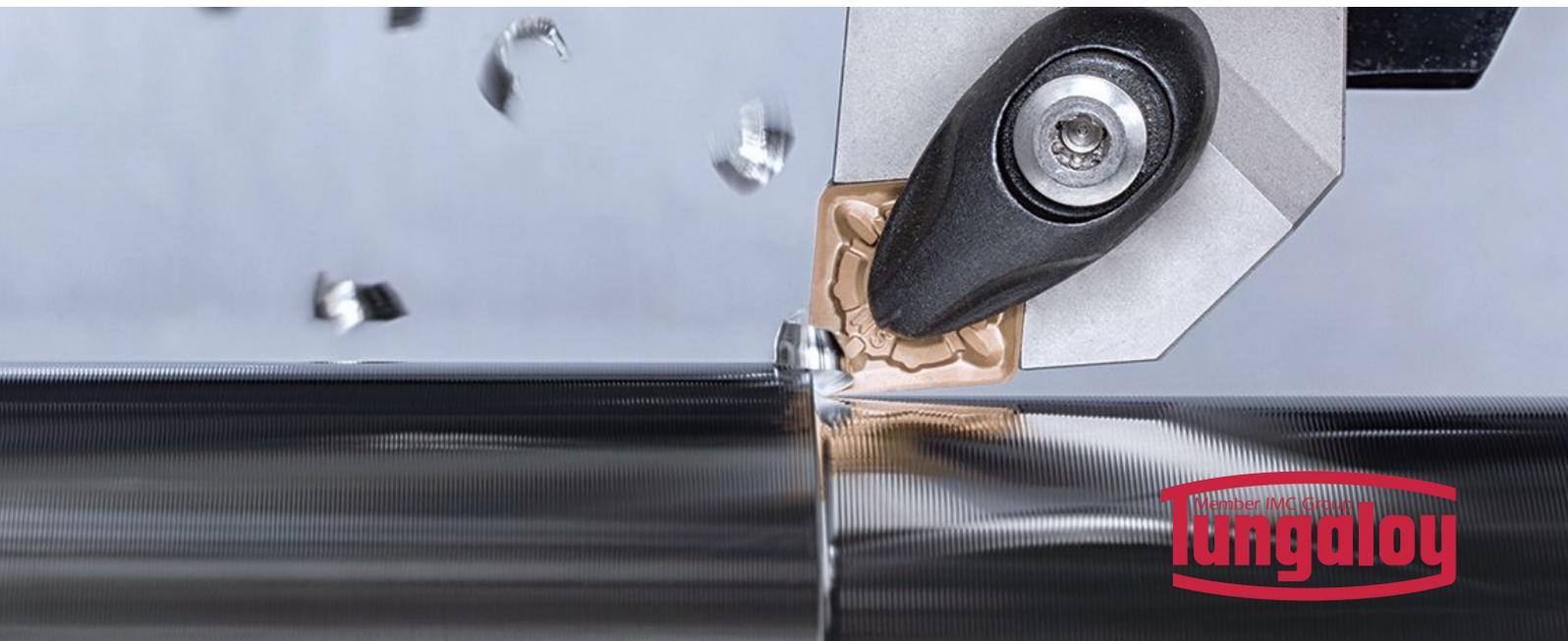


一种适用于高速切削的CVD涂层材质。在连续切削中展现出卓越的耐磨性。

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。



BM05M / SBN30 / BX4015

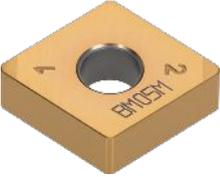
2026年1月1日至6月30日

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)

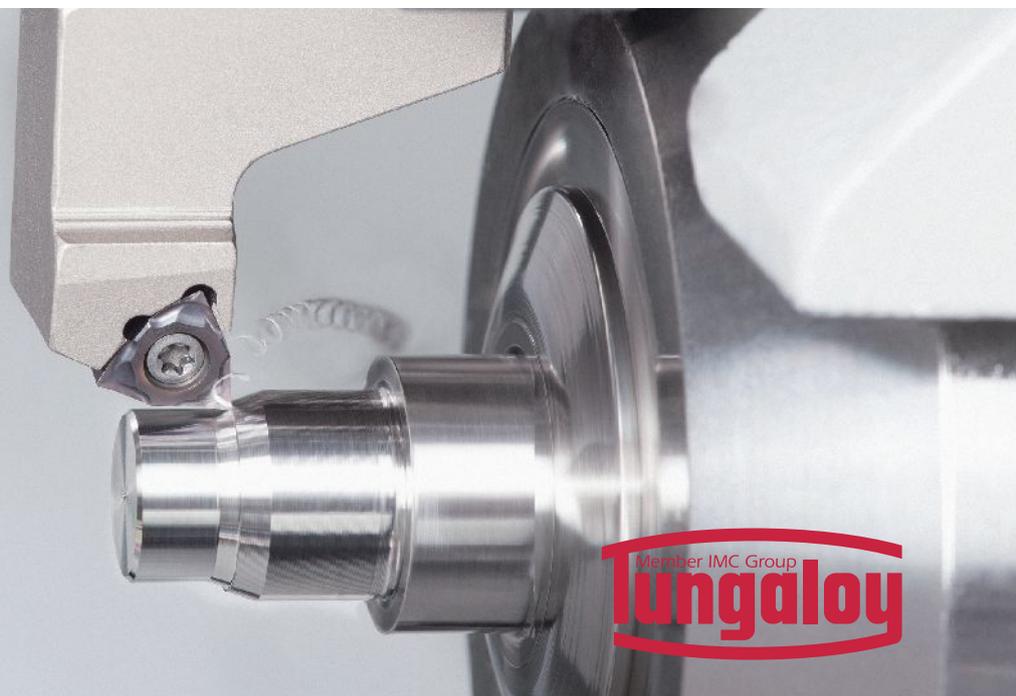
刀片材质:

PVD: AH725、AH8015、SH725

CVD: T9215、T9225

金属陶瓷: NS9530、GT9530

硬质合金: KS05F



2026年1月1日至6月30日

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:

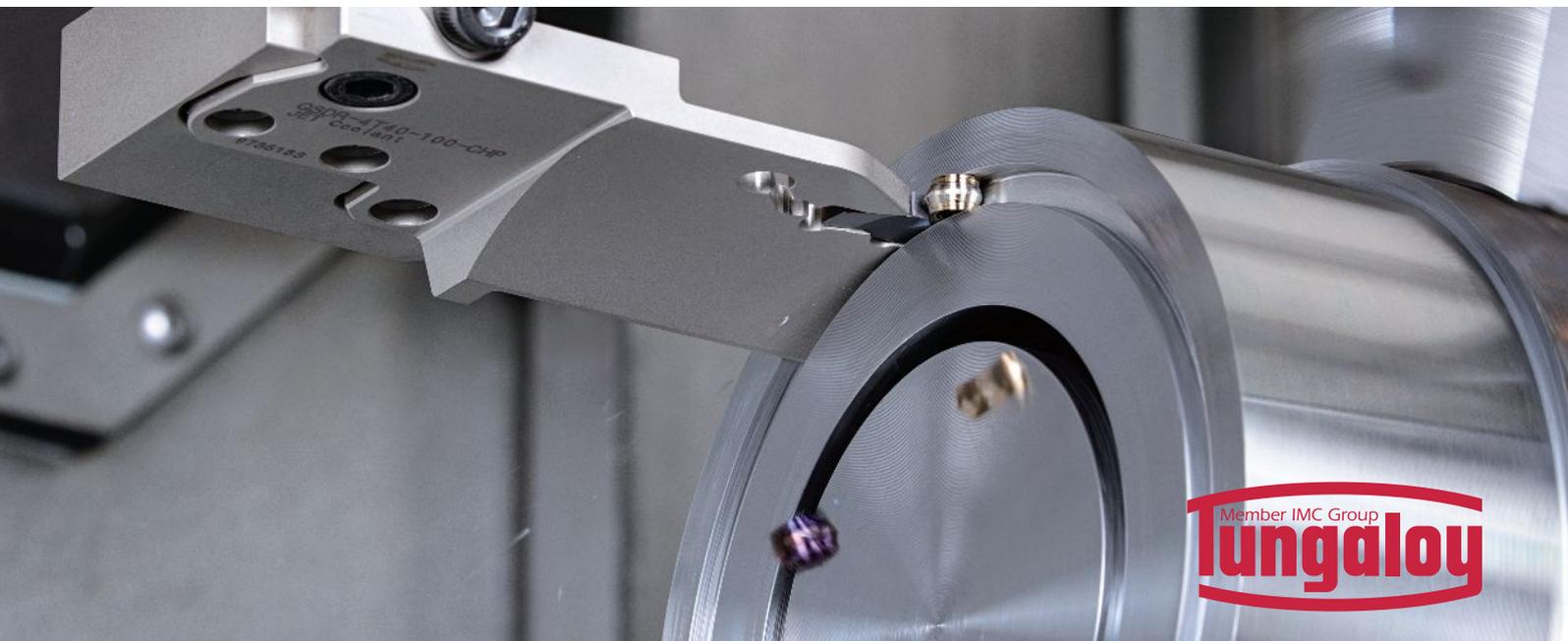
QSDR/L-CHP... 端面切槽刀夹

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

刀夹用刀杆:

QHSR/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...



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 个钢刀杆

免费!

买 6 个刀头

AND

得 1 个整硬刀杆

5 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, VCW, VCR

倒角和点钻 : VCP, VDS

中心钻 : VDP

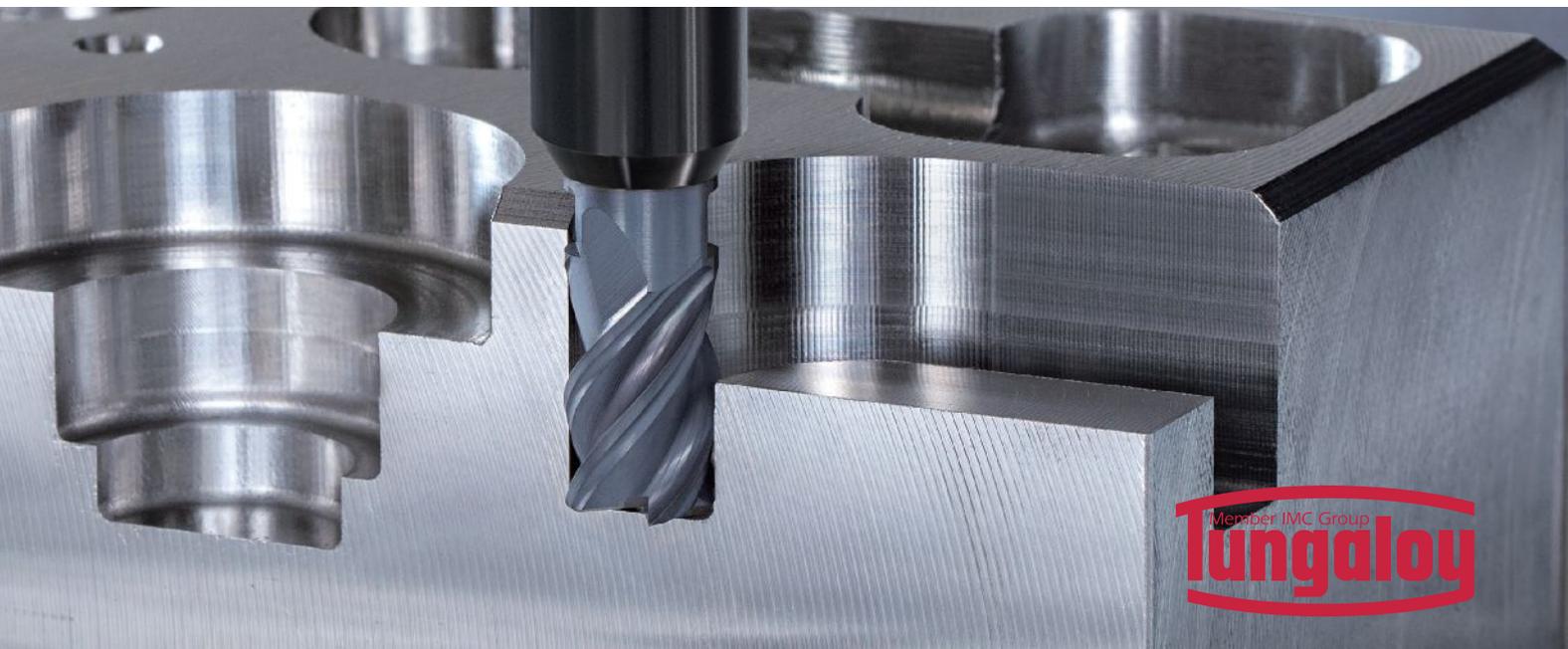
扩孔 : VGC

铣槽 : VST, VTB

螺纹 : VMT, VTR

刀杆:

钢, 硬质合金, ER 筒夹类型



2026年1月1日至6月30日

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



WXMU03-MM/ML/MS
双面六角刀片
APMX = 1 mm

WXMU06-MM
双面六角刀片
APMX = 1.5 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

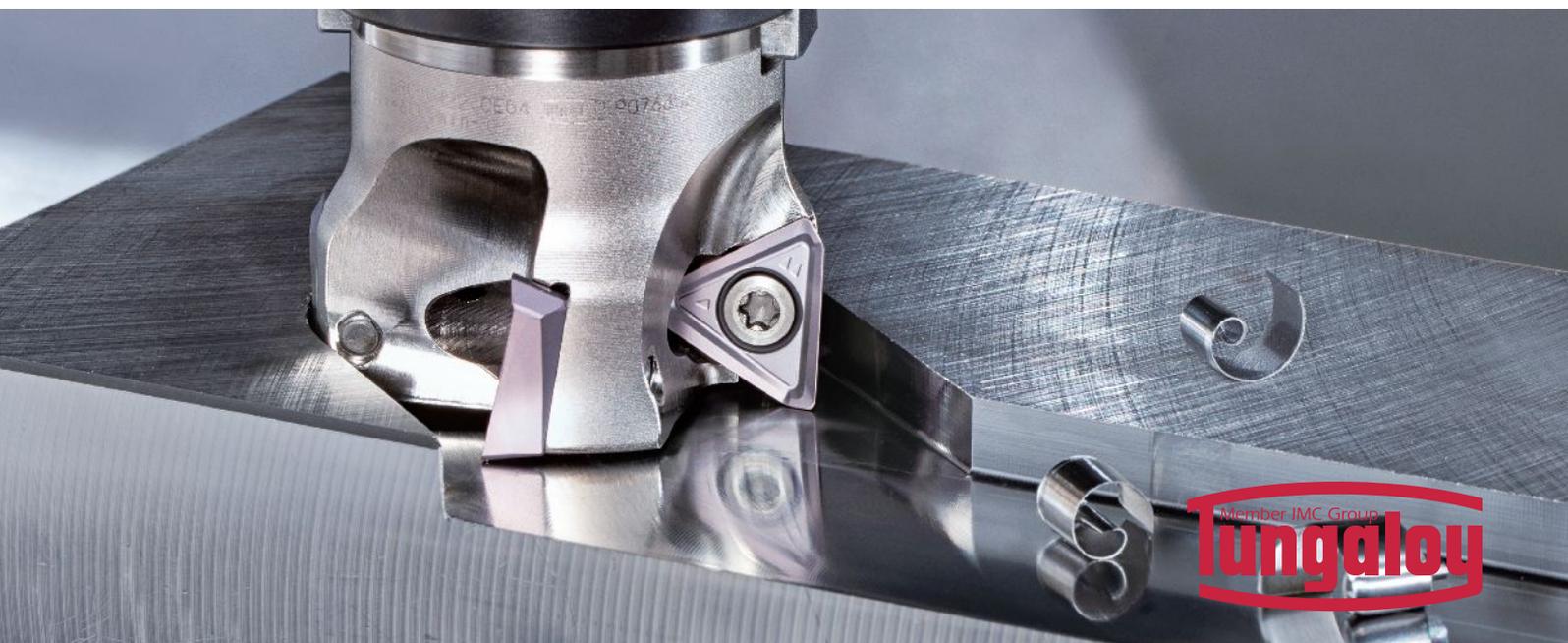


TOMT04
APMX = 3.5 mm

TO*T06
APMX = 6 mm

TO*T10
APMX = 10 mm

TO*T15
APMX = 15 mm



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

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!

尺寸: 07,12



TN*U12 刀片
最大切深: 11 mm



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



TN*U07 刀片
最大切深: 6.5 mm



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

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!

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



刀具直径: $\phi 6 - \phi 16$ mm

刀片尺寸 06

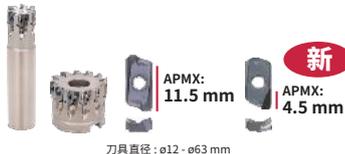
可实现与整硬立铣刀相同的出色表面质量



刀具直径: $\phi 8 - \phi 40$ mm

刀片尺寸 12

出色的生产效率与零件质量



刀具直径: $\phi 12 - \phi 63$ mm

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



刀具直径: $\phi 25 - \phi 125$ mm



2026年1月1日至6月30日

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

免费!

买 6个钻尖

AND

得 1个钻杆

5xD 和 6xD

免费!

买 8个钻尖

AND

得 1个钻杆

最大 8xD

免费!

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

在库钻头



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



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

Leading in Innovation

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

Dec. 2025 (TJ)