



新能源 交通

tungaloy.com/cn/





自 19 世纪 90 年代以来,汽车工业一直是全球重要的制造部门,并与电子技术相融合。

由于环境问题推动了新能源汽车的兴起,制造商们正在整合零部件,并使用更多的铝材来减轻汽车重量。

作为金属切削领域的先驱,**泰珂洛**在为汽车市场开发工具方面有着悠久的历史。凭借与主要制造商的紧密联系,**泰珂洛**提供尖端工具,以提高新能源汽车领域的效率,确保全球竞争力。

6页

发动机
电机外壳
电机轴
转子
定子

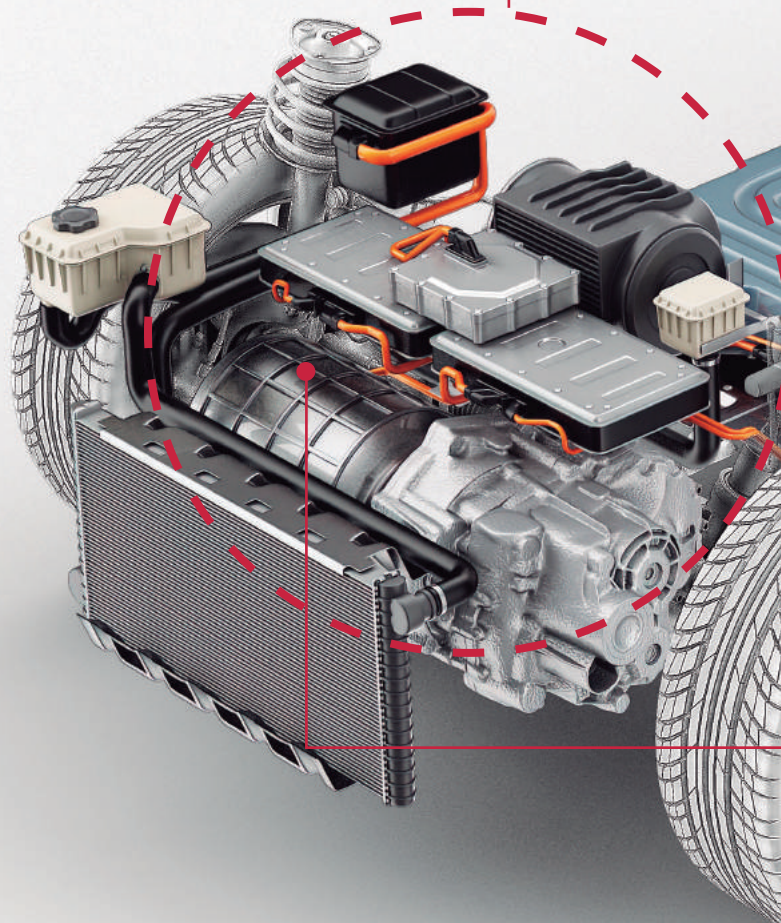
12页

变速箱
传动箱
减速齿轮

16页

底盘
制动盘
制动钳
轮毂
转向节
差速器壳体

**发动机
传动装置
辅助部件**



22页

辅助部件

控制阀

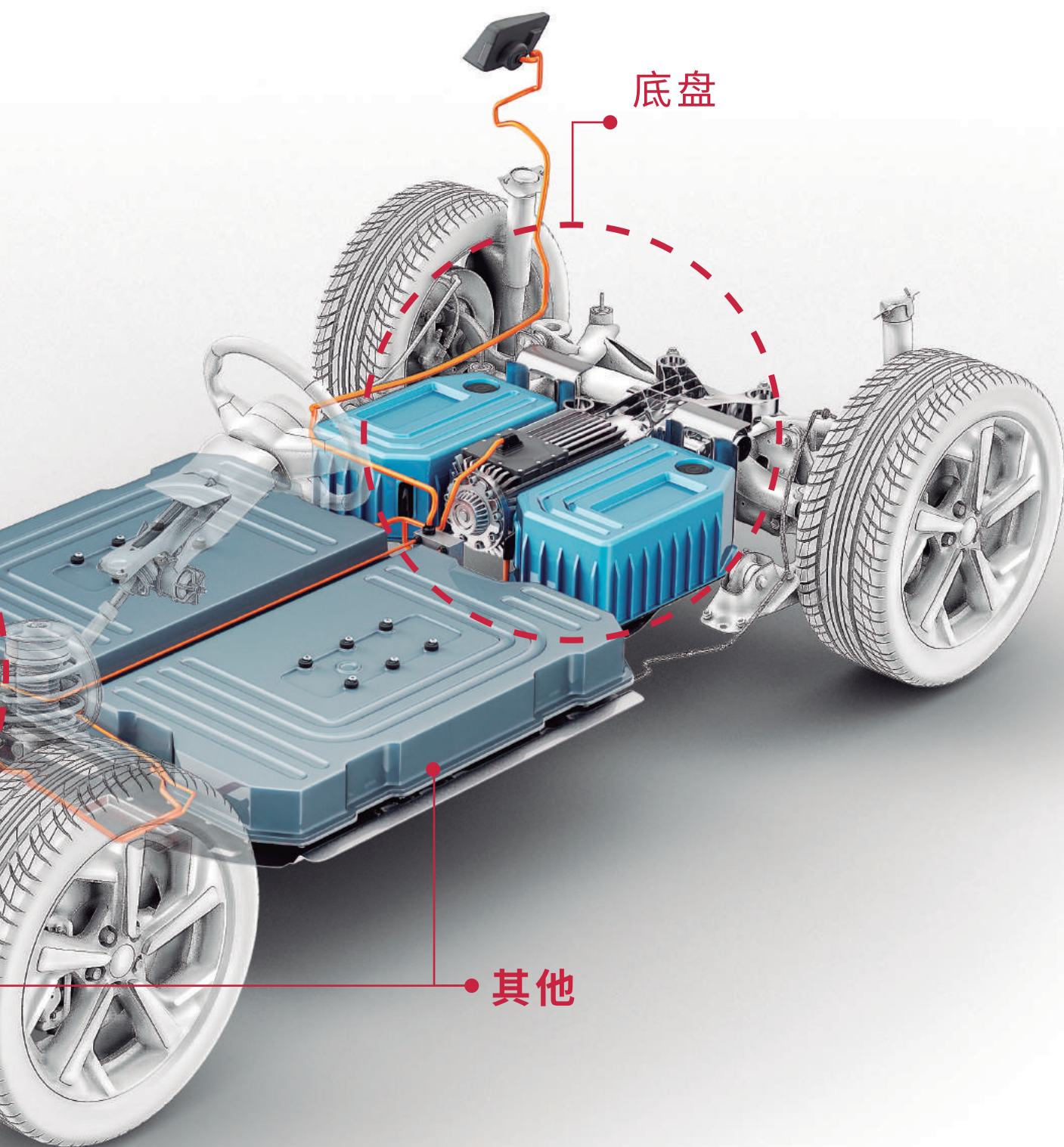
蓄电池冷却水泵

24页

其他

逆变器外壳

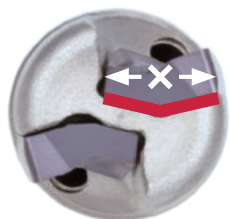
电池盒



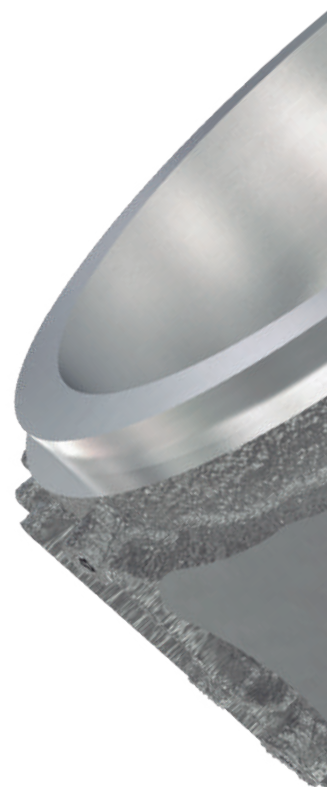
发动机 外壳

TUNG^{ORCE}FREC

用途广泛的方肩铣刀，使用独特的V型定位刀片



AVGT-AJ

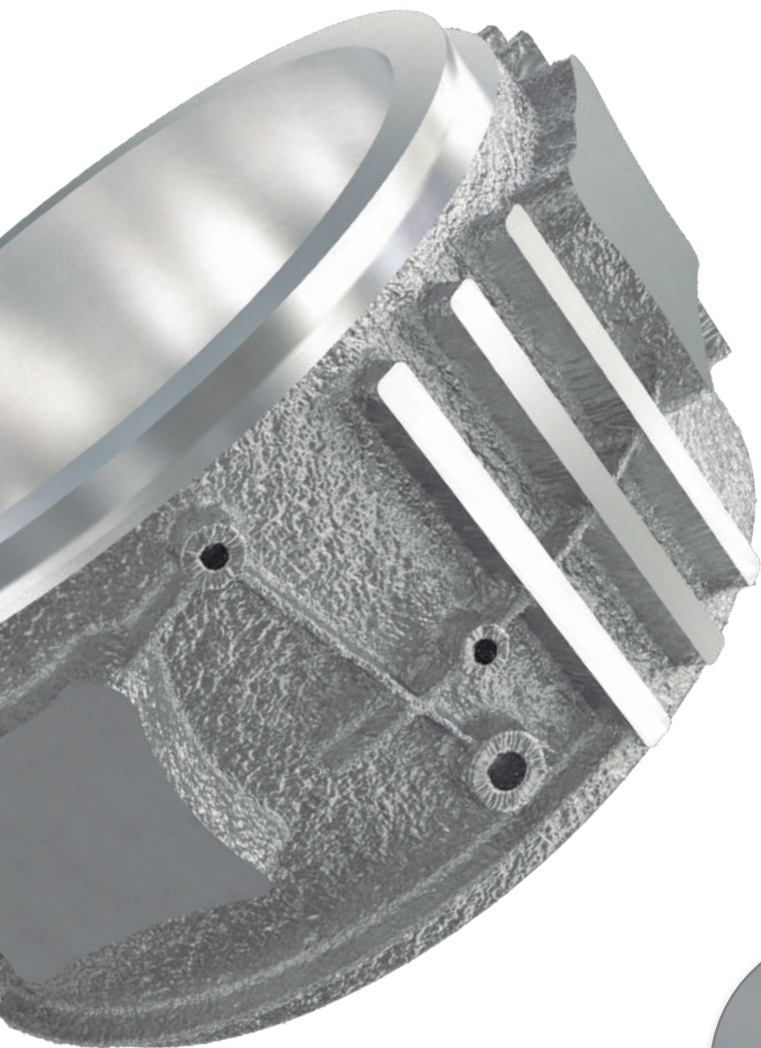


TUNG^{PEED}MILL

用于铝材精加工的高速 PCD 铣刀。密齿刀盘可实现高效加工，将去毛刺刀片与标准刀片结合使用，可确保出色的表面光洁度

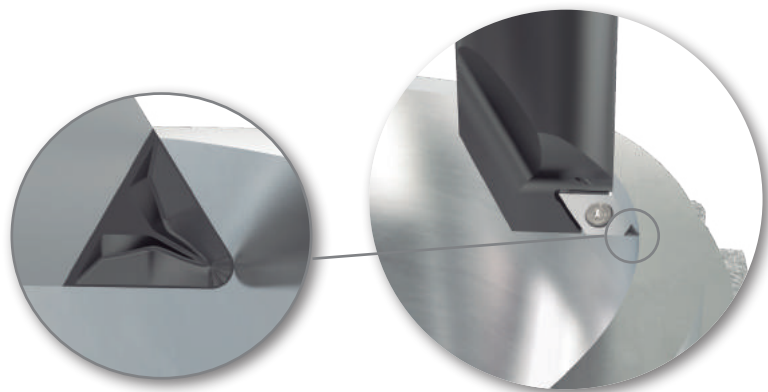
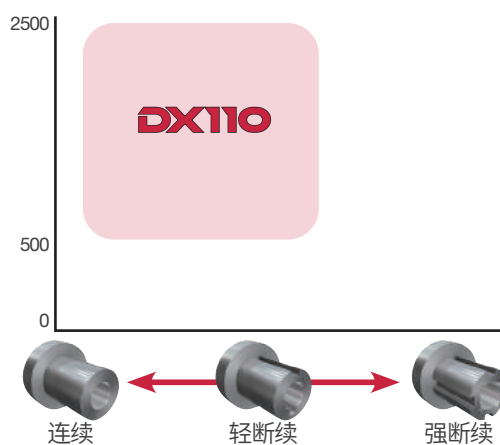


YDEN



DX110 N

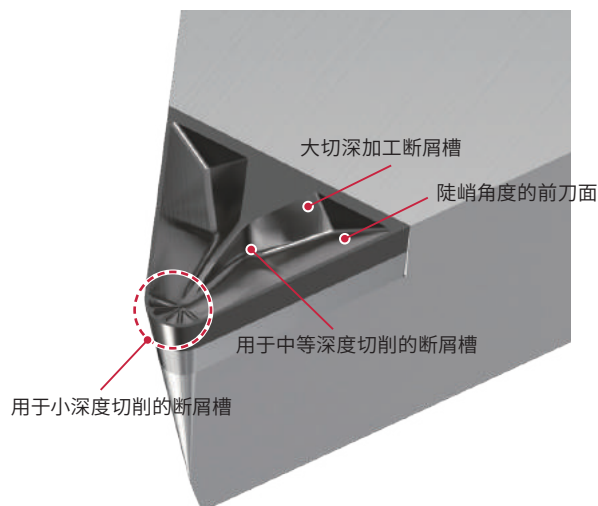
这是一款高耐磨性的PCD材质,其特点具有高强度粘结力的金刚石颗粒可有效防止在加工过程中出现颗粒剥落等情况



NS 带 3D 断屑槽的 PCD 刀片

独特的 3D 断屑槽

- 通用型断屑槽可实现出色的切屑控制
- 从粗加工到精加工, 一个刀片即可完成
- 最佳的前角设计可有效控制排屑方向

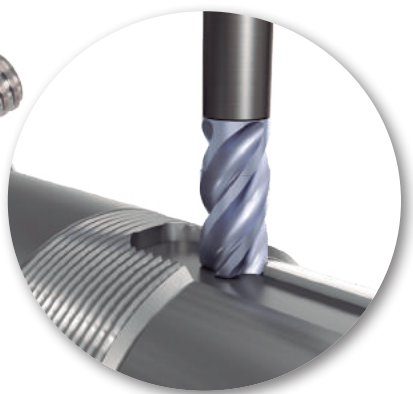


电机轴



TUNGMEISTER

可换头式立铣刀可有效缩短换刀时间, 采用平面和锥面双定位结构可保证高的重复定位精度



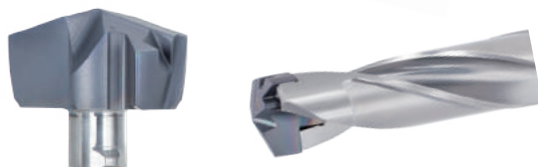
VEH



VDS

DRILLMEISTER

具有出色刀具寿命和加工性能的可换头式钻头



DMP
AH9130

DEEPT^{RI}DRILL

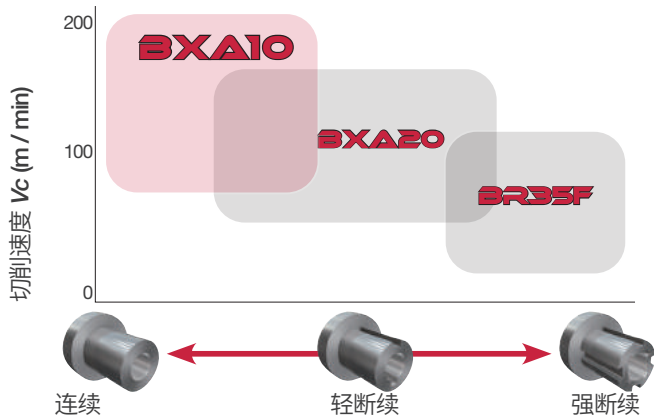
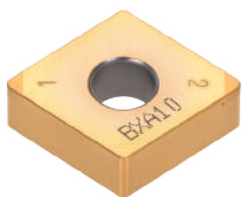
高效率可转位刀片式枪钻



TOHT

BXA10 H

用于淬火钢连续车削的 CBN 涂层材质



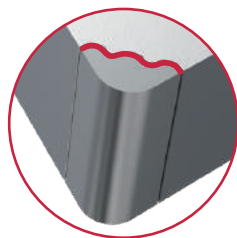
ADDMULTURN

双面刀片, 带 6 个刀尖, 可进行前车、背车、仿形车削和端面车削



WAVY JOINT

独特的“波浪形”接触面增强了钎焊强度, 从而提高了生产率, 切削深度是传统类型的 1.6 倍



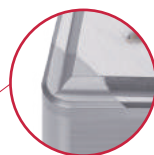
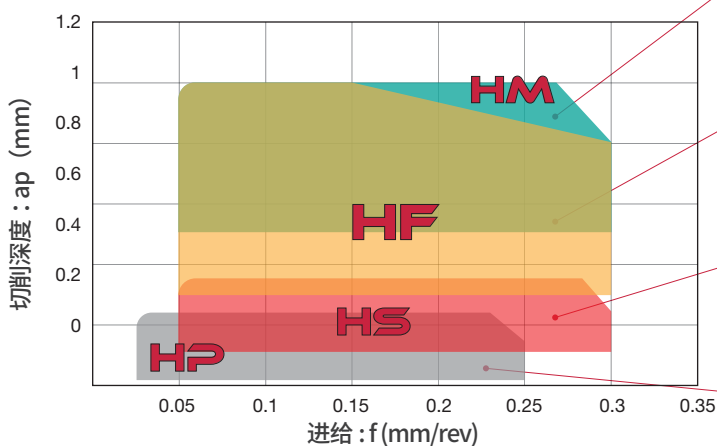
适用于大切深硬车应用, 最大切深 0.8mm

CBN 刀尖尺寸: 增大 200%, 改善切削区域的磨损控制

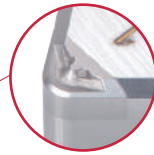
钎焊区域: 增大 160%, 提高钎焊强度

HARDBREAKER SERIES

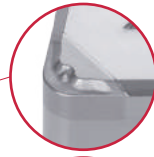
用于淬火钢的 CBN 断屑槽系列



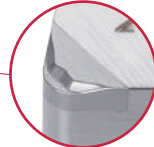
用于去除渗碳层
大切深工况专用断屑槽, 具有出色的抗崩性



用于去除渗碳层
- 在广泛的切削区域内可靠地抑制切屑
- 断屑槽形状可降低切削阻力和月牙洼磨损



用于高进给精加工
- 断屑槽形状可实现出色的切屑控制
- 刃口处理, 有效防止刀片破损



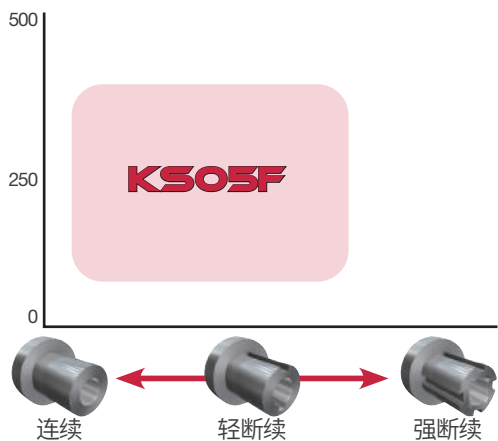
用于精密加工
适合精密加工的断屑槽形状

转子



KS05F N

用于有色金属应用的无涂层硬质合金
采用锋利刃口设计且具有出色的抗崩性

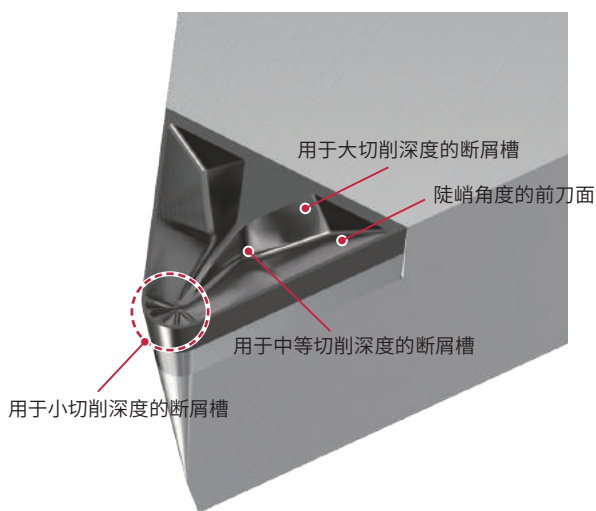
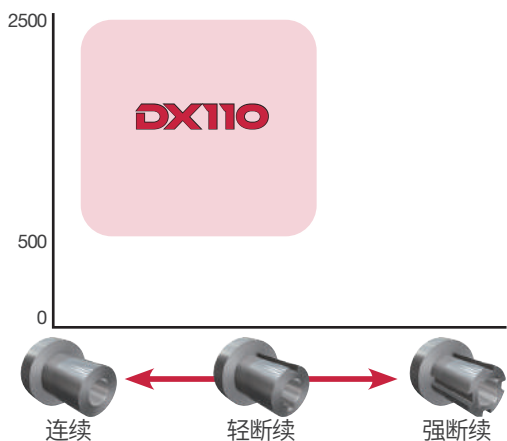


NS 带 3D 断屑槽的 PCD 刀片

- 独特的 3D 断屑槽
- 多种几何形状可实现出色的切屑控制
- 从粗加工到精加工, 一个刀片即可完成精加工
- 最佳前角设计可有效地将切屑引向改向器

DX110 N

极耐磨的 PCD 材质, 其特点是金刚石晶粒结合牢固, 可防止晶粒在加工过程中断裂



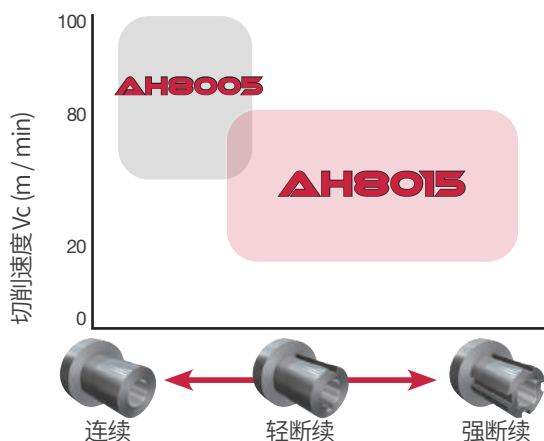
定子

AH8015 S

耐热合金材料车削加工首选材料。具有高耐磨性和抗崩损性的PVD复合涂层硬质合金材质

SDM 断屑槽

SDM 型断屑槽具有独特的刃口设计:宽度可变的T型倒棱和大前角设计相结合可最大限度的抑制耐热合金加工中的磨损



传动箱

TUNG-ALUMILL

可实现铝和非铁金属材料高速加工的方肩铣刀



XVCT-AM

TUNGSMILL

用于铝材精加工的高速 PCD 刀具，切削刃数量多，加工效率高。将去毛刺刀片与标准刀片结合使用，可确保出色的表面光洁度。



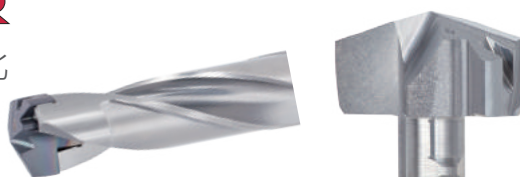
YDEN

可调节跳动



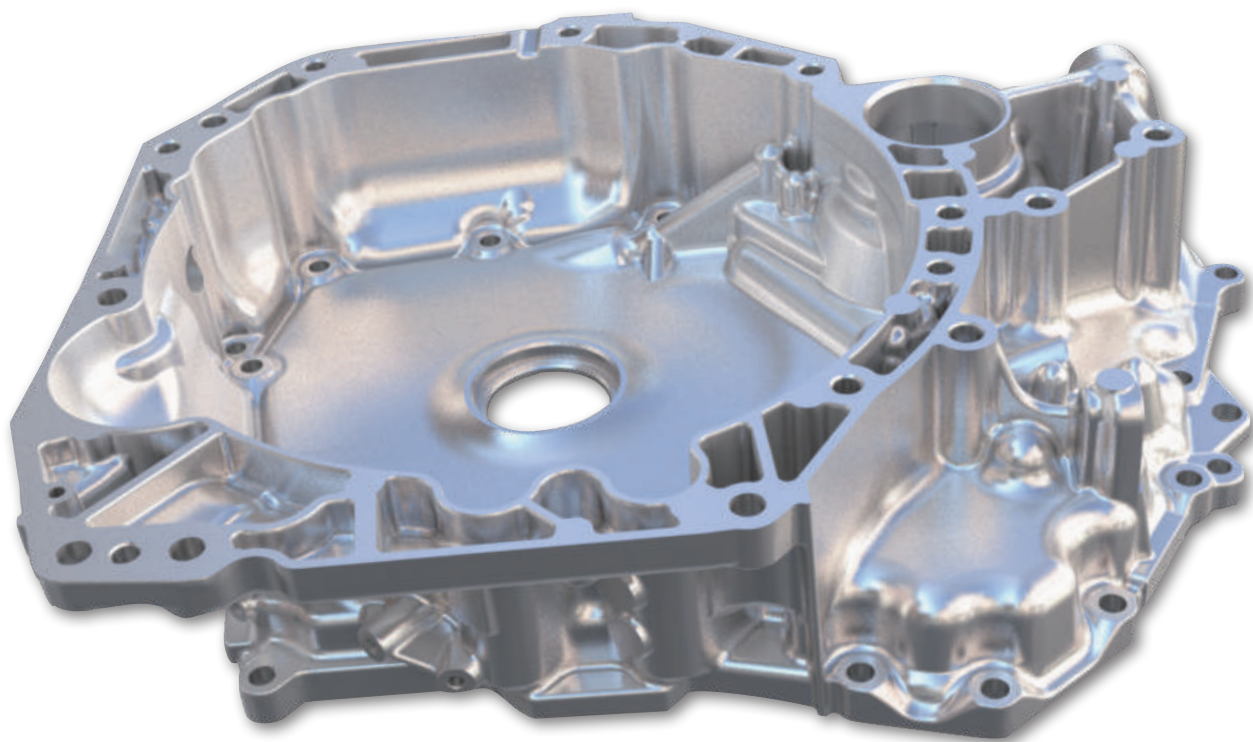
DRILLMEISTER

可换钻尖式钻头，实现无与伦比的刀具寿命和加工性能



**DMN
KS15F**

钻孔直径.: $\varnothing 10 - \varnothing 19.5$ mm
用于非铁金属材料的锋利刃钻头



非标刀具

专为高效率加工而设计的PCD刀具。可提供钎焊式和刀片式两种PCD刀具



铰孔 + 倒角

切槽

成形刀具

镗孔 + 扩孔

带导向条的刀片式铰刀

减速齿轮

TETRAMCUT^{IN}

具有4个切削刃的槽刀
磨削级刀片锁紧在独特的刀片槽中, 具有出色的刚性和重复定位精度



TCL18



TUNG^{IN}CUT

多功能系统满足各种切槽需求

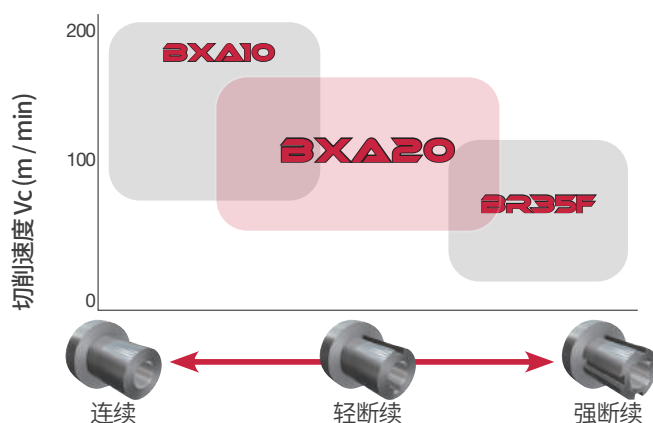


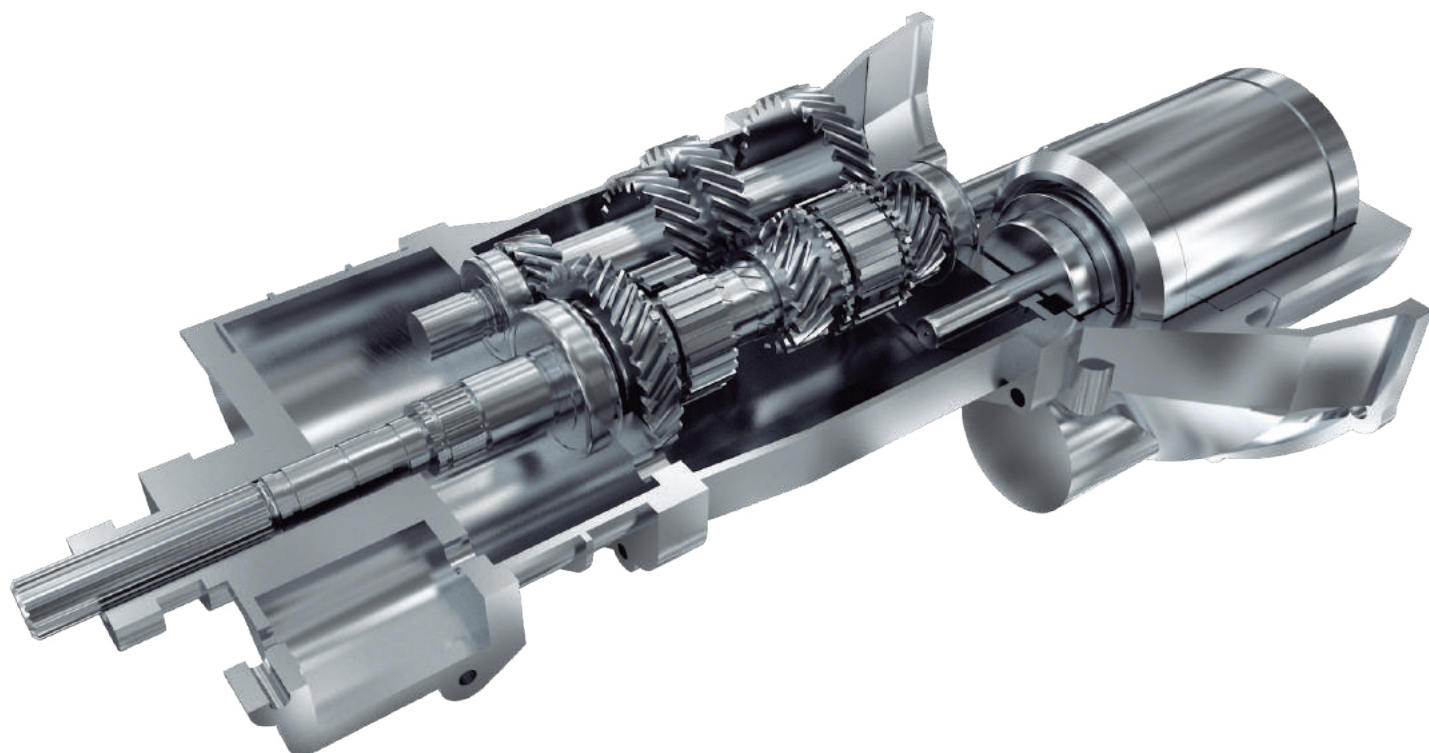
DTX



BXA20 H

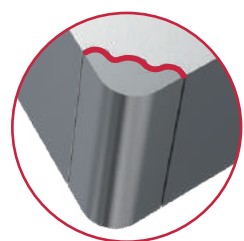
通用型涂层 CBN
材质, 适用于连续
至轻断续淬火钢车削





WAVY JOINT

独特的“波浪形”接触面增强了钎焊强度,从而提高了生产率,切削深度是传统类型的 1.6 倍



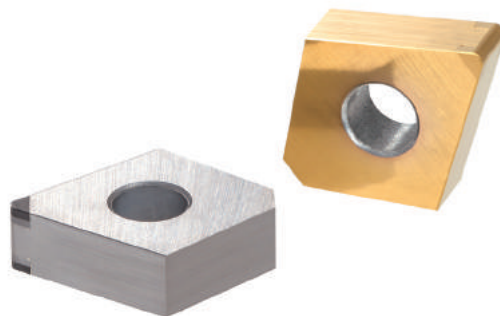
用于硬车削中的大切削深度,
最大 0.8 mm

CBN 刀尖尺寸: 增大 200%, 改善切削
区域的磨损控制

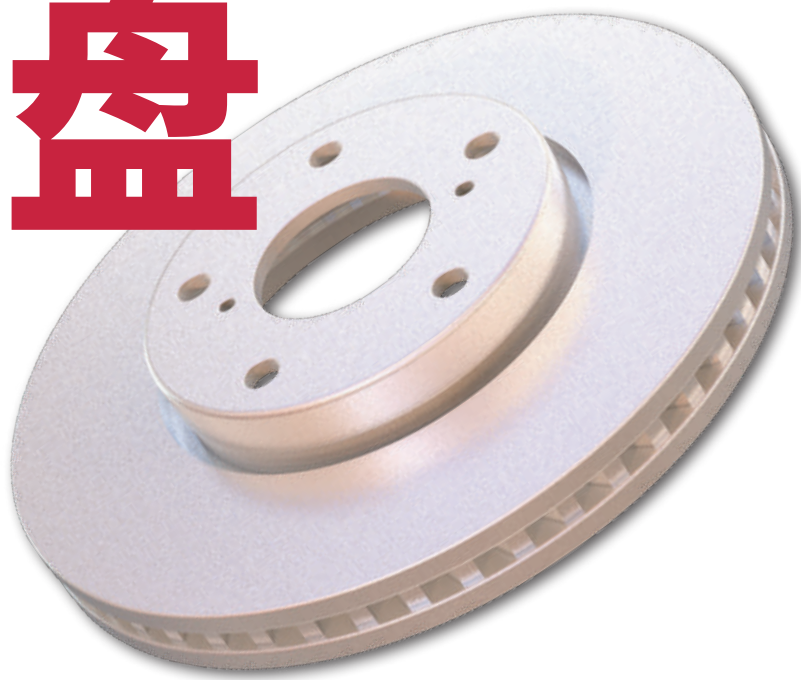
钎焊区域: 增大 160%, 提高钎焊强度

GNGA 型

70° 角设计使刀片与工件之间的间隙更大,从而减小了切削力,最大限度地降低了切削刃的磨损。此外也利于切屑疏散,防止切屑在加工表面造成划痕



制动盘



DRILLMEISTER

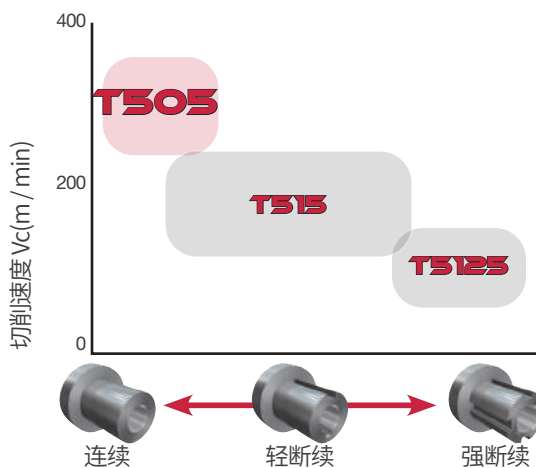
可换钻尖式钻头, 刀具寿命和加工性能无与伦比



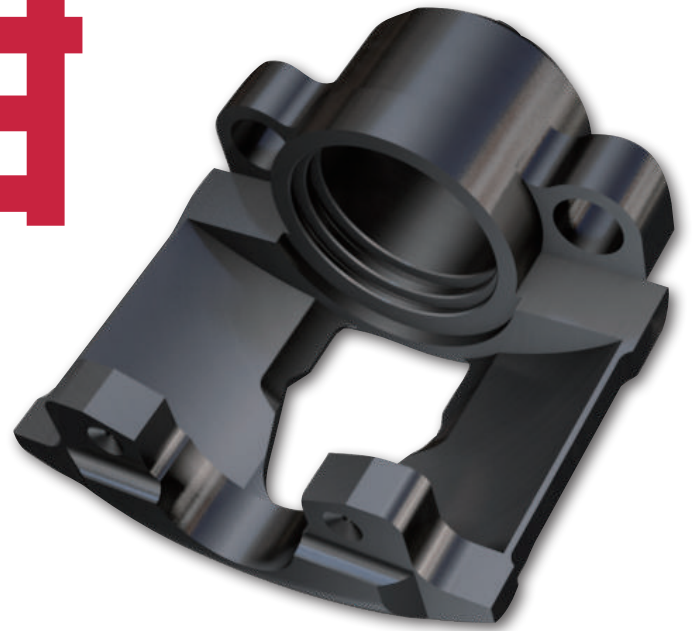
DMP
AH9130

T505 K

一款用于铸铁高速加工的优秀CVD材质, 具有出色的耐磨性和刀具寿命



制动钳



DRILLMEISTER

可换钻尖式钻头, 刀具寿命和加工性能无与伦比



DMP
AH9130



非标镗刀

用于镗孔和铰孔的定制工具, 配有长阻尼适配器, 可减少振动

TEC T SLOTT

最优化的刀片定位结构, 适用于宽槽铣削应用



LMEU



转向节

DRILLMEISTER

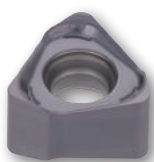
可换钻尖式钻头, 刀具寿命和加工性能无与伦比



DMP
AH9130

TUNGUSLOT

特殊设计的刀具, 配备经济型 6 刀尖刀片, 可在一次操作中铣削两个面



WNGU

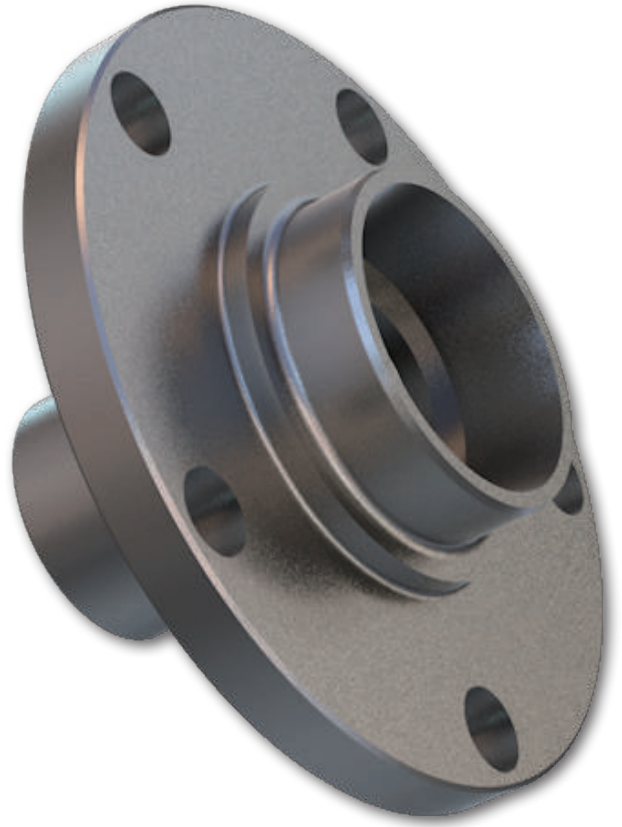


非标镗孔和倒角刀具

专门设计的刀具, 可在一次操作中完成台阶孔和倒角加工

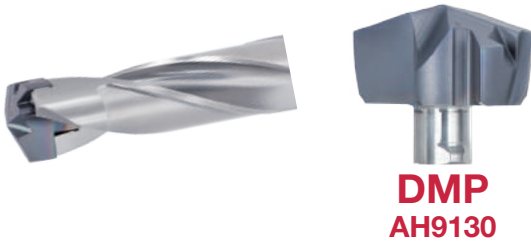


轮毂



DRILLMEISTER

可换钻尖式钻头, 刀具寿命和加工性能无与伦比



DMP
AH9130

MINIFORCE TURN

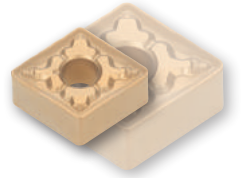
双面正角刀片在镗孔加工中具有出色的经济性



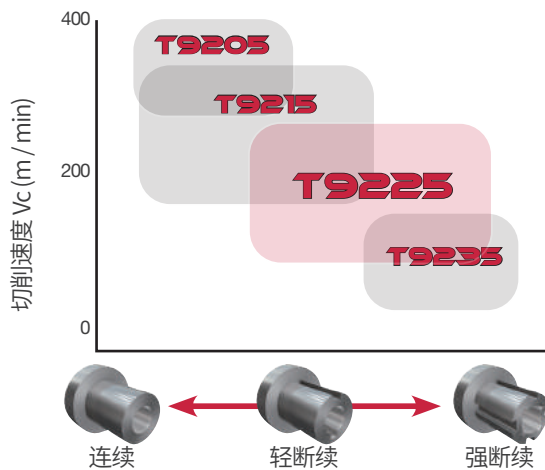
ECOTURN

T9225 P

采用 PremiumTec 技术的 T9225 材质的经济型刀片



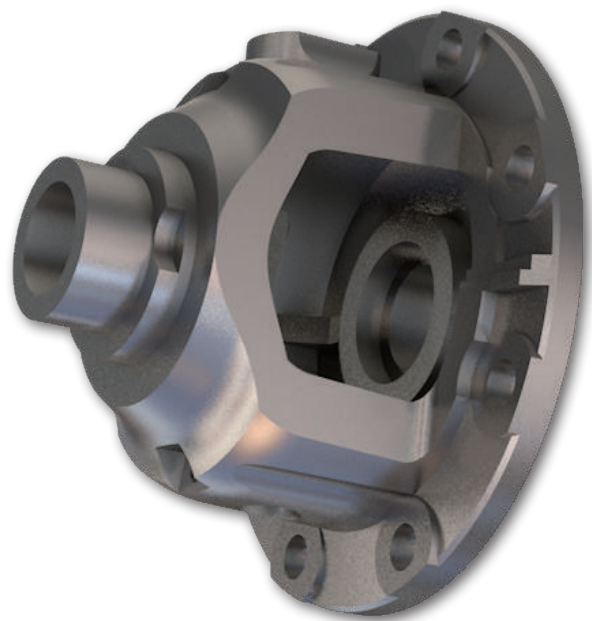
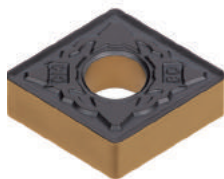
近乎牢不可破的 CVD 系列, 可提高加工效率



差速器壳体

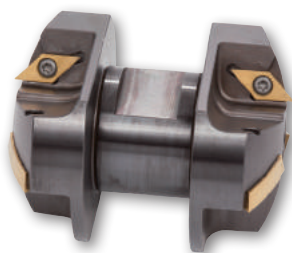
T505 K

一款用于铸铁高速加工的优秀CVD材质, 具有出色的耐磨性和刀具寿命



非标内铣刀

专门设计的球形 专用铣床上使用的球形铣刀, 用于铣削差速器壳体



DRILLMEISTER

可换钻尖式钻头, 刀具寿命和加工性能无与伦比



DMH
AH9130

REAMMEISTER

高精度铰孔操作, 实现 H7级 孔公差

无涂层刀头用于铝合金材料加工



BL 型

用于通孔的左手刀
铰刀头

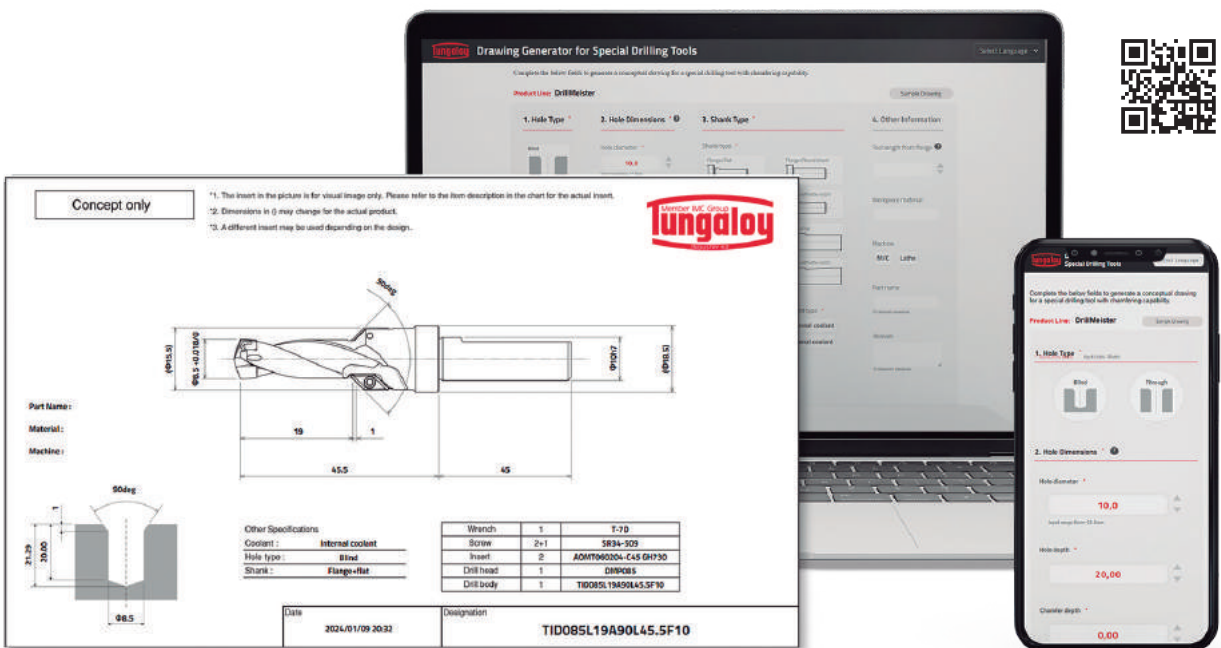


非标钻头及其绘图系统介绍

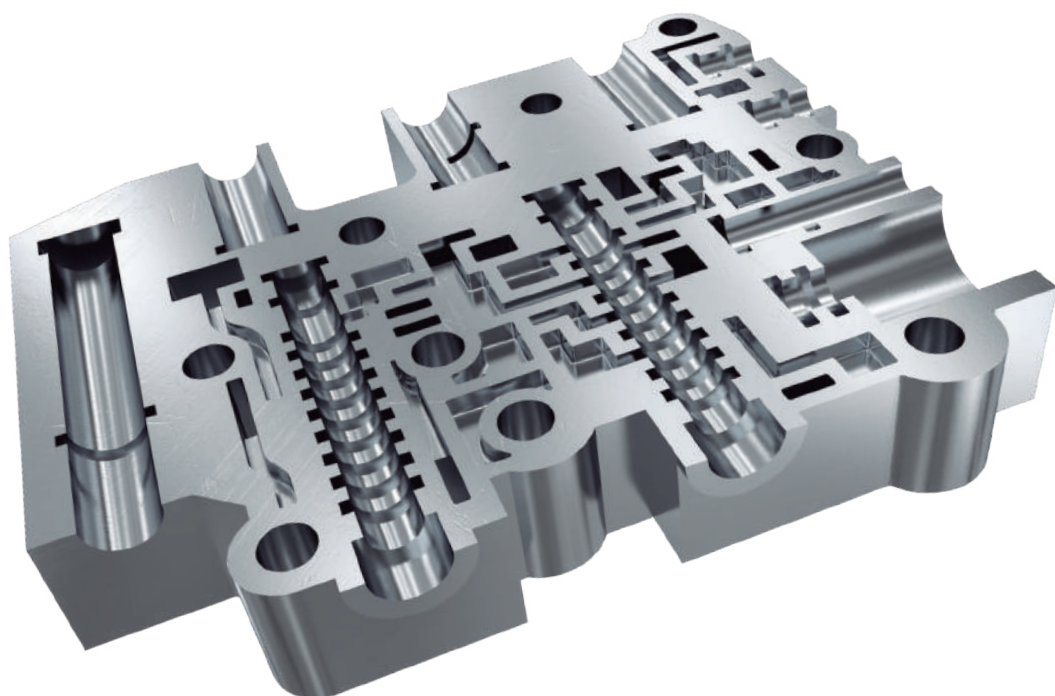
为绘制非标钻头图纸推出了创新型解决方案,用于绘制专用钻头图纸,这在以前是一个耗时的过程

我们新开发的服务可随时随地轻松创建简单的图表

探索“非标钻头绘图系统”!通过输入工具的基本信息,您可以快速生成带有倒角功能的非标钻孔工具的直观图



控制阀



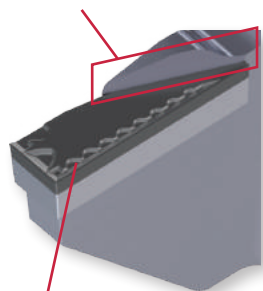
DUO^{UST}**JCUT**

带有 3D 激光蚀刻断屑槽的 PCD 刀片，极大地提高了铝制线轴的加工效率



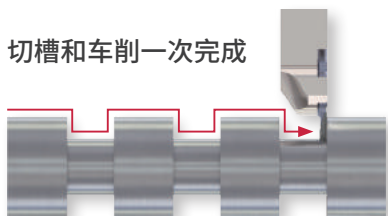
JXDX

壁断屑槽
用于大切深加工时的切屑控制

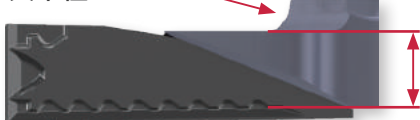


3D 断屑槽
用于小切深加工时的切屑控制

切槽和车削一次完成



大半径



厚刀片宽度

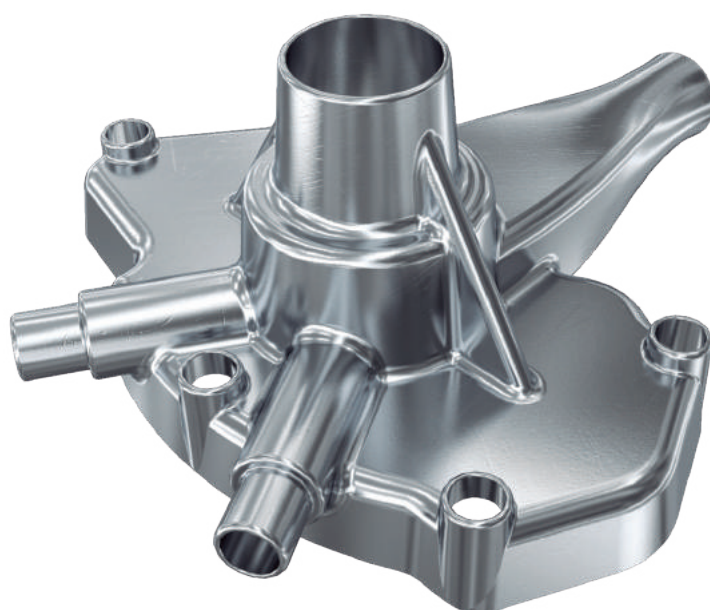
蓄电 冷却泵

TUNG-ALUMILL

可高速加工铝和非铁金属材料的方肩铣刀



XVCT-AM



TUNG^{FEED}MILL

用于铝材精加工的高速 PCD 刀具，
切削刃数量多，加工效率高
将去毛刺刀片与标准刀片结合使用，
可确保出色的表面光洁度



可调节跳动



YDEN

电池箱

TUNGFORCE

用途极为广泛的肩铣刀, 配有独特的 V 形刀片



AVGT-AJ

TUNGSMILL

用于铝材精加工的高速 PCD 刀具, 切削刃数量多, 加工效率高
将去毛刺刀片与标准刀片结合使用, 可确保出色的表面光洁度

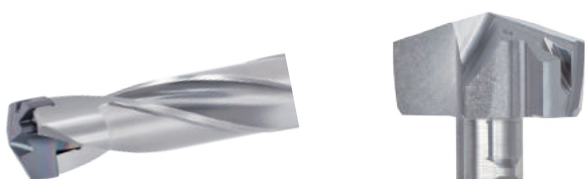


YDEN

可调节跳动

DRILLMEISTER

可换钻尖式钻头, 刀具寿命和加工性能无与伦比



DMN
KS15F

钻头直径: $\varnothing 10 - \varnothing 19.5$ mm
带锋利刃的钻头, 用于
用于有非金属材料



REAMMEISTER

高精度铰孔操作, 实现 H7级 孔公差

无涂层刀头用于铝合金材料加工



AS 型

用于盲孔的直槽铰刀头



BL 型

用于通孔的带左手刃的铰刀头

TUNGMEISTER

带有可更换刀头的立铣刀, 可缩短更换刀具的时间

由于锥面和端面完全接触, 因此可保持较高的重复性和精度



VEE-A02/03

逆变器 外壳

TUNG-ALUMILL

可实现铝和非铁金属材料高速加工的方肩铣刀



TUNGSMILL

用于铝材精加工的高速 PCD 刀具，切削刃数量多，加工效率高
将去毛刺刀片与标准刀片结合使用，可确保出色的表面光洁度

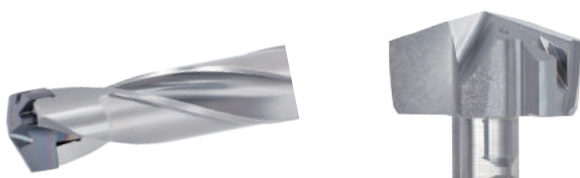


YDEN
可调节跳动



DRILLMEISTER

可换钻尖式钻头，刀具寿命和加工性能无与伦比



DMN KS15F

钻头直径： $\varnothing 10 - \varnothing 19.5$ mm
带锋利边缘的钻头，用于用于有色金属材料



REAMMEISTER

高精度铰孔操作, 实现 H7级 孔公差
无涂层刀头用于铝合金材料加工



AS 型

用于盲孔的直槽铰刀头



BL 型

用于通孔的带左手刃的铰孔头



泰珂洛超硬工具（上海）有限公司
上海市静安区江场三路88号401室
电话 +86-21-3632-1879 , +86-21-3632-1880
tungaloy.com/cn/

Distributed by:



 FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com