



智能创新，驱动未来

优化材料 · 更高性能



智能创新，驱动未来

未来的制造业，需要在最大化生产力的同时，更高效地利用宝贵资源。

泰珂洛融合先进的刀具技术、创新的切削材料与智能刀具结构，助力制造商实现事半功倍。从可大幅降低硬质合金消耗的可换头系统，到轻量化刀片设计及高效加工解决方案，每一项创新都旨在提升生产率、材料利用率和工艺可靠性。

携手并进，我们致力于提供优化的材质解决方案，在保障制造性能的同时，践行负责任的资源利用理念

可持续，源于精工智造。
优化材料，更高性能。

需要协助寻找合适方案？咨询泰珂洛 AI 助手 Gabby，通过简单的自然语言交互获取刀具推荐。

有问题？

问 Gabby!

泰珂洛AI助手



材 质 - 6

CVD 材质

T9200 系列

T6200 系列

T500D 系列

PVD 材质

AH6200 系列

AH9130

AH7020/AH7030

小零件加工

SH7025

AH7025

CBN 材质

BXA10/BXA20

BX5015

BX4015

PCD 材质

DX160

DX200

DLC 涂层

DS2000 系列

金属陶瓷材质

NS9530/GT9530/AT9530

车 削 - 18

AddMultiTurn
MultiFunctional Tools
ModuMiniTurn
ISO-EcoTurn

铣 削 - 36

HighFeed Milling
Shoulder Milling
TungMeister
DoMultiRec

槽 加 工 - 26

AddForceCut
DuoForceCut
TinyInternalCut
FaceMiniCut
TungCut/TungShortCut

孔加工 - 44

Head Exchangeable drills
Modular DrillMeister series
DeepTriDrill
ReamMeister



CVD

材质



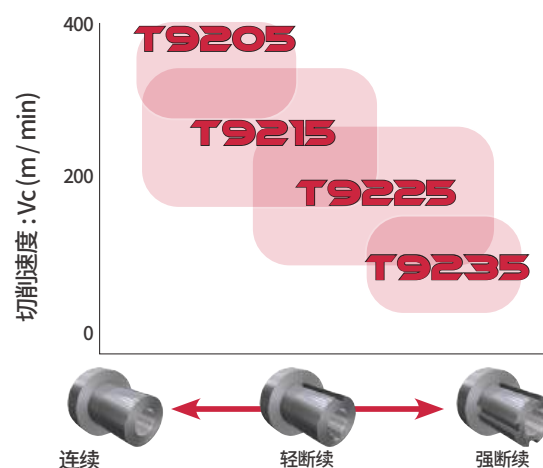
T9200 P M K

CVD 材质系列，具有出色生产率，尤其适用于钢件车削

近乎不可破坏的 CVD 材质系列，提高加工效率

应用领域

P





T6200 M

高度可靠的 CVD 材质系列，用于高速不锈钢车削

完整的不锈钢车削材质阵容



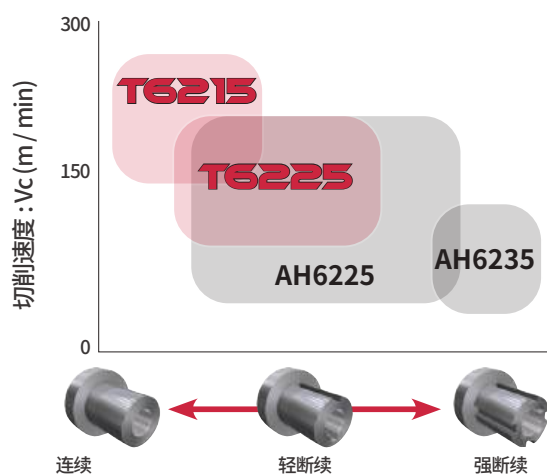
T500D K

专为球墨铸铁加工设计的 CVD 材质系列

优异的耐磨性和抗断裂性实现稳定车削

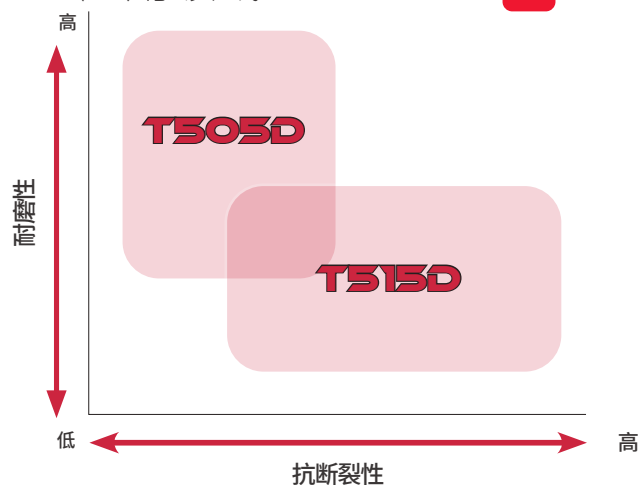
应用领域

M



应用领域

K



PVD

材质

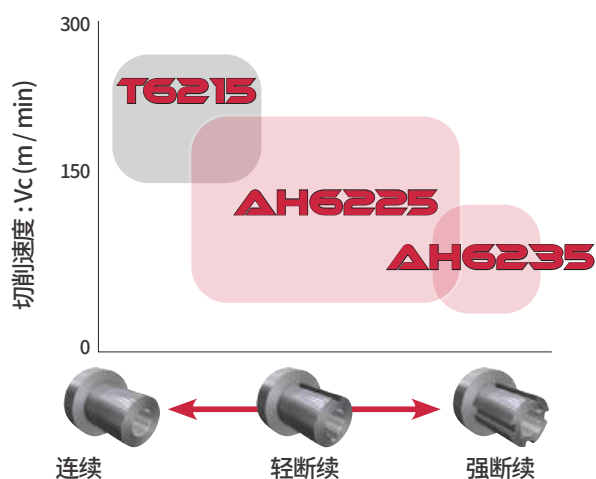


ΔH6200 M

高可靠性 PVD 材质系列，专为
不锈钢轻载及重载断续车削打造

完整的不锈钢车削材质阵容

应用领域

M



用于 DrillMeister 的 DMC 钻尖

AH9130

最新 PVD 材质，专为
孔加工应用开发

耐磨性和抗断裂性的良好结合，提高了该材质的
刀具寿命和磨损可预测性。

适用于 TungSix-Drill
和 TungDrillTwisted 的材质

AH7020

P K

AH7030

P M

K S

H

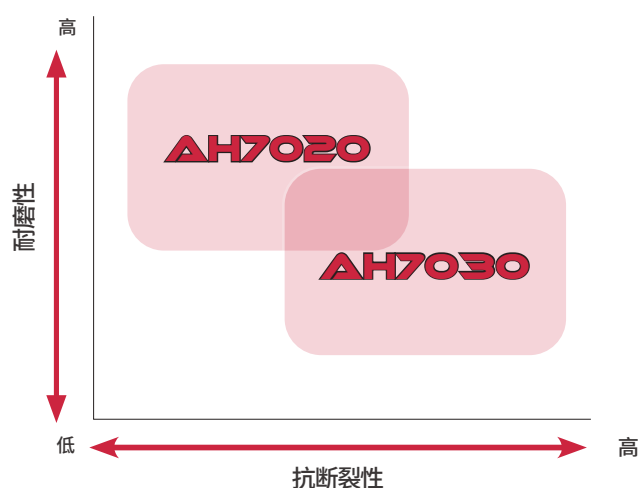
用于高效、稳定钻削的
可靠 PVD 材质

兼备耐磨性与断裂韧性，AH7020 和 AH7030 可实
现长刀具寿命和工艺稳定性，从高速加工钢和铸铁，
到涵盖所有材料组的不稳定钻削条件。

应用领域



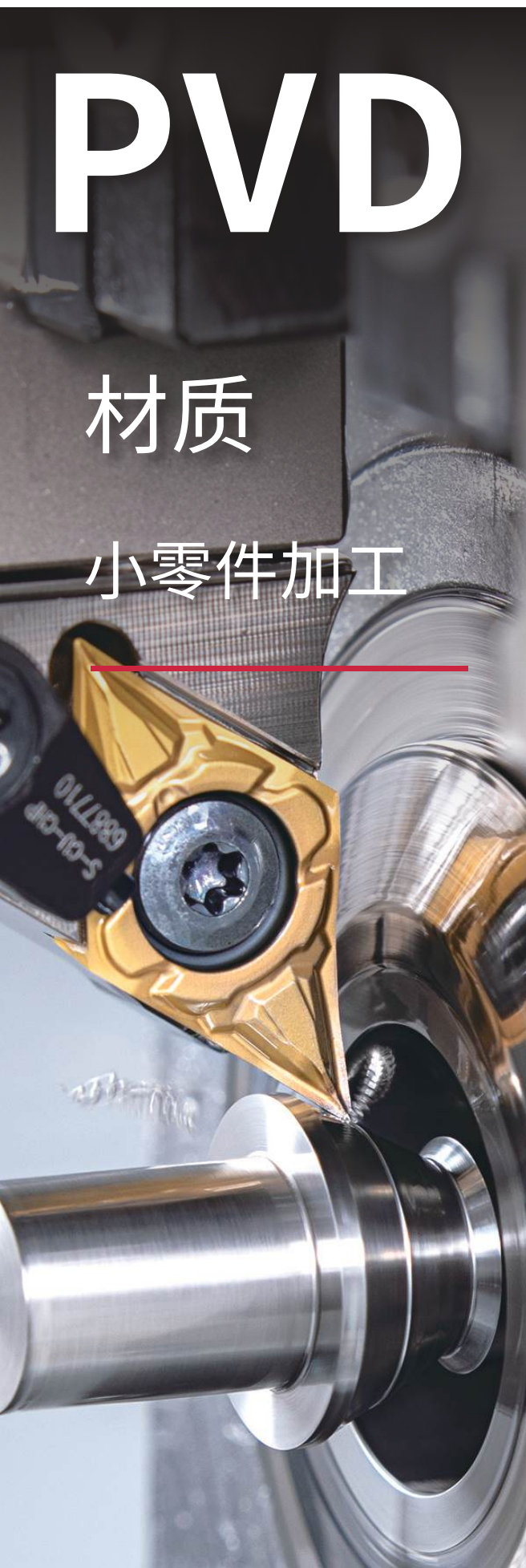
应用领域



PVD

材质

小零件加工



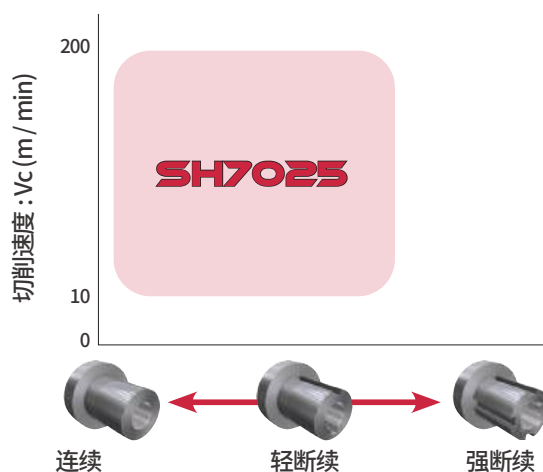
SH7025

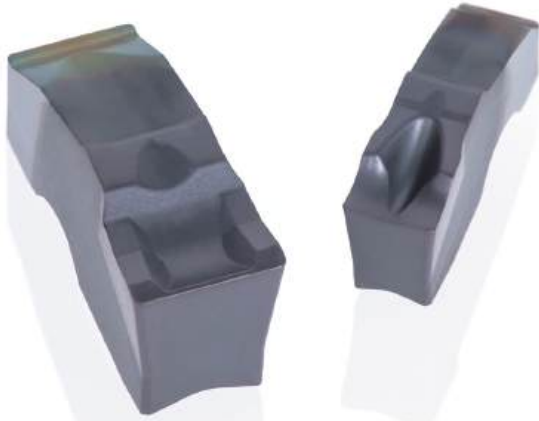
P M

小零件加工中，出色的表面质量
得益于独特的柱状结构 TiCN 涂层
与多层 TiAlN 涂层。

小零件加工中出色的表面质量与工艺安全性

应用领域





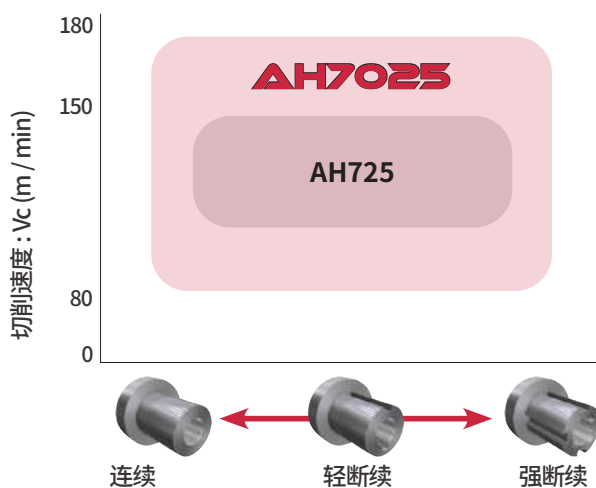
用于 AddForceCut 的 QGM / QGS 刀片

AH7025 **P M**
K S

专为切槽应用设计的专用
PVD 材质，兼具耐磨性与
抗崩刃性的良好平衡。

AH7025 采用全球首创的涂层技术：高铝含量的纳
米级多层 AlTiN PVD 涂层。

应用领域



CBN

材质

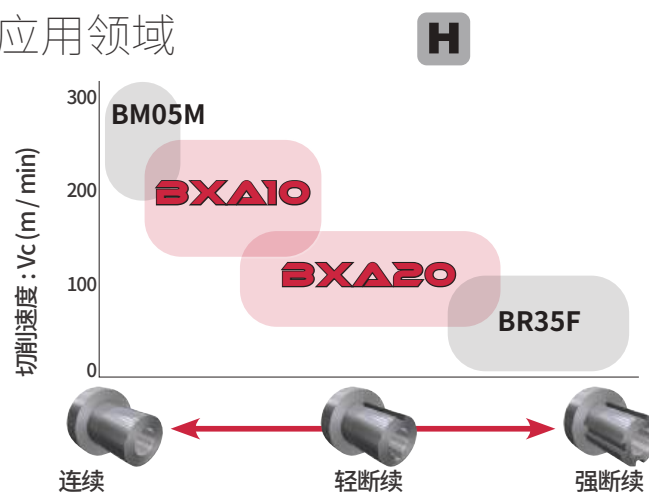


BXA10 H **BXA20**

用于连续至轻度断续淬硬钢车削的 CBN 材质系列

用于低至中等切削速度下稳定加工的可靠耐磨材质

应用领域





BX5015 **K**

高性能 CBN 材质，用于低速灰口铸铁加工

优异的耐磨性和抗断裂性，实现稳定车削

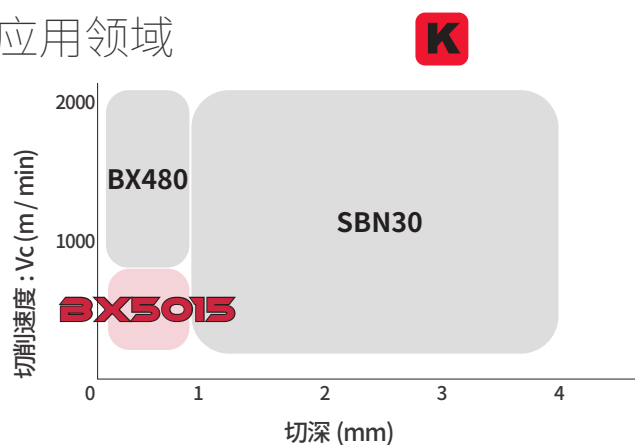


BX4015 **Sintered alloy**

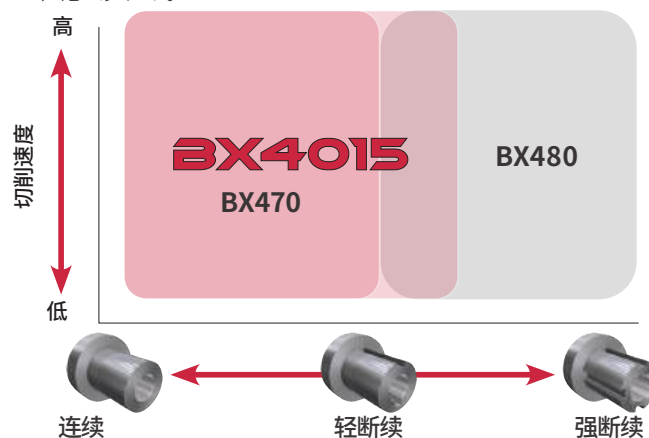
超强 CBN 材质，用于高工艺安全性的烧结合金加工

优异的耐磨性和断裂韧性，确保在连续和轻度断续切削中性能可靠

应用领域



应用领域



PCD 材质

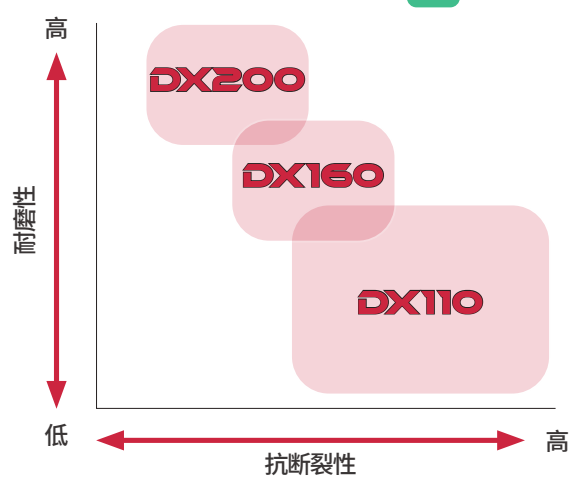


DX160 N

这款十分耐磨的 PCD 材质适用于铝合金和铜合金的精加工

金刚石颗粒结合十分牢固，能有效防止在加工过程中发生脱落

应用领域





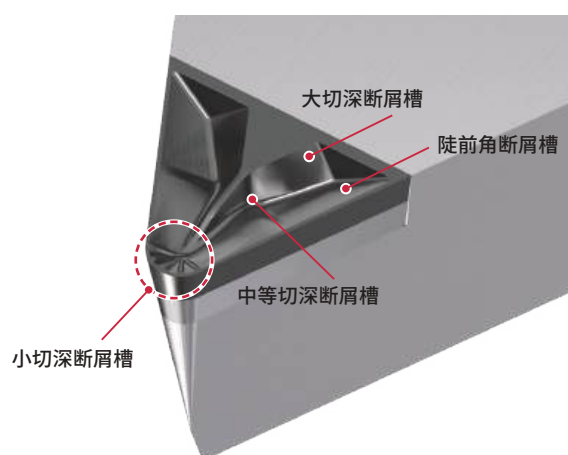
DX200 N

100% 纯金刚石材質，非常适合加工硬质合金以及其他超硬非铁金属。

锋利的切削刃可实现出色的表面质量。

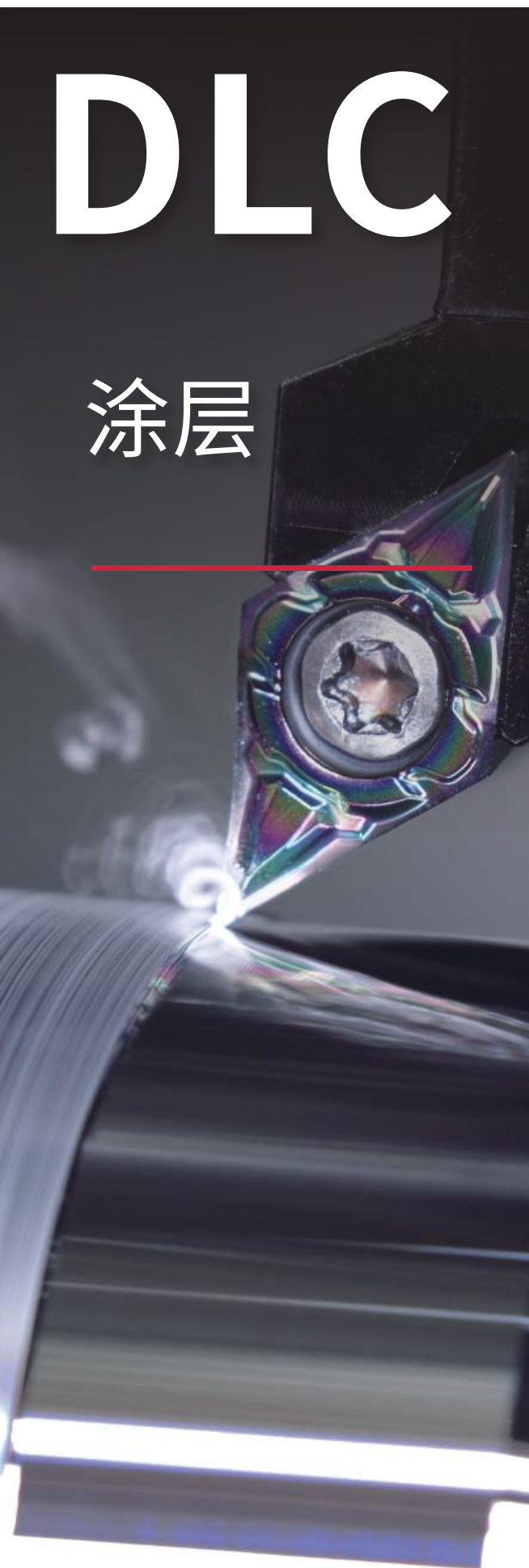
NS 断屑槽

配备 3D 断屑槽的 PCD 刀片能实现优异的切屑控制，同时适用于粗加工和精加工，可提供 DX110 和 DX160 材质系列。



DLC

涂层

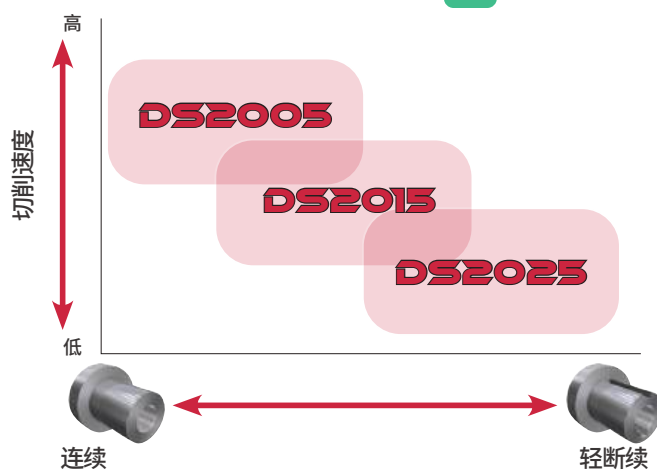


DS2000 N

先进的 DLC 涂层材质具有出色的抗粘结性和出色的表面光洁度，能够实现铝合金及非铁金属材料的稳定加工。

该材质系列适用于 DrillMeister、TungMeister、TungForceRec、TungAluMill、TetraMiniCut 以及 ISO 车削刀片。

应用领域

N

金属 陶瓷 材质

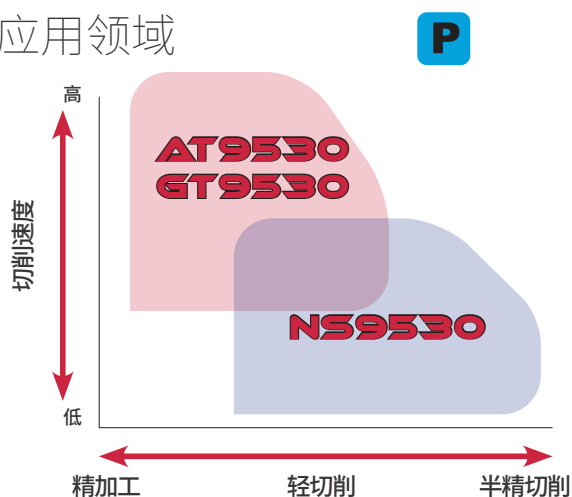


AT9530 **P**
GT9530
NS9530

适用于钢件精车的**金属陶瓷**
材质

该材质凭借出色的抗断裂性，能够确保十分稳定的
刀具寿命

应用领域



ADD^{ULTI}M^{TURN}

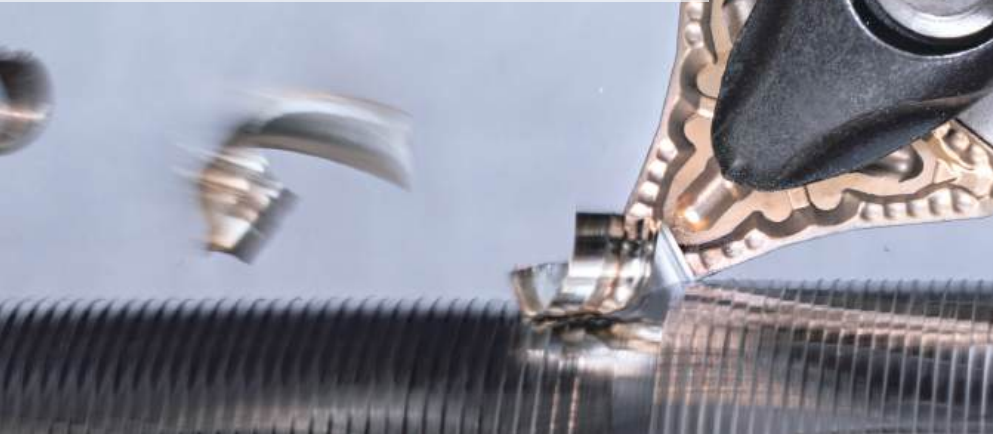
多面利器，终极之选



仅用一把刀具，
即可完成正向车削、反向车削、仿
形切削、内孔车削和端面车削

AddMultiTurn 刀杆夹持稳固，支持高进给加工，并借助集成的修光刃实现出色的表面质量。其多功能几何槽型在一次走刀中即可完成多种工序，最大限度提升生产效率。

6C-TOMG 80° 负角型刀片, 6 刀尖



6V-TOMG 35° 负角型刀片, 6 刀尖



3C-TCMT 86° 正角型刀片, 3 刀尖



钻削与车削用多功能刀具

无需更换刀具，有效缩短机床停机时间

最小镗孔直径：DMIN (mm)

TINY ^{INI} TURNMULTI							TUNG ^{ORE} B ^{ORE} MINI						
ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø10	ø12	ø14	ø16	ø18	ø20	ø25	ø32
整体硬质合金镗杆							可转位						

TUNG^{ORE}B^{ORE}MINI

排屑槽经过优化设计，在确保刀具刚性的同时促进切屑顺畅流动

优化的内冷却液能确保加工过程中有效排屑

双面刀片，带 2 个刀尖

燕尾形锁紧结构确保刀片刚性夹持



TINY^{INI}TURNMULTI

TBMFR07...

从钻削到内圆、外圆及端面车削一气呵成
L/D = 2 & 3

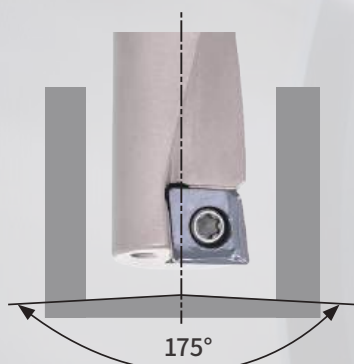
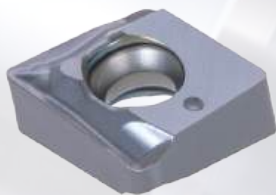


三个精心布置的冷却液槽确保高效排屑和切屑控制



XOMU-PS

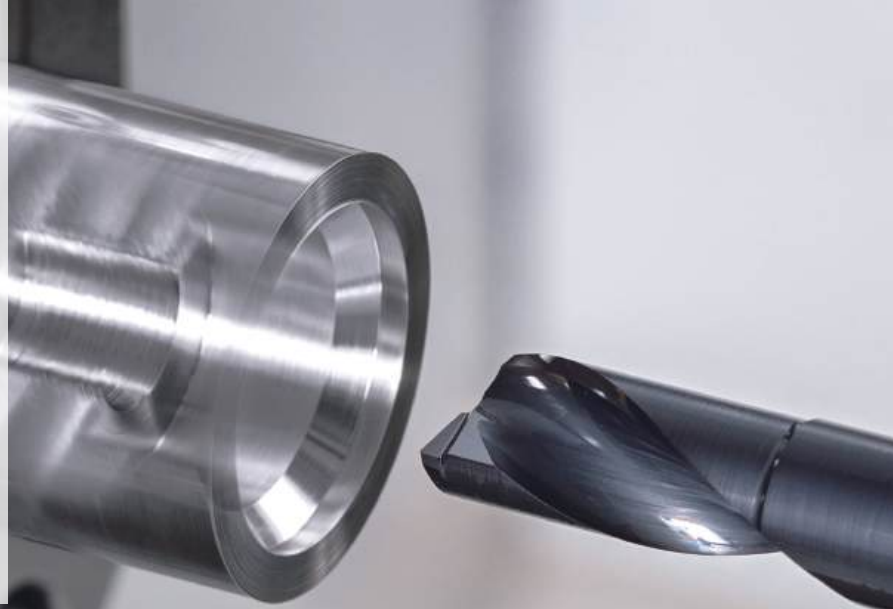
优化的断屑槽设计，能够在所有应用中实现有效的切屑控制



可加工出近乎平底的孔底



凭借独特的断屑槽，在加工平底孔底的同时实现出色的切屑控制





适用于瑞士型机床的创新模块化刀头系统

在加工操作中实现灵活性与高生产率

MODUM^{INI}TURN

丰富的车削、切槽和螺纹加工刀头选择，兼具模块化与高生产率



刀头快速更换可实现迅速的刀具装夹。独特的接口系统确保连接稳定，重复定位精度高。

同一刀片的定位精度： $\pm 5 \mu\text{m}$

ModuMiniTurn 兼容相同的 QC10、QC12 和 QC16 刀杆，最大限度提升灵活性，同时降低库存需求

ModuMiniTurn 可提供精准的内冷却液供应，从而改善切屑控制并延长刀具寿命

同等性能，更少材料

借助标准 ISO 刀片经过验证的性能，有效降低硬质合金用量

ISO^{Co}TURN

无需更换现有刀杆或改变加工条件，硬质合金用量最多可减少 43%

ISO 标准规格
CNMG1204 尺寸



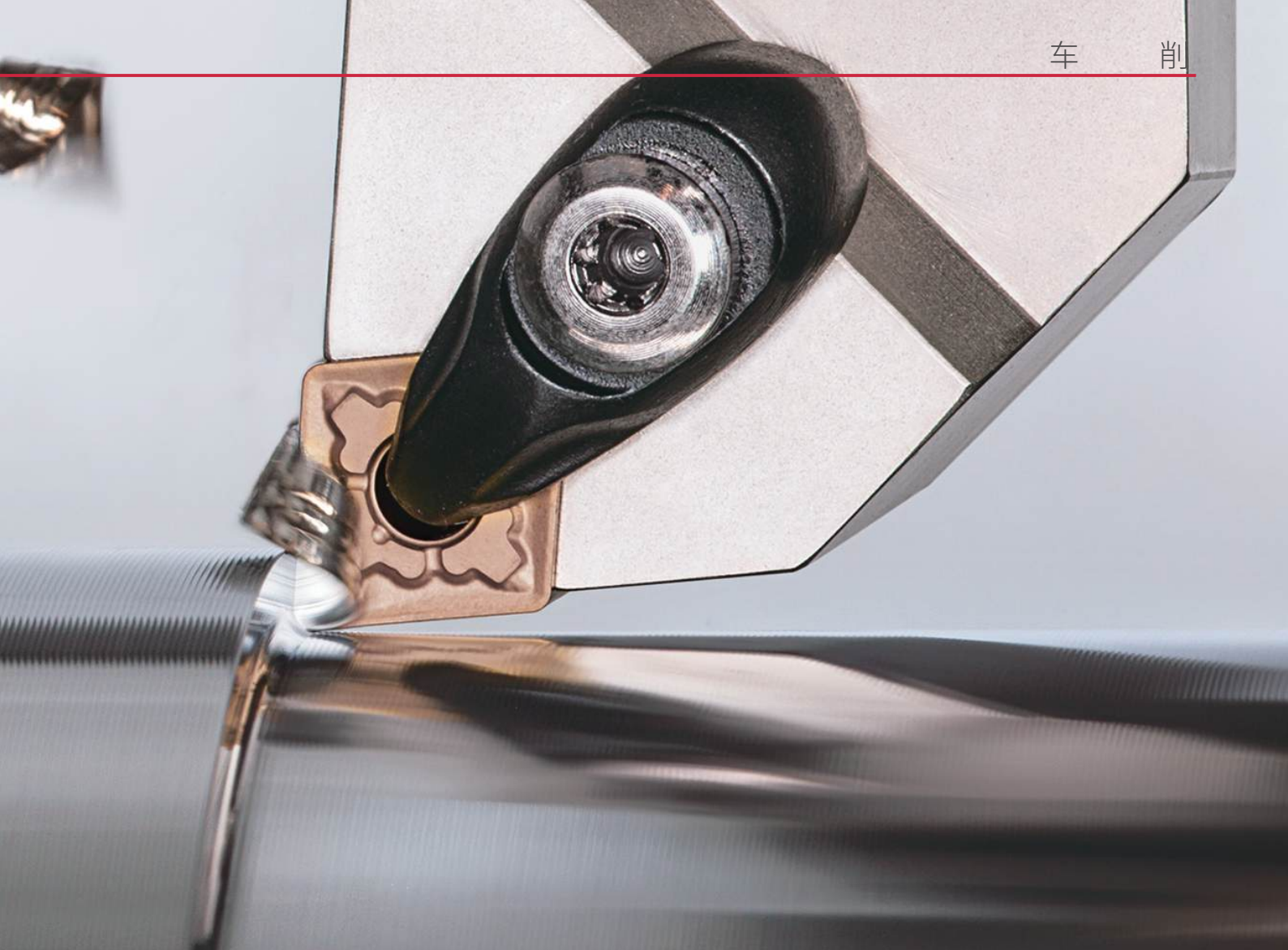
体积 : 647.08 mm³

ISO^{Co}TURN
CNMG0904 尺寸



体积 : 366.5 mm³





通过配备的刀夹，ISO-EcoTurn 刀片能够与现有 ISO 刀杆
配合使用，实现轻松部署



CNMG1204...



ISO-EcoTurn
CNMG0904**E



CNMG1204...



ISO-EcoTurn
WNMG0604**E



WNMG0804...



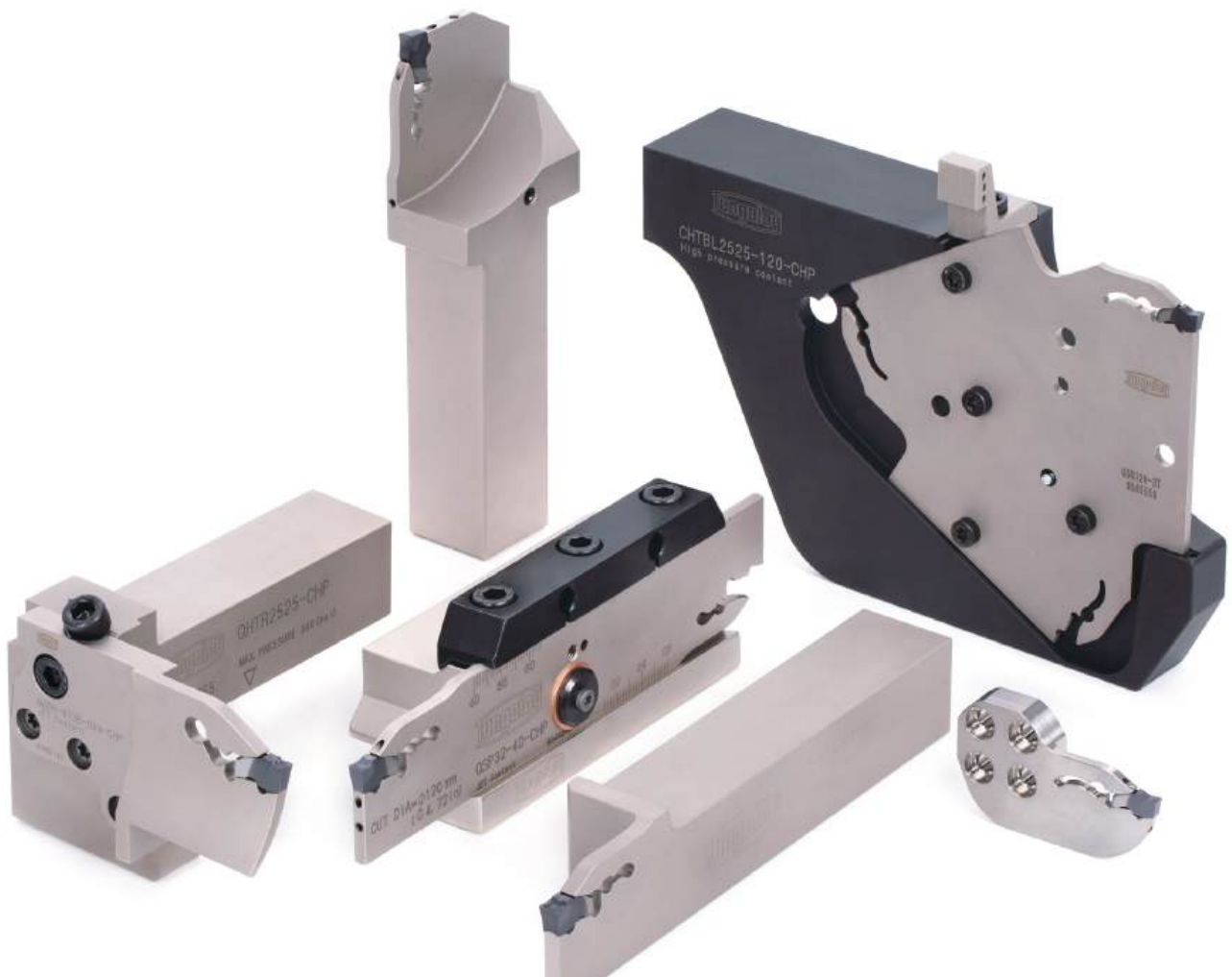
ISO-EcoTurn
WNMG0604**E

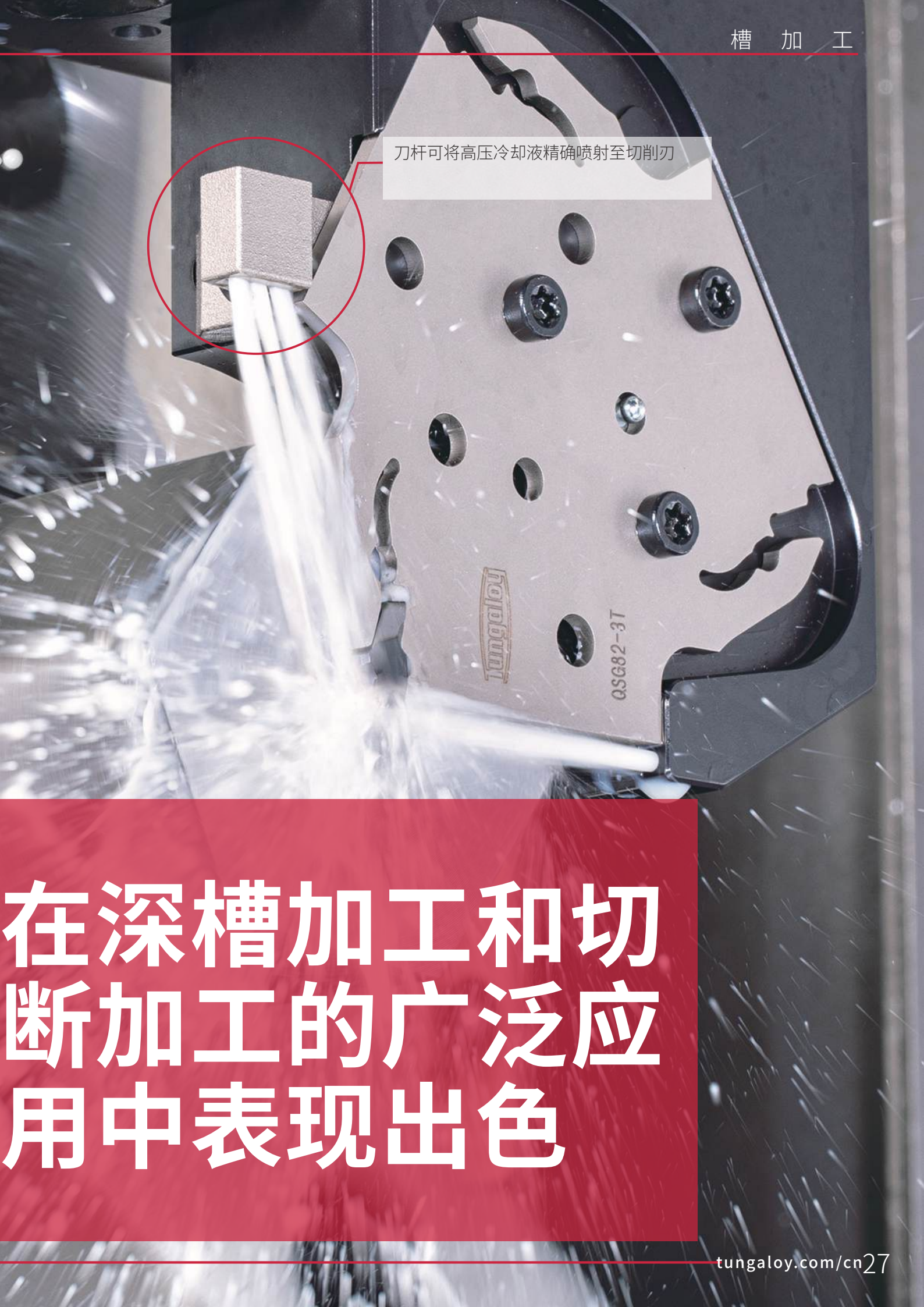
ADD^{ORCE}FCUT

新设计的刀片轮廓可确保切屑流动顺畅无阻，排屑效果稳定一致

刀片借助刀片槽内的刀片挡块在三个点位实现锁定，此设计能够提供十分牢固的刀片夹紧

QGM, QGS 和 QTX 刀片
CW = 2, 3, 4, 5, 6 和 8 mm
最大 CDX = 41 mm



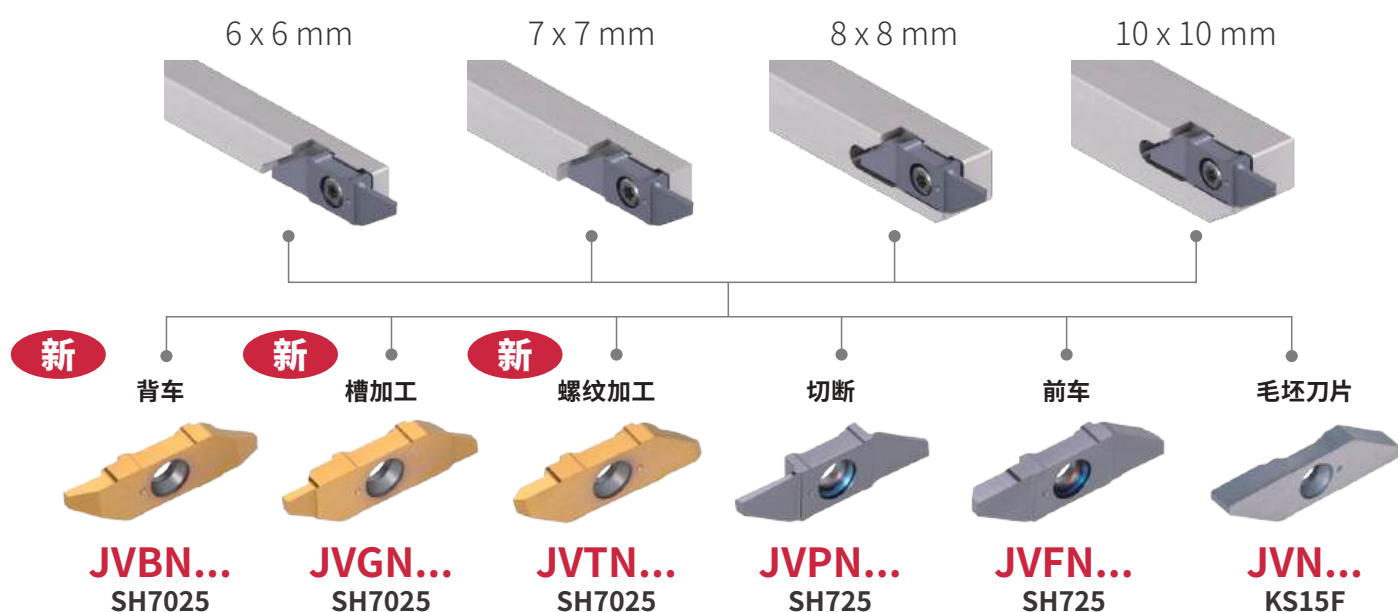


刀杆可将高压冷却液精确喷射至切削刃

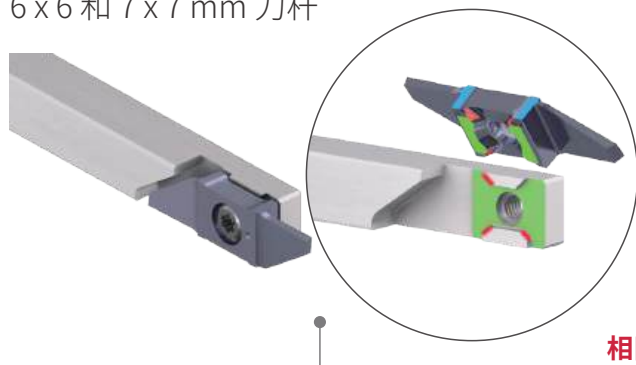
在深槽加工和切
断加工的广泛应
用中表现出色

DUO^{ORCE}FCUT

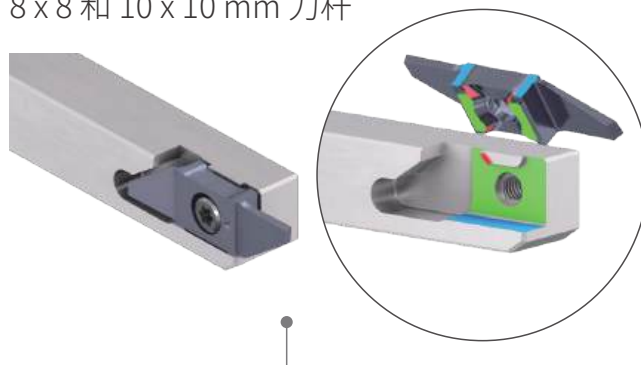
全新灵活刀具系列，
采用独特的刀片夹紧系统，
非常适合加工直径 $\leq 12\text{ mm}$ 的小型零件



6 x 6 和 7 x 7 mm 刀杆



8 x 8 和 10 x 10 mm 刀杆



相同刀片



适用于采用径向刀具配置的刀塔



可提供 0.5 至 1 mm 的槽宽

微型车削与 切槽工艺的 进阶之选

全新车刀系列：专为 CNC 自动
车床及凸轮式车床打造，兼具出
色灵活性与广泛加工能力

小孔径内 孔加工的可 转位刀具解 决方案

TINY^{INTERNAL}CUT

用于加工小至 $\phi 5\text{ mm}$ 孔径的内孔切槽和 螺纹车刀系列

刀杆采用内冷却技术。凭借独特的夹紧系统实现刚性稳定性，该系列刀具可提供无与伦比的精度和切削刃重复定位精度。

采用最新的 PVD 刀片材质 SH7025，确保出色的表面质量和加工安全性。



MGR
槽加工



MGR
仿形 (全半径)



MTR
螺纹加工



FACE^{INI}CUT

可实现最大 *DAXN 10 mm*
(最小端面切槽直径) 和最大槽深 *9 mm* 的深
端面切槽加工

内冷却系统

冷却液被精准引导至切削刃附近的最佳位置，在深端面切槽时实现出色的排屑效果。



高效的切屑导向装置

优化的几何槽型可有效将切屑从槽内导至侧面，消除加工中的切屑缠结。

可有效将切屑排出切削区域，避免切屑缠结。
十分坚固的刀片夹紧结构可确保深端面切槽加工中的刀具稳定性。
锋利的切削刃与最新 PVD 材质 **SH7025** 相结合，既能延长刀具寿命，又能提供出色的表面质量。



MFGR10



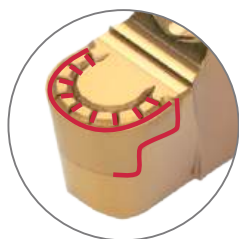
出色的端面 深槽加工刀 具系列

CBN 与 PCD 刀片

TUNGSCUT

新型 3D 断屑槽刀片：**CBN** 刀尖用于淬硬钢零件仿形切削，**PCD** 刀片用于非铁金属切槽与槽车削。

新



WavyJoint 技术
确保 CBN 刀尖
结合牢固。

CBN STR 型

带 3D 断屑槽的仿形刀片，在硬零件车削中提供出色的切屑控制。

CW = 3 - 5 mm

新



PCD STX 型

用于非铁金属切槽和车削的 PCD 刀片，采用 3D 断屑槽与切屑引导设计，实现可靠的切屑控制。提供左手刀和右手刀系列。

CW = 2 - 5 mm

同等性能，尺寸更小

TUNGSCUT^{HORT}

双头小尺寸内孔切槽刀片，性能出色

通过优化螺钉布局增强刀片夹紧能力，从而提升抗振性。

更大的容屑槽使排屑更为高效、顺畅。

配备内冷却系统的刀杆系列可确保最佳加工性能。



DGS*S

切削力更低，刃口
锋利度出色
CW = 0.8 - 3 mm



DTR*S

全半径型
CW = 2 - 3 mm



STV*S

适用于仿形切削应用



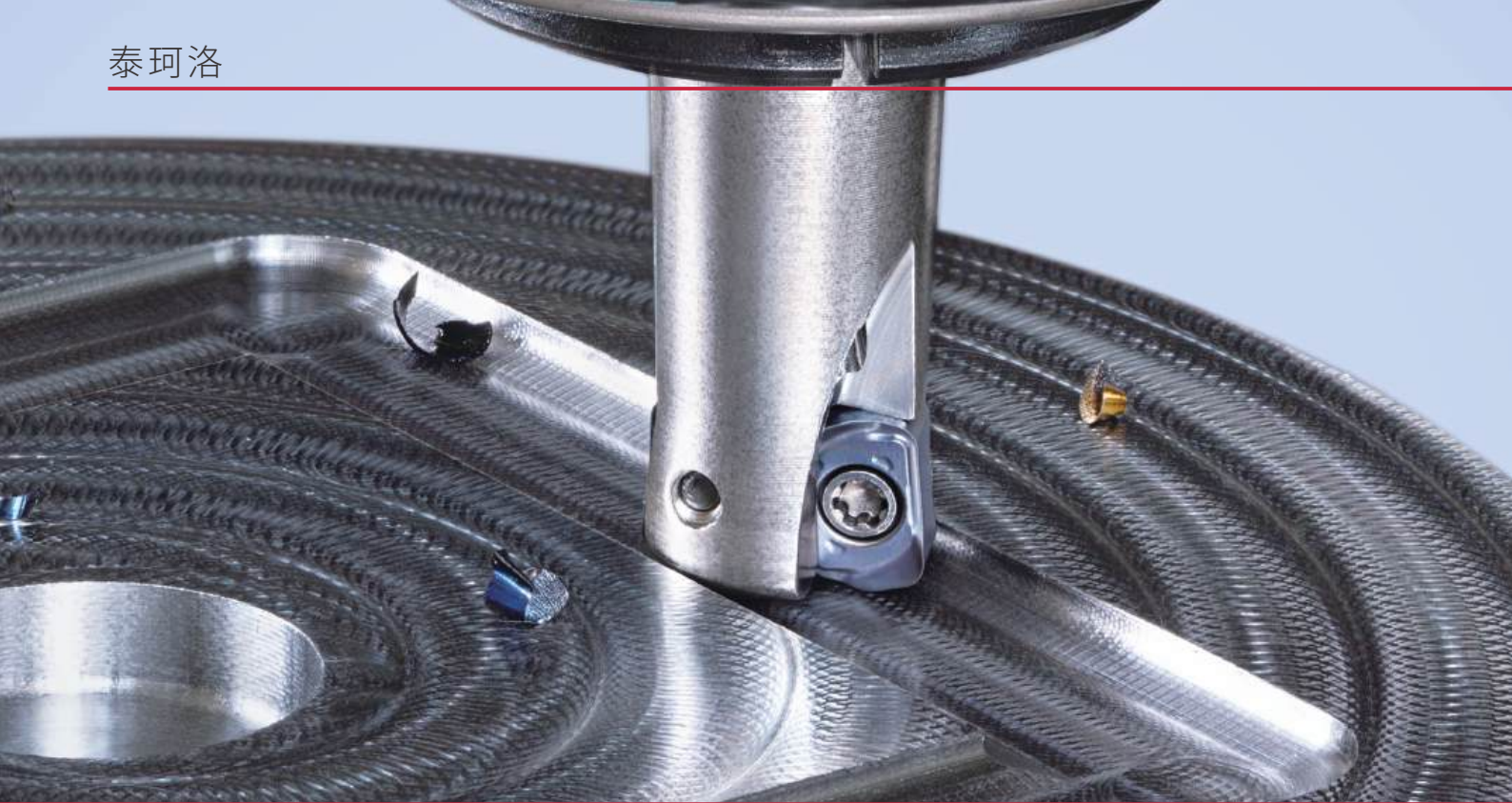
S-CTIRS-H



QC-JTTER/LS



CTIR**S



高进给铣刀

ADD DFEED

小直径高进给铣刀, 扩大应用覆盖范围,
刀体直径可小至 $\varnothing 8\text{ mm}$

刀体:

刀杆型: EXN02R... (短颈型)

EXN02R**L (长颈型)

DCX = $\varnothing 8 - \varnothing 25\text{ mm}$

模块型: HXN02R...

DCX = $\varnothing 8 - \varnothing 25\text{ mm}$



LNMU02-MM

双面四刃刀片

APMX = 0.5 mm



e-catalog



成就强劲性能

DOF^{RED}TRI

刀具的小切入角可确保平稳切入，
完美适用于长悬伸应用。

刀体：

芯轴型：**TXWX03** DCX = $\varnothing 40 - \varnothing 80$ mm

刀杆型：**EXWX03** DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 40$ mm

模块型：**HXWX03** DCX = $\varnothing 16 - \varnothing 40$ mm



MM

通用断屑槽
APMX = 1 mm



ML 新

低切削力断屑槽
APMX = 1 mm



MS 新

不锈钢专用断屑槽
APMX = 1 mm



TUNG^{ORCE}F^{REC}

先进的方 肩铣刀

十分牢固的刀片夹紧，V形
设计可防止刀片在加工过
程中移动



AVGT06

最大切削深度：6.5
mm

刀体：

刀杆型：

EPAV06

DC = $\varnothing 8 - \varnothing 32$ mm

模块型：

HPAV06-M/S

DC = $\varnothing 10 - \varnothing 16$ mm

芯轴型：

TPAV06

DC = $\varnothing 40$ mm



AVMT04

最大切削深度：4
mm

刀体：

刀杆型：

EPAV04

DC = $\varnothing 6 - \varnothing 16$ mm

DOF^{ORCE}TRI

高性价比方肩铣削

创新的六刃刀片可提供稳定的切削性能，并最大程度延长刀具寿命



TNMU07-MJ

最大切削深度 : 6.5

mm

内置修光刃

刀体：

刀杆型：

EPTN07

DC = $\varnothing 18 - \varnothing 32$ mm

芯轴型：

TPTN07

DC = $\varnothing 40 - \varnothing 50$ mm



TUNGMEISTER



超过 25,000 种 可能的组合

刀头与刀柄的装夹简便精准，有效缩短换刀时间，并确保出色的切削点重复定位精度

支持广泛的加工应用，包括方肩铣、高进给铣削、球头铣削、倒角、孔加工、槽铣等

可互换刀头与刀杆的灵活组合，能够针对每种应用组装出最优刀具。



多功能刀头通过优化走刀 路径，缩短加工时间

VV FH

DC = $\varnothing 6 - \varnothing 10$ mm

- 多功能方肩铣刀的钻孔能力显著增强
- 改进的排屑性能
- 不规则螺旋槽有助于消除振动，确保槽铣加工时的加工安全性。



全能与高效的 完美结合

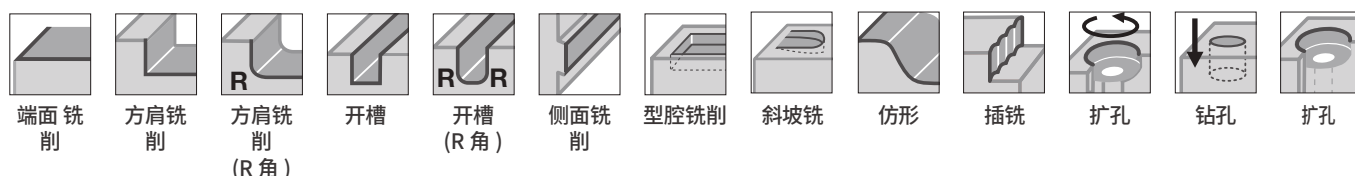
仅凭一把刀具，即可完成从方
肩铣到孔加工的多种工序



创新的四刃刀片可提供出色的加工灵活性与经济性。

具备中心切削能力的全能铣刀，实现无与伦比的加工通用性。

应用能力



刀体：

刀杆型：EVLX06/08/10/12/16/19... (短颈型) DC = $\varnothing 12 - \varnothing 40$ mm

EVLX06/08/10/12/16/19**L (长颈型) DC = $\varnothing 12 - \varnothing 40$ mm

模块型：HVLX06/08/10/12/16... DC = $\varnothing 12 - \varnothing 33$ mm

LX*U-MM/AM

通用断屑槽

MM

AM **新**

非铁金属加工断屑槽



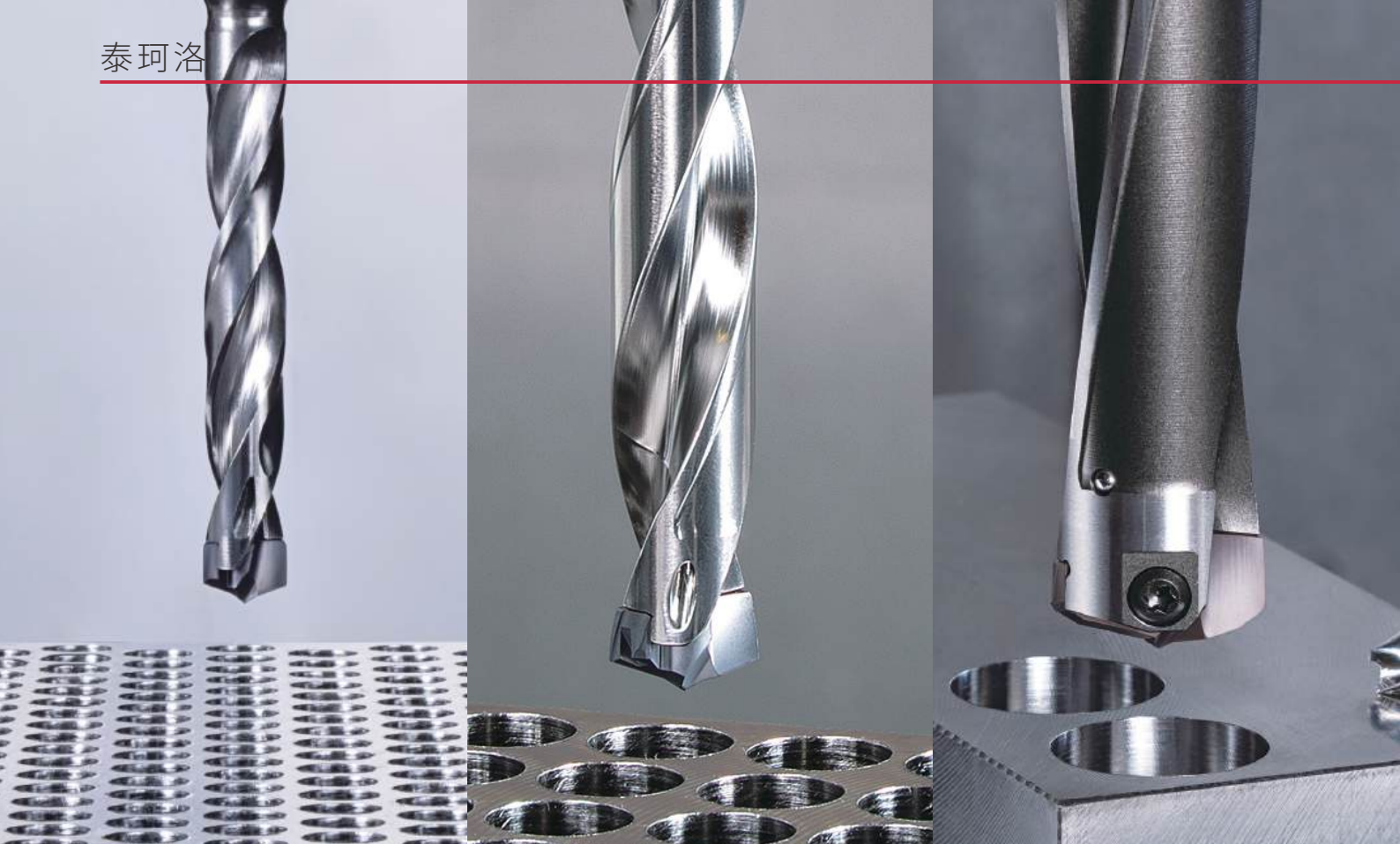
刀具直径 DC (mm)	$\varnothing 12, \varnothing 13$	$\varnothing 16, \varnothing 17$	$\varnothing 20, \varnothing 21$	$\varnothing 25, \varnothing 26$	$\varnothing 32, \varnothing 33$	$\varnothing 40$
APMX (mm)	5	7	9	11	14.5	18
刀片尺寸	06	08	10	12	16	19

两个中心刃

两个外周刃



单个刀片既可用作中心刃，也可用作外周刃，且每个位置可转位两次——共计四个切削刃，实现最高的刀片经济性



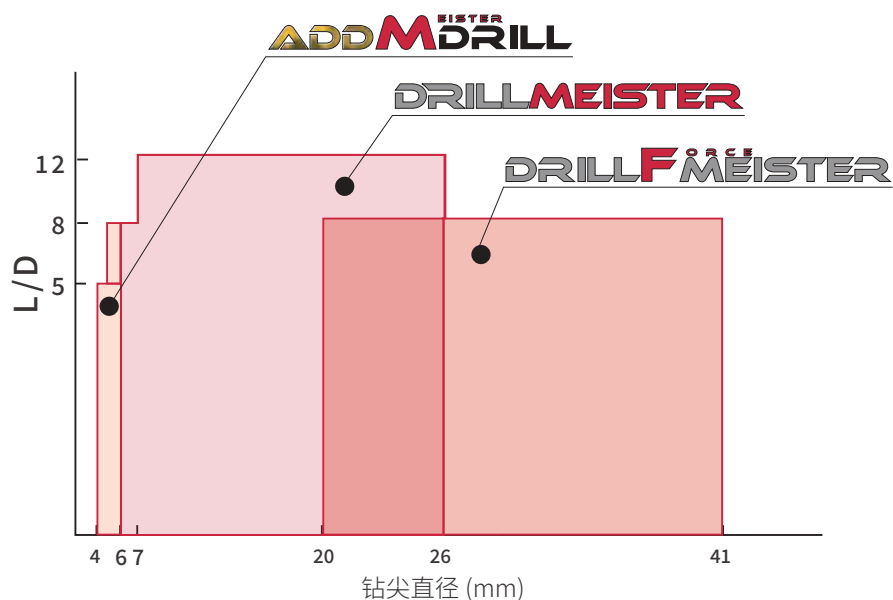
出色的可换钻尖式钻头系列

采用可换钻尖式钻头系统，可实现出色的钻削性能与长久刀具寿命

快速更换钻尖，有效缩短机床停机时间。

由于无需重磨，刀具库存和管理成本显著降低。

钻体提供丰富的尺寸和型号，方便进行最佳刀具组合，确保钻削过程安全高效。



ADD M^{DRILL} DRILL



DMP

钻头直径：
ø4 - ø5.9 mm

通用钻头，适用于各种钻孔应用



DMC

钻头直径：
ø4 - ø5.9 mm

高精度钻头，带自定心横刃



新 DMF

钻头直径：
ø4 - ø5.9 mm

用于铰孔和平底的 180°平刃

DRILL MEISTER



DMP

钻头直径：
ø6 - ø25.9 mm

通用钻头，适用于多种
钻削应用



DMC

钻头直径：
ø6 - ø25.9 mm

高精度钻头，带自定心
横刃



DMF

钻头直径：
ø6 - ø25.9 mm

180°平刃设计，可用于
铰孔及平底孔加工



DMH

钻头直径：
ø6 - ø25.9 mm

通用钻头，适用于多种钻
削应用



DMN

钻头直径：
ø6.8 - ø19.5 mm

高精度钻头，采用双刃带和自
定心切削刃



DMM

钻头直径：
ø10 - ø19.9 mm

180°平刃设计，可用于铰孔及
平底孔加工



新 DMR

钻头直径：
ø10 - ø19.9 mm

增强切削刃的通用钻头

DRILL^{FORCE} MEISTER



SMC

钻头直径：
ø20 - ø33 mm

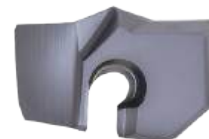
锋利刀口钻头，适用于非
铁金属材料



SMP

钻头直径：
ø20 - ø41 mm

不锈钢材料用通用钻头



SMF

钻头直径：
ø20 - ø41 mm

铸铁用通用钻头

稳定钻 孔效率 的新高 度

该模块化钻头系列在钻削过程中具备出色的稳定性和高刚性，即便在刀具大悬伸装夹时也不例外，同时通过快速换刀功能最大限度缩短机床停机时间。

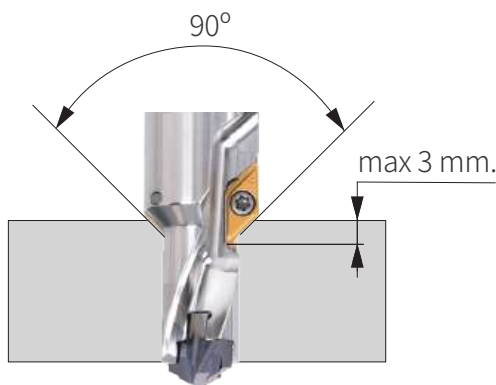


TID-M
钻头直径：
ø6 - ø18.9 mm
2xD 和 3xD
TungFlex 接口



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

倒角专用刀片设计可减少振刀，实现稳定的倒角加工能力
公制螺纹与 UNF 螺纹预钻孔专用产品阵容



TID-L-A-M
钻头直径：
ø6.5 - ø16.9 mm
TungFlex 接口
钻孔 + 倒角 / 预钻孔加工

推出非标钻削刀具及其图纸生成系统

更多信息



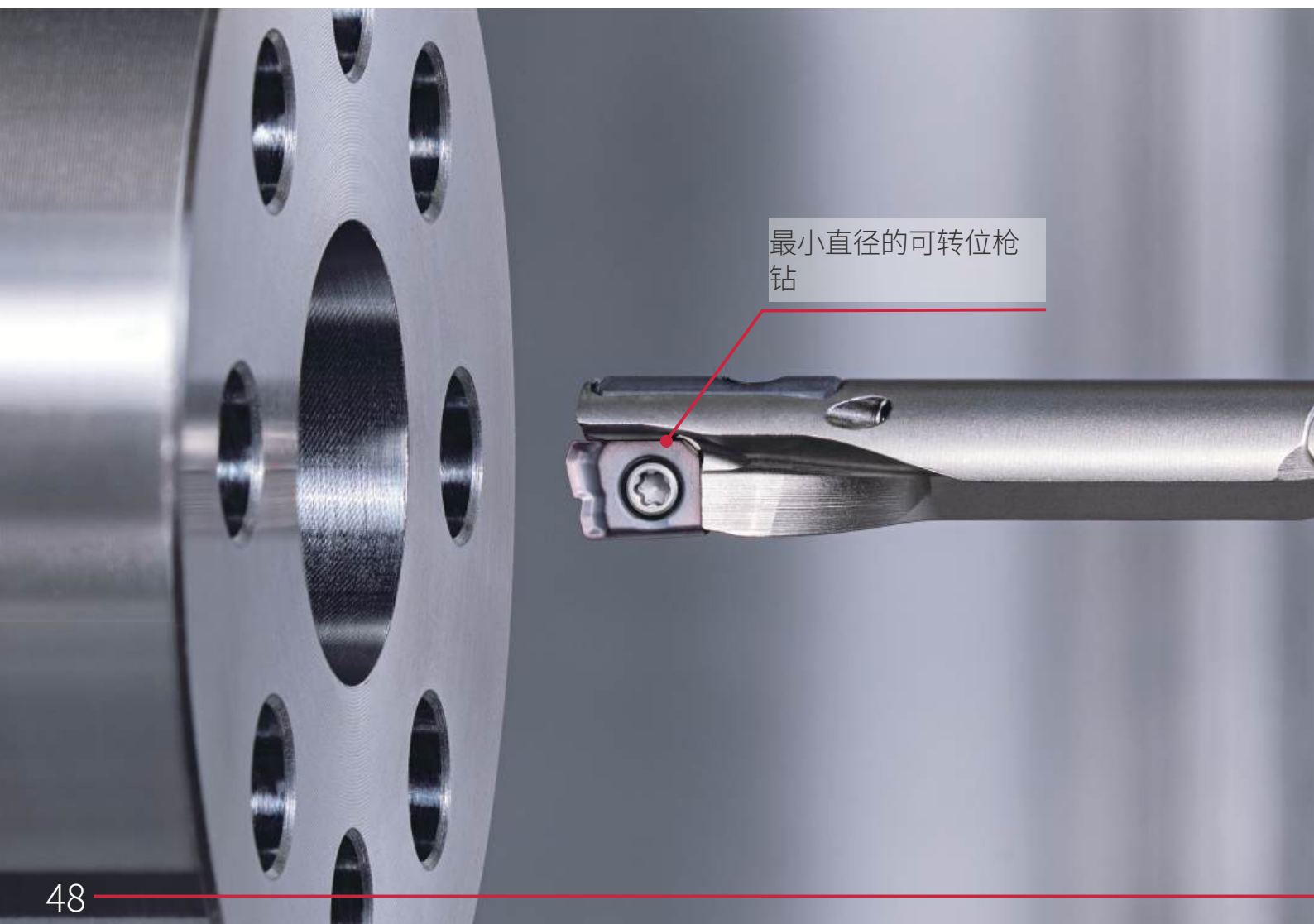
探索泰珂洛平台，随时随地方便快捷地创建简单图纸。欢迎体验 " 非标钻削刀具图纸生成系统 " ！
只需输入刀具详细信息，即可快速生成带有倒角或镗削功能的不标钻削刀具示意图。



DEEPT^{RI}DRILL

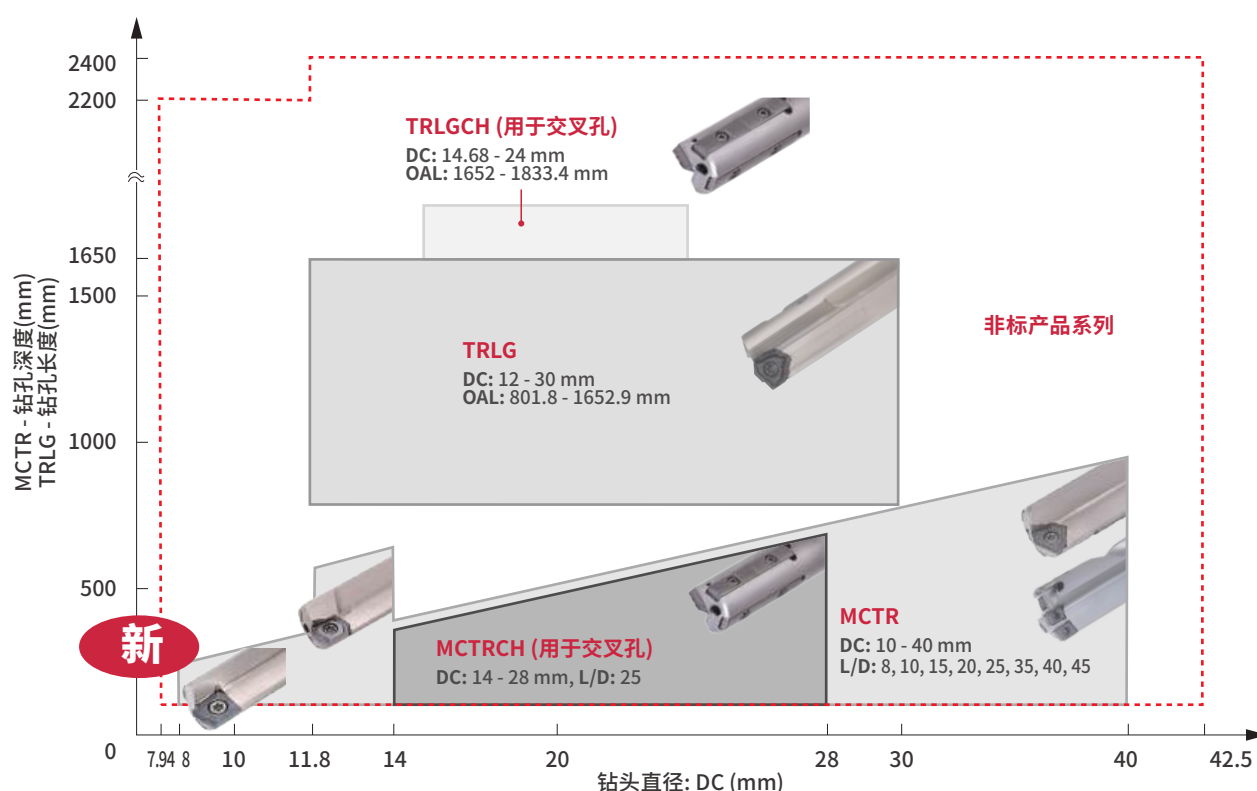
可转位枪钻：实现更小、更深的孔径加工

广泛的可转位深孔钻削解决方案，满足您的加工需求



最小直径的可转位枪钻

出色的深孔钻削解决方案，适用于枪钻机床、车床和 CNC 加工中心，覆盖直径范围 7.94 mm 至 40 mm



ZSGT	LOGT	TOHT	FBM...-I/C / FBH...
钻头直径: ø7.94 - 11.8 mm 单刃分屑槽	钻头直径: ø11.81 - ø13.99 mm 双刃分屑槽	钻头直径: ø14 - ø28 mm 三刃分屑槽	钻头直径: ø28.01 - ø40 mm 双刃

REAMMEISTER

可换头铰刀

在 $\varnothing 10-32\text{ mm}$ 及 $1.5 \times D-8 \times D$
范围内实现 H7 级孔精度

快速扭锁机构实现迅速换刀。

高速加工提高生产效率。

无需重磨与再涂层，显著降低成本。

消除因再涂层质量不稳定造成的零件品质
与刀具寿命波动。



刀头槽型

刀具



AS 型

刀具直径：
 $\varnothing 10 - \varnothing 32\text{ mm}$
适用于盲孔加工



BL 型

刀具直径：
 $\varnothing 10 - \varnothing 32\text{ mm}$
适用于通孔加工

自锁紧系统

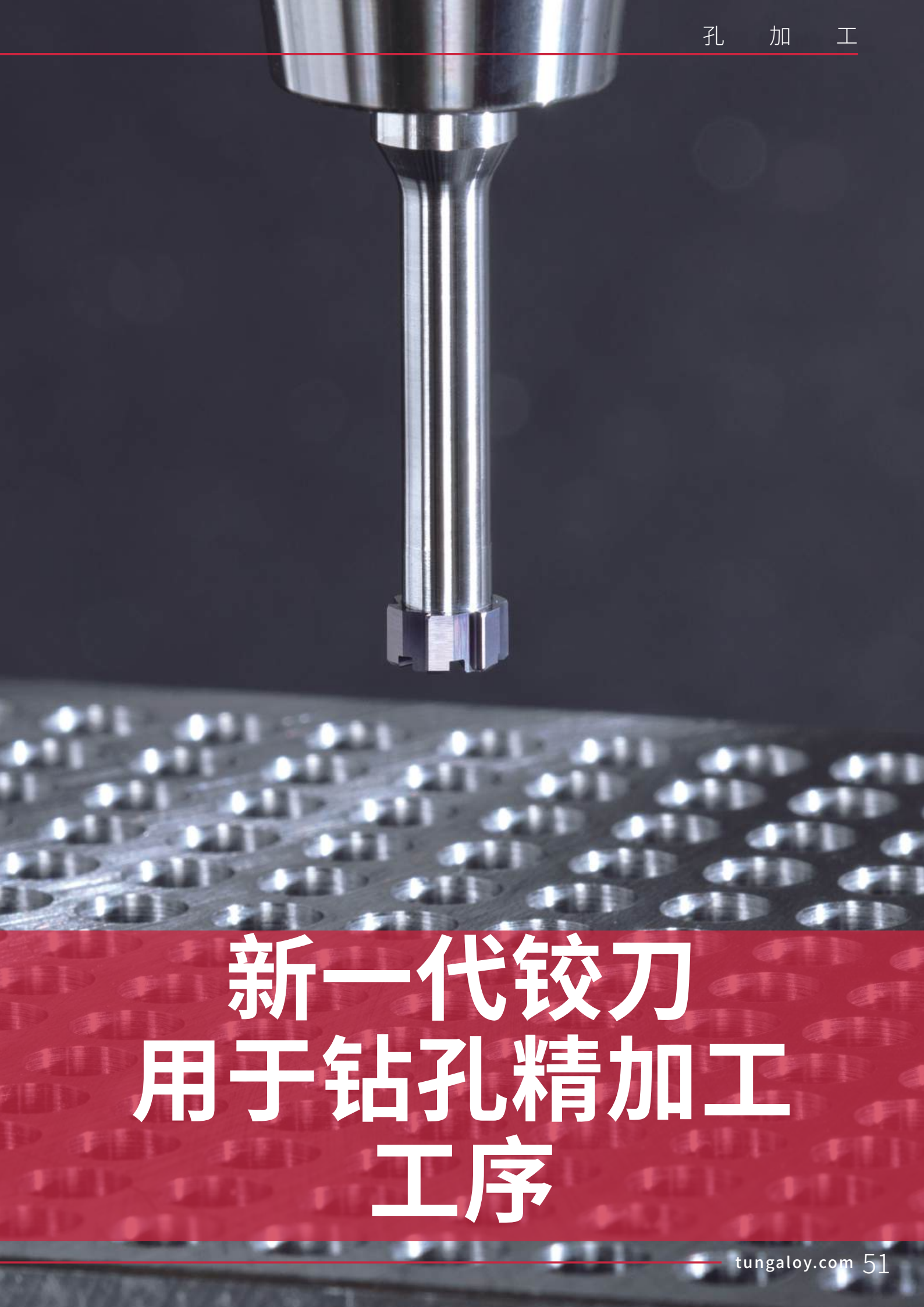
刀具直径： $\varnothing 10 - \varnothing 11.499\text{ mm}$
L/D: 3 和 5



螺钉锁紧系统

刀具直径： $\varnothing 11.5 - \varnothing 32\text{ mm}$
L/D: 1.5, 3, 5 和 8





新一代铰刀 用于钻孔精加工 工序

认识 Gabby

您的刀具选择 AI 助手

Gabby 是 Tungaloy 的人工智能工程助手，旨在简化加工知识的获取与应用方式。

用户只需使用自然语言进行交互，即可快速找到刀具解决方案、技术信息和加工指导，无需翻阅目录或面对复杂的产品结构。

只需描述您的加工需求，Gabby 会通过直观的对话体验，帮助您识别相关的解决方案。

快速查找刀具信息
获取规格

停止搜索，开始提问



快速解答

迅速查找刀具信息



技术知识

轻松获取规格和切削数据



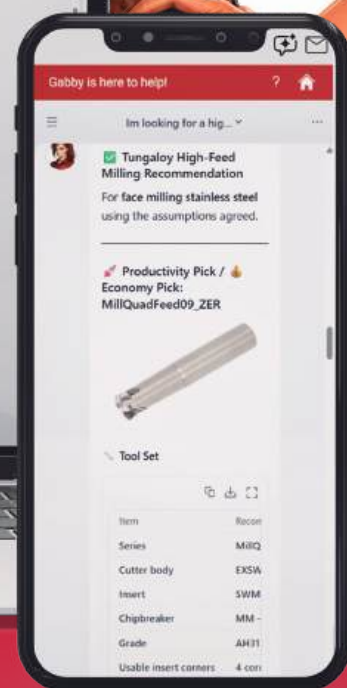
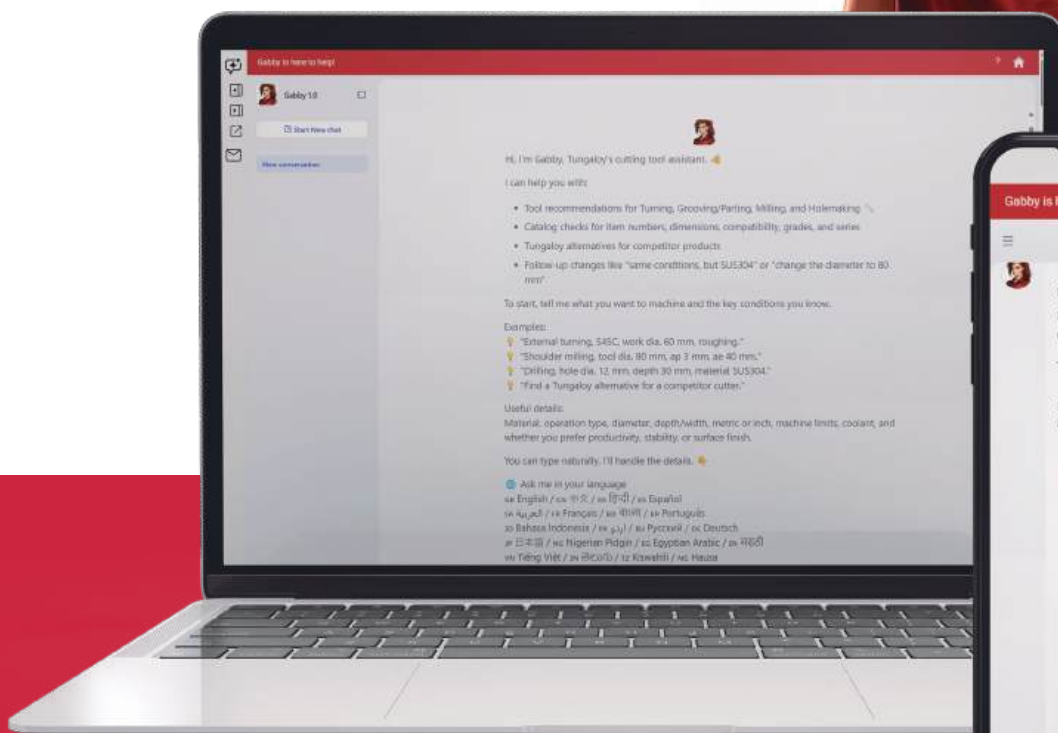
智能推荐

根据您的具体需求提供解决方案



有问题？
问 **Gabby!**

泰珂洛AI助手



注意：Gabby 基于现有技术数据提供一般性指导。最终刀具选择和加工条件务必根据具体生产要求进行验证。



有问题?
问 **Gabby!**
泰珂洛AI助手



Distributed by:



 FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com