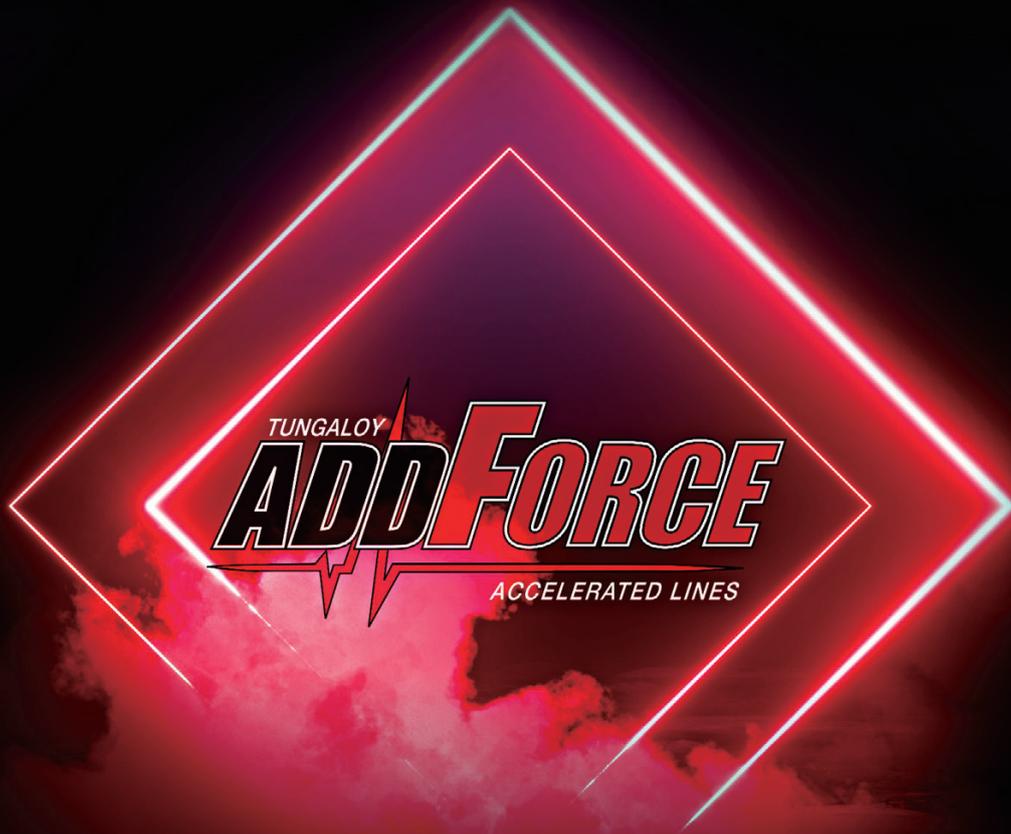


we improve...  
we evolve...  
we **ADD**



泰珂洛倍速加工产品线 - 引领创新



[tungaloy.com/cn](http://tungaloy.com/cn)



## 泰珂洛的见解 - 智能制造

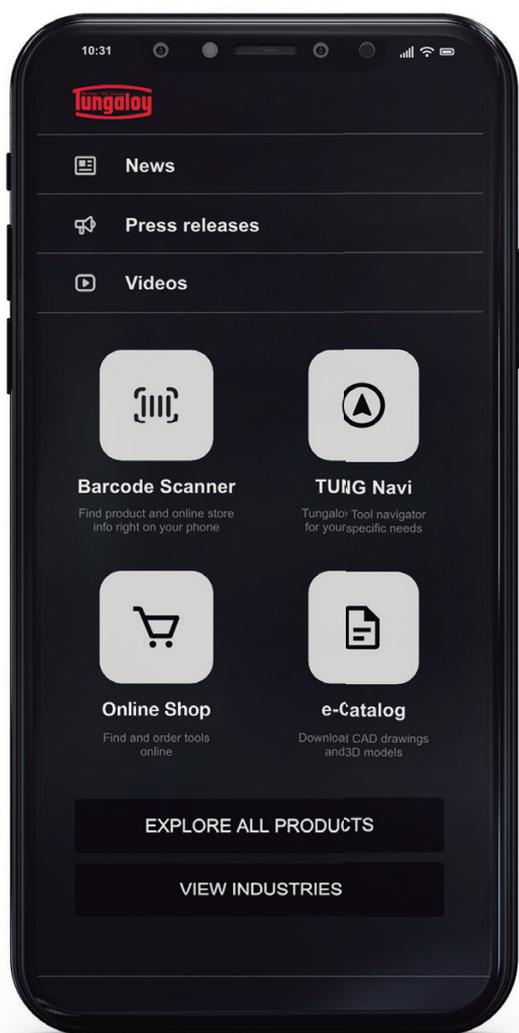
泰珂洛作为金属去除行业的领导者之一，在材质和几何形状方面的创新，实现了出色的性能和刀具寿命。

在竞争激烈的世界中渴望拥抱工业 4.0，泰珂洛提供了广泛的产品组合和最新的数字工具，帮助客户作出更好的决策，以提高他们的竞争力和生产效率。

在泰珂洛升级的 e-catalog 中查询所有产品的详细信息。

# TUNGALOY THE APP

获取所有泰珂洛的数字信息和工具。



推送通知

扫描条形码

访问：

新消息

新闻稿

技术文章

视频

线上商店

e-Catalog

TungNavi

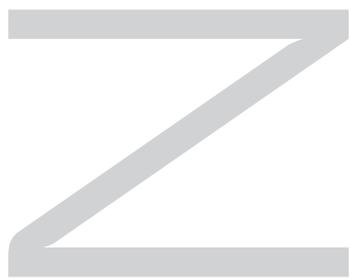
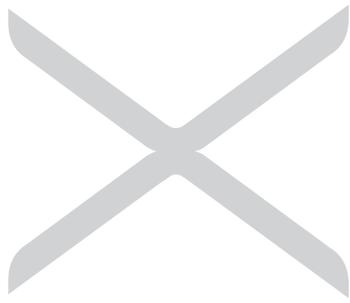
产品

行业

刀片转换器

还有更多…….





06

## 材质

高性能的 CVD 和 PVD 材质  
CBN 创新

12

## 切槽

AddForceCut  
AddInternalCut  
MiniV-LockGroove  
DuoForceCut  
TungFeed-Blade

22

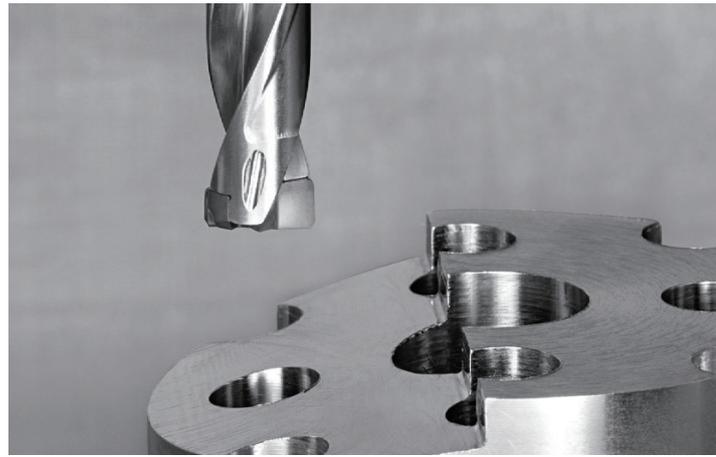
## 车削

AddMultiTurn  
AddY-axisTurn  
TungTurn-Jet  
ISO-EcoTurn  
BoreMeister  
ModuMiniTurn  
TinyMini-Turn

36

## 铣削

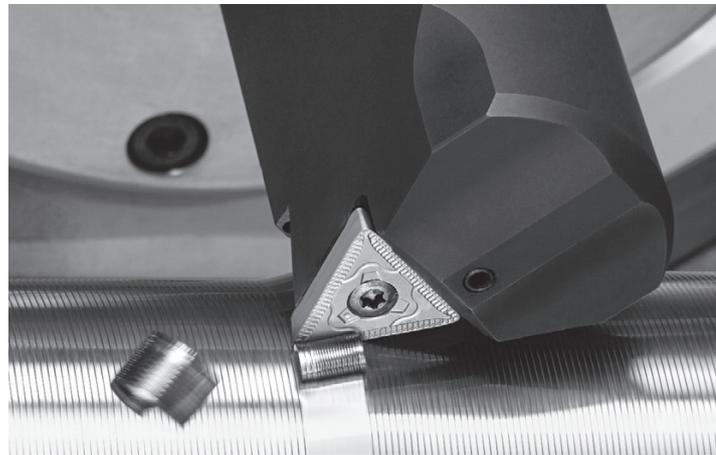
AddDoFeed  
DoFeedTri  
TungForce-Rec 04  
Tung-Tri 04  
AddForceBarrel  
TungMeister  
DoMultiRec



52

## 钻削

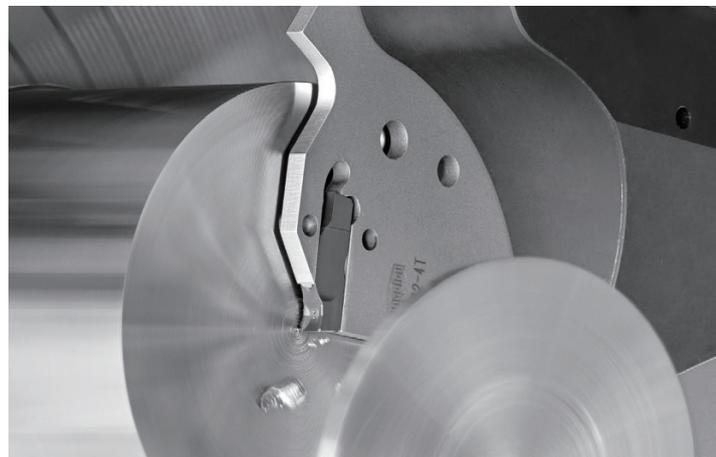
DrillMeister  
AddMeisterDrill  
DeepTriDrill



58

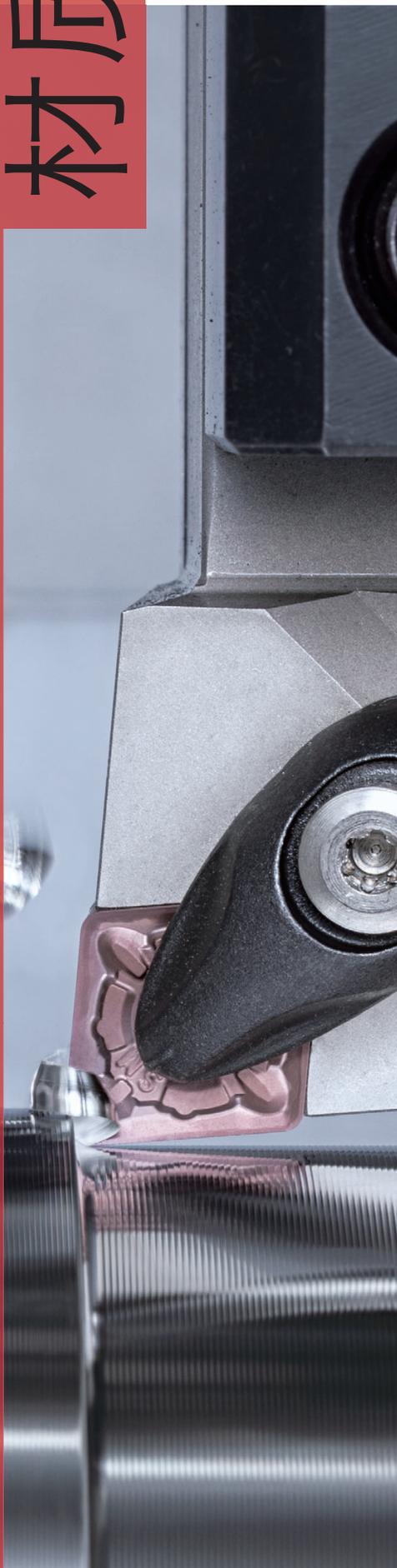
## MATRIX

您降低成本的第一步



# 性能优异的 CVD 和 PVD

## 材质



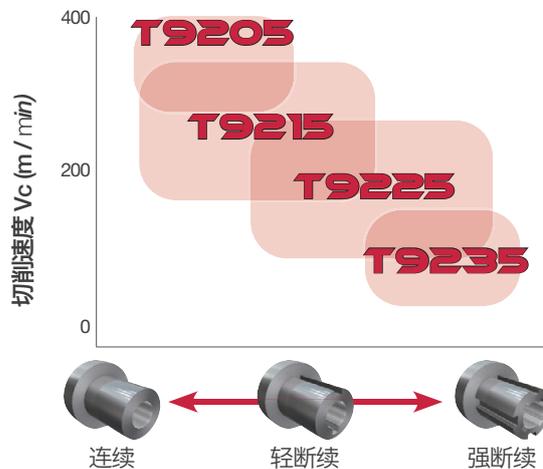
### T9200 P M K

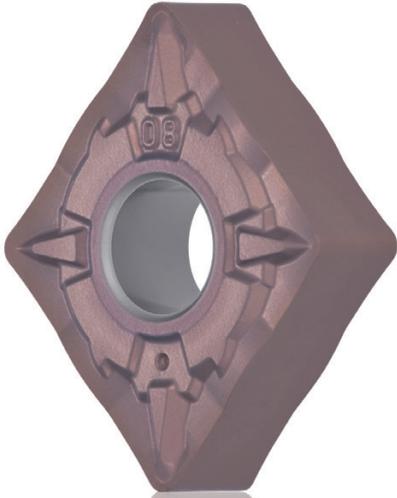
具有出色生产效率的 CVD 材质，  
适用于钢件车削加工

无与伦比的 CVD 系列提高了加工效率

#### 应用范围

**P**





# T6200 AH6200 **M**

高可靠性的 CVD 和 PVD 材质  
适用于不锈钢车削加工

用于不锈钢车削加工的完整材质阵容



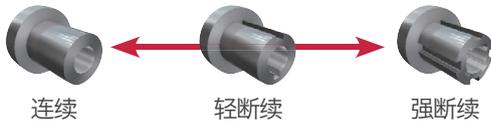
# T500 **K**

最佳的 CVD 材质  
用于铸铁的高速加工

所有 Tungaloy CVD 材质中最厚的涂层

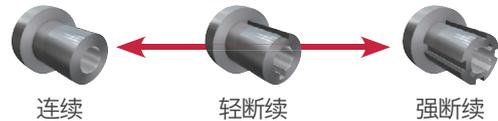
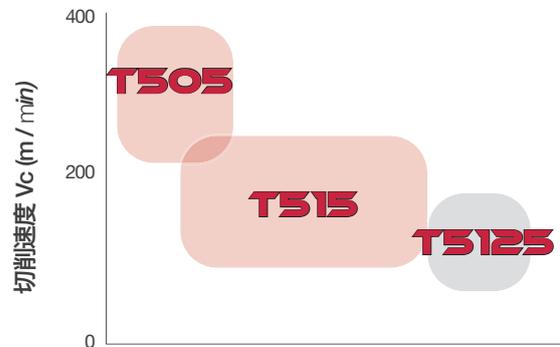
## 应用范围

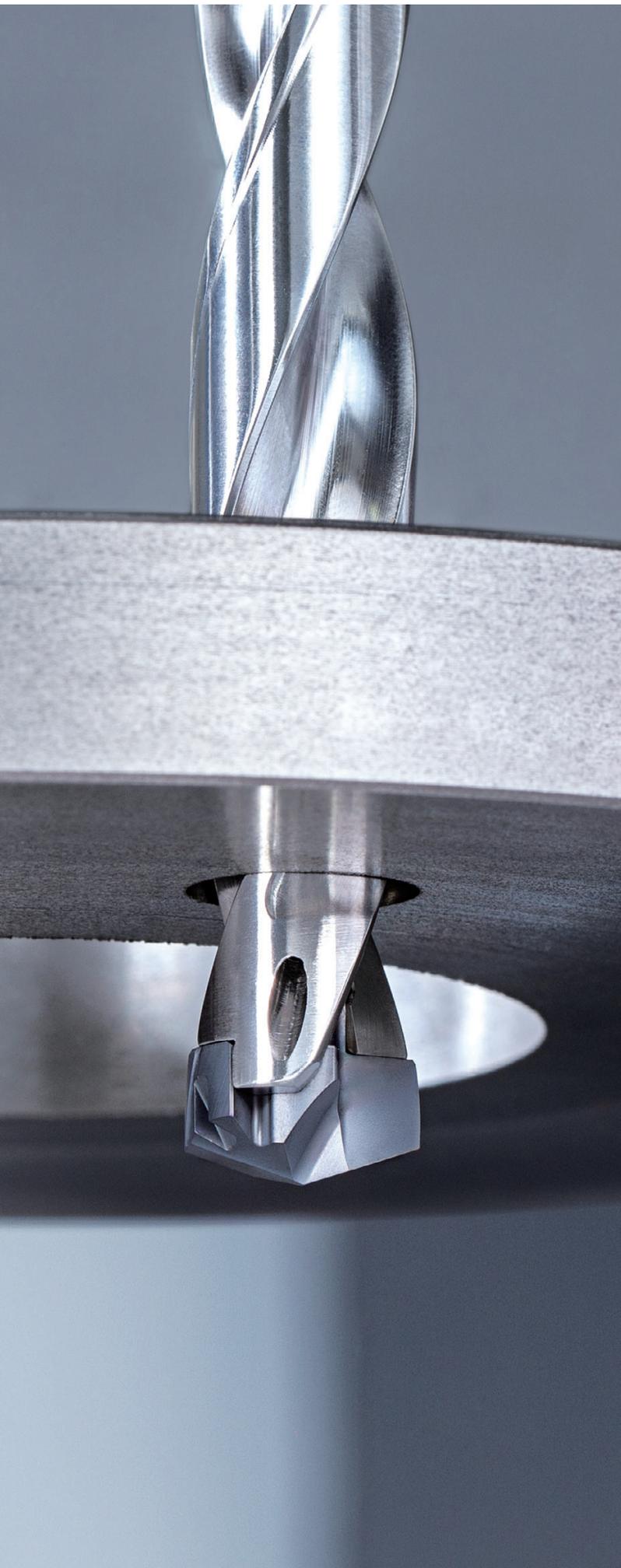
**M**



## 应用范围

**K**





DrillMeister DMC 钻尖

# AH9130

专门开发用于孔加工应用的最新 PVD 材质

很好的结合了耐磨性和抗崩损性，提高了材质的刀具寿命和刀尖磨损的可预测性。

## 应用范围

P

M

K

S

H

AH725

AH9130

首选



高耐磨性



AddDoFeed 用 LNMU 刀片

**AH3225** **P** **M**

铣削加工用高可靠性材质

避免涂层剥落和刃口微崩，同时阻止正常后刀面磨损的扩散，实现钢件铣削加工中长而可预测的刀具寿命。



AddForceCut 用 QGM / QGS 刀片

**AH7025** **P** **M**

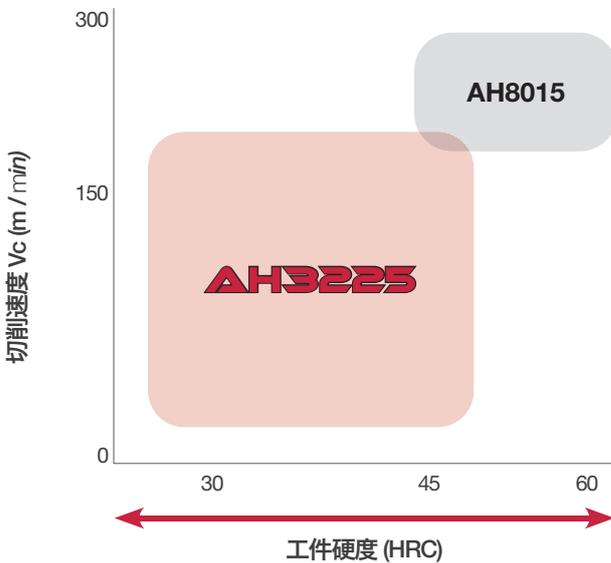
**K** **S**

槽加工专用材质

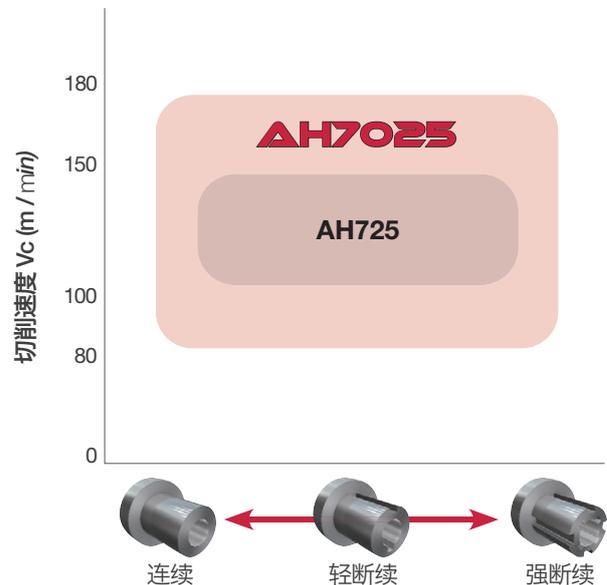
很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性。

AH7025 使用了世界首创的高铝含量纳米复合膜 AlTiN PVD 涂层技术。

应用范围

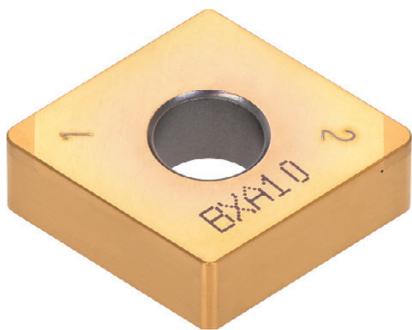


应用范围



# 最新的 CBN 创新

波状焊接



**BXA10**

淬火钢连续车削加工用材质

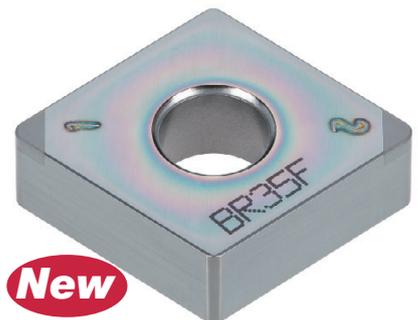
优异的耐磨性实现出色的可靠性



**BXA20**

淬火钢连续到轻断续车削加工  
通用材质

从低速到中等切削速度实现稳定加工



**New**

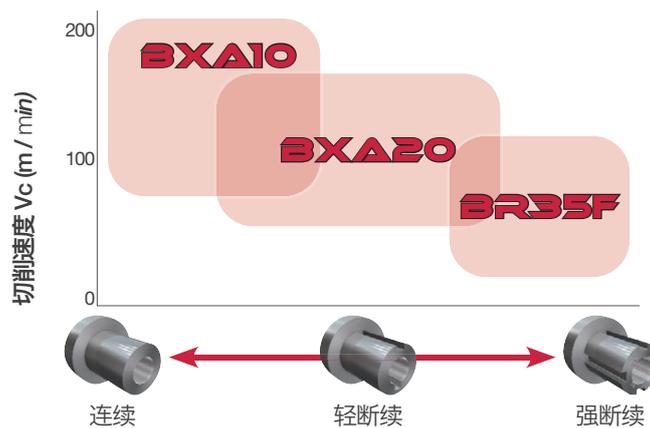
**BR35F**

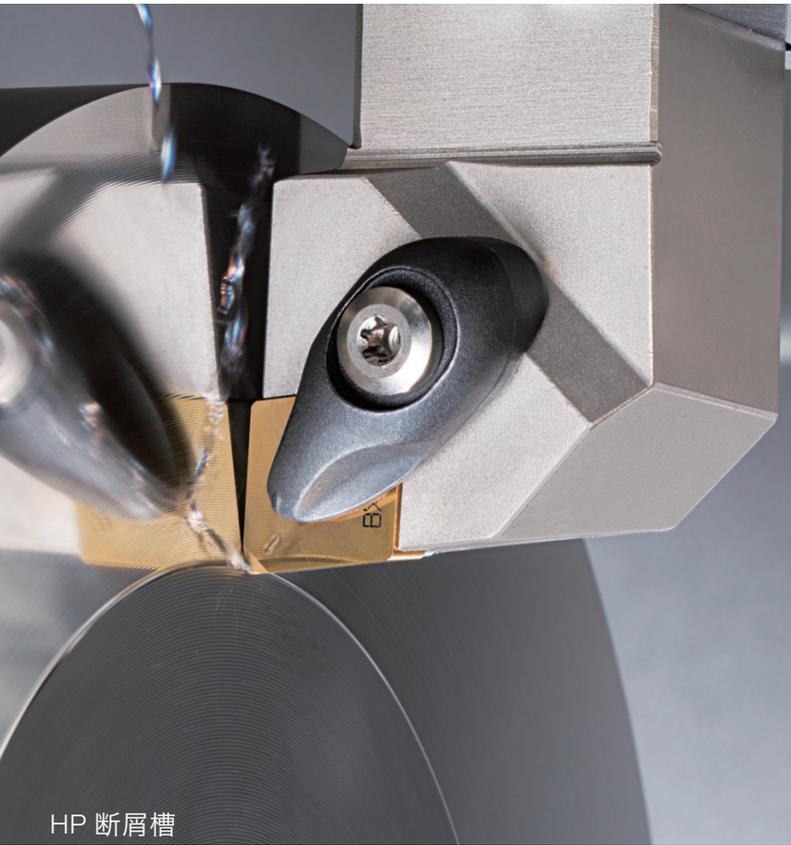
强断续加工高效材质  
淬火钢断续车削

高抗崩损性实现出色的可靠性

## 应用范围

**H**





HP 断屑槽



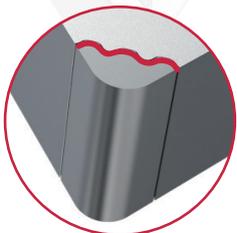
HS 断屑槽



### WAVYJOINT

淬火钢加工的大切深达  
0.8mm

特殊的“波状”接触面提高了钎焊强度，相对于传统的钎焊方式能够实现更大的切深，因此使生产效率提高 1.6 倍。



CBN 刀尖尺寸：200% 的大尺寸改善了切削区域的磨损控制  
钎焊面积：增加 160%，提高钎焊强度



### HP 断屑槽

适用于硬零件的精密加工

优化的断屑槽几何形状显著降低切削力并延长刀具寿命



HP 型断屑槽实现良好的切屑控制并防止振刀



### New HS 断屑槽

优化了断屑槽设计，实现了优异的切屑控制

适用于大进给加工。在宽范围的切深和进给速度条件下实现优秀的切屑控制。



HS 型断屑槽与竞争对手相比，即使在进给速度提高的情况下，也能实现全方位断屑能力

# ADDFORCE CUT

新设计的刀片形状确保了顺畅和一致的排屑效果。

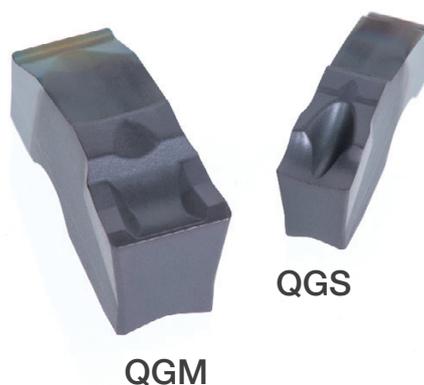
通过刀片座上的刀片止退器将刀片从三个位置锁紧。这种设计实现了非常牢固的刀片锁紧。

**QGM** 和 **QGS** 刀片

**CW** = 2, 3, 4 和 5 mm

最大切槽深度 (整体式刀杆) :

**CDX** = 33 mm



# 在切深槽和切断加工 中拥有非常高的 稳定性和生产效率

采用巧妙的自锁紧刀座无需螺钉锁紧，在深槽加工中获得更高的性能

视频



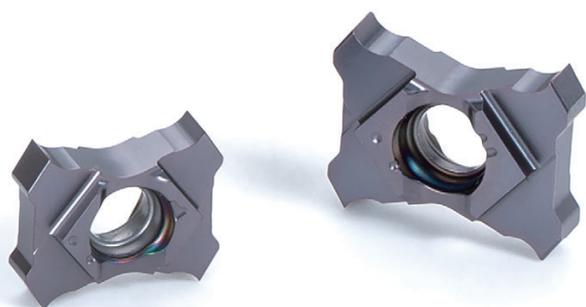
e-Catalog



更多信息

# 特殊的 4 刀尖刀片 用于小直径内孔切 槽加工

**ADD** 特殊的刀片锁紧系统在小直径内孔切槽加工中提高了稳定性和重复定位精度



**TCIG10...** 和 **TCIG12...**

**CW** = 1.5, 2, 2.5, and 3 mm

刀片最大切深:

**CDX** = 3 mm

最小切槽直径:

**DMIN** =  $\varnothing$ 10.5 mm



The logo for ADDICUT features the word "ADDICUT" in a bold, sans-serif font. The "A" is yellow, and the "D" is red. The word "INTERNAL" is written in a smaller, red, sans-serif font above the "I" and "C".

# ADDICUT

## 创新的锁紧系统避免了切削力造成的刀片移动。

内冷刀杆从位于刀片附近的喷嘴输送冷却液，促进切屑从切削区域高效排出。

中性设计的刀片既可以安装在右手刀杆上也可以安装在左手刀杆上。

视频



e-Catalog

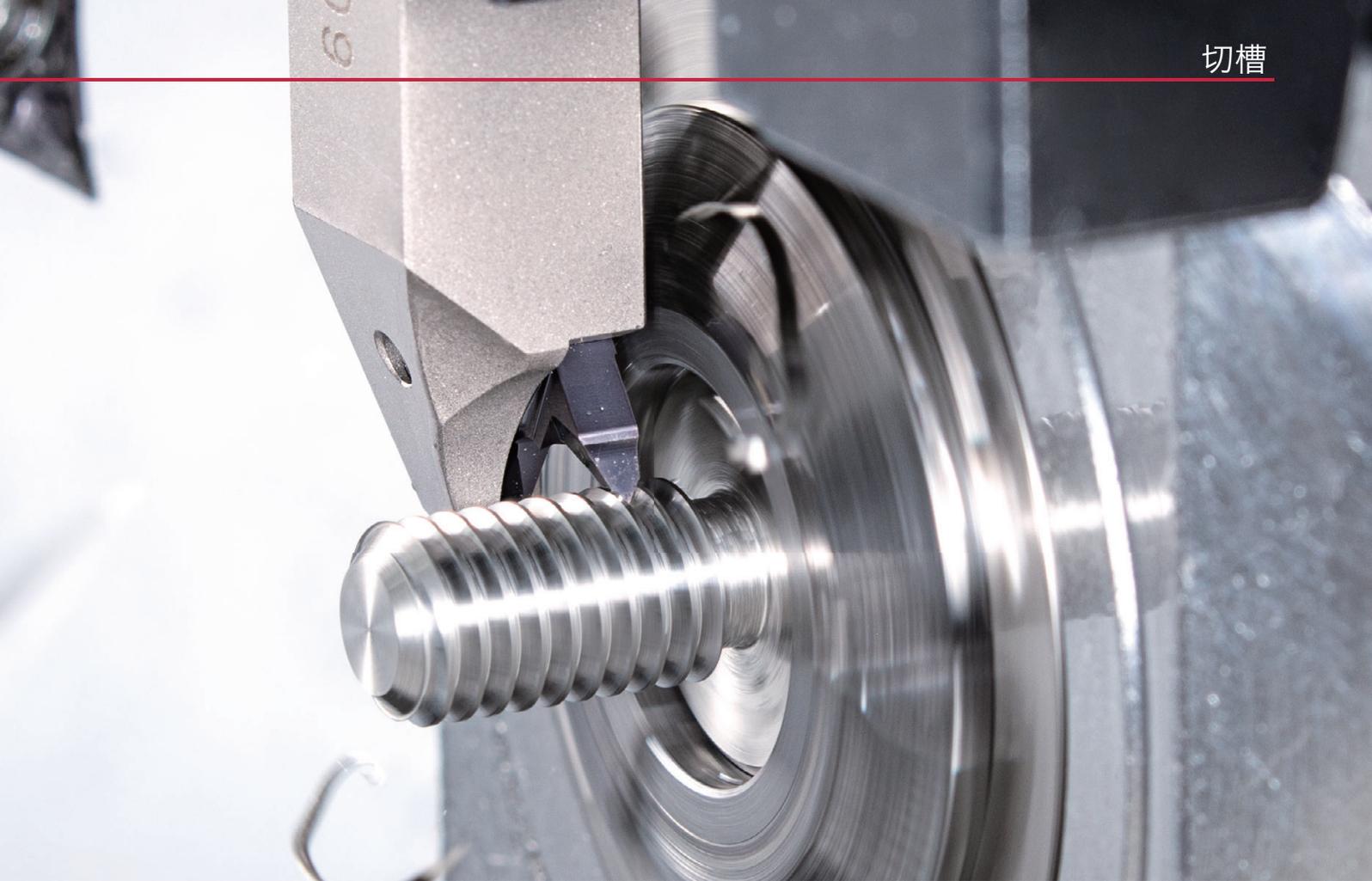


更多信息



# 用于数控自动车 床的高精度切槽 和螺纹加工刀具 系列

特殊的刀片锁紧系统实现了更高的刀具刚性



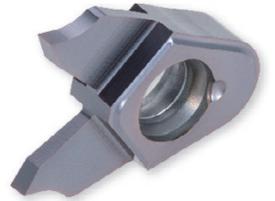
# MINI <sup>LOCK</sup> VGROOVE

适用于 12mm 或更小  
直径棒料的切槽和螺纹  
加工直径

可选择带高压冷却功能的 8x8, 10x10 和  
12x12mm 方柄刀杆

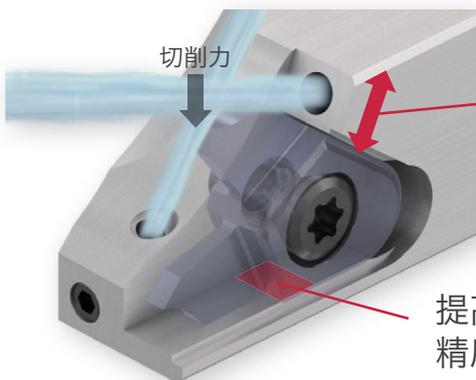
## VGP08... 和 VGP10

用于切槽加工  
双刀尖型刀片  
CW = 0.33 - 1 mm



## VGT10F...

用于螺纹加工  
双刀尖型刀片  
螺距 = 0.4 - 2 mm  
刀尖角 = 55°, 60°



在加工过程中，强壮的支  
撑限制了刀片的位移。

提高了切削刃的重复定位  
精度

视频



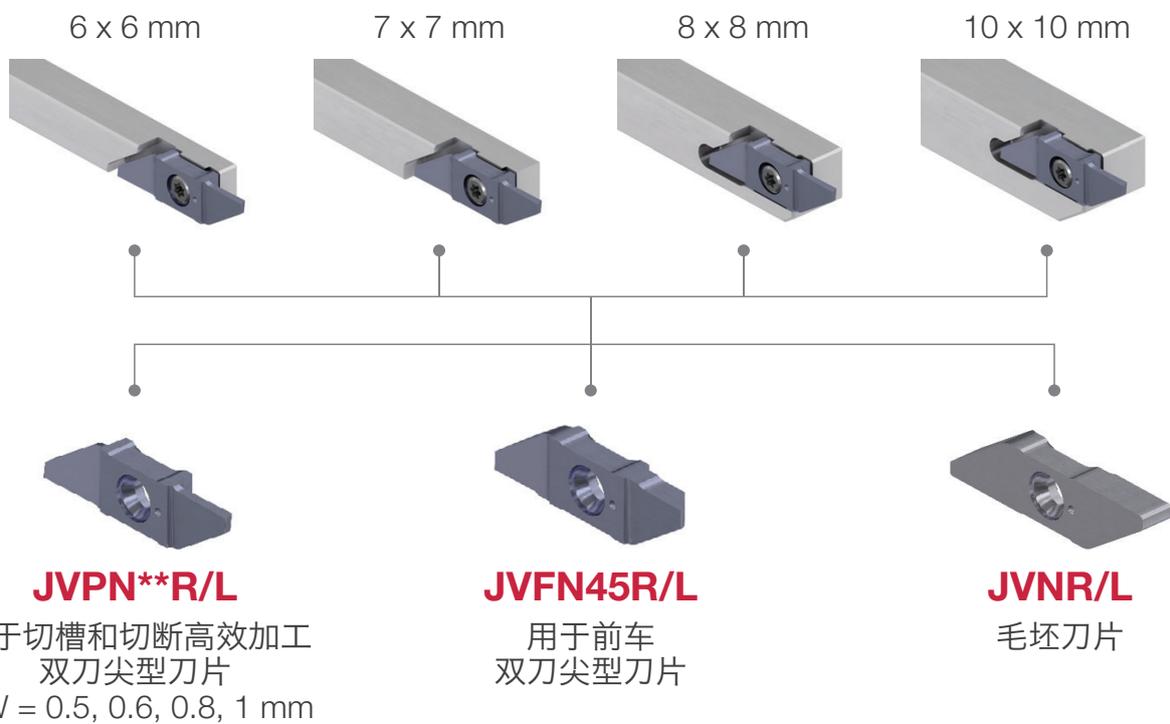
e-Catalog



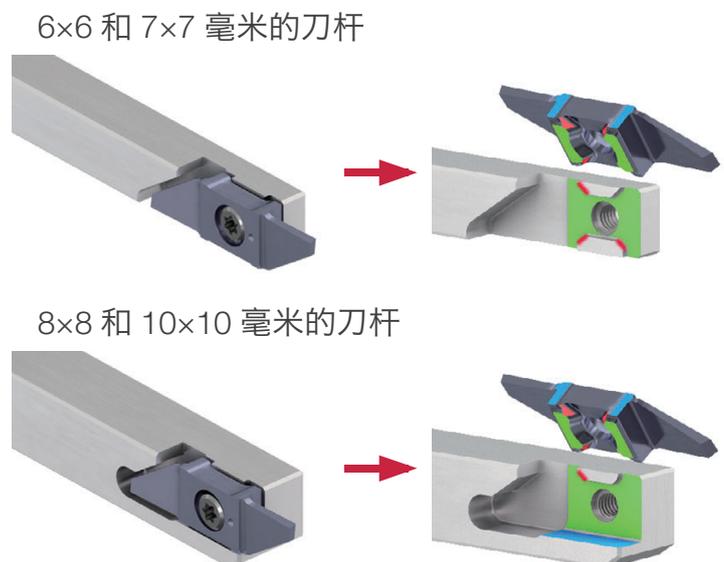
更多信息

# DUO<sup>ORCE</sup>FCUT

新的灵活刀具系列带有特殊的  
刀片锁紧系统。  
适用于小零件加工包含  
12 mm 或更小直径。



6 x 6 到 10 x 10 mm 柄部尺寸的标准刀杆。  
创新的刀片锁紧允许不同尺寸的  
刀杆使用相同的刀片。



Lock



# 小零件车削 和切槽加工

数控自动车床和凸轮驱动  
车床的新型车削工具系列  
增加了灵活性和应用范围

视频



e-Catalog



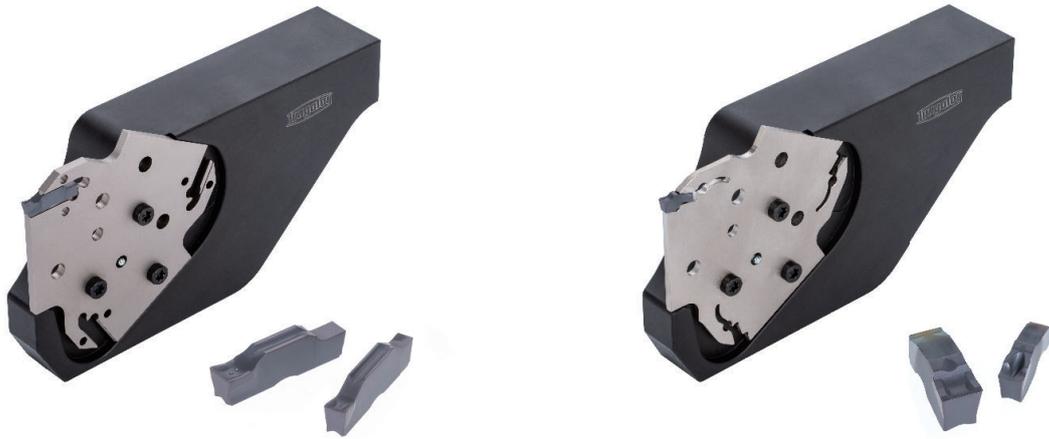
更多信息

# 非常牢固的刀片座 设计适用于最苛刻的 加工条件

**ADD** 提高您切槽和切断加工的切削速度和进给速度

# TUNG<sup>FEED</sup>BLADE

强壮的刀杆设计确保了刀具在苛刻条件下较高的稳定性和生产效率加工条件。



特殊设计的刀架有两个接触面提高了刀具的刚性。

TungCut 系列用刀板和最新的 Add-ForceCut 用刀板可以使用相同的刀架。



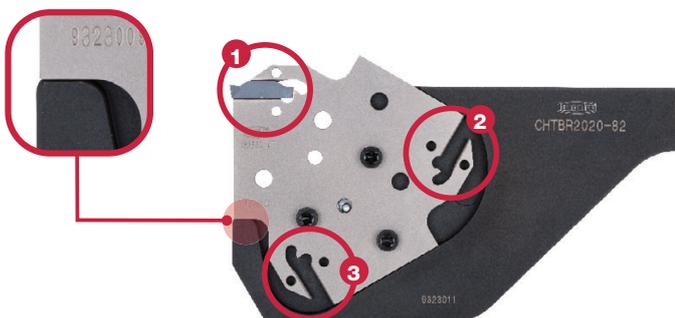
TungCut 刀片用刀板还确保了强壮的刀片锁紧, 实现了较高的刀具可靠性。

刀板采用三个刀片座降低了刀具成本, 同时其刀片下方强壮的支撑在加工中承受了沉重的切削负载。

最新的 AddForceCut 刀板使用单刀尖刀片在提高进给速度条件下改善了切断加工。

适用刀片: *DGM, DGS, SGM, SGS, DGL, QGM* 和 *QGS*

最大切断直径:  
*CUTDIA* =  $\varnothing 52$ ,  $\varnothing 82$  和  $\varnothing 120$  mm



视频



e-Catalog



更多信息

# ADD<sup>ULTI</sup>TURN



## 实现多种应用的多 功能刀具

使用一支刀具就能实现前车，背车，仿形和端面车削的加工

## 6 个刀尖的 6C-TOMG 80° 负角刀片

刀片底部特殊的凹凸形状实现了出色的锁紧刚性，并确保车削加工中在各个方向将刀片牢固的锁紧到位。

拥有低主偏角的刃口  
允许高进给速度加工。

也能有效去除毛刺。

正角三角形刀片  
拥有 86° 刀尖角  
提高了刀尖的  
坚固性。

正角三角形  
刀片自带修光刃，在大幅提高进给速度条件下实现了较高的表面光洁度质量。

两种类型的双面负角刀片采用 80° 或 35° 刀尖角。

**AddMultiTurn** 可以将多个工序集合到一个工序中  
最大限度的提高  
机床利用率和  
生产效率。

## 6 个刀尖的 6V-TOMG 35° 负角刀片

## 3 个刀尖的 3C-TCMT 86° 正角刀片

视频



e-Catalog

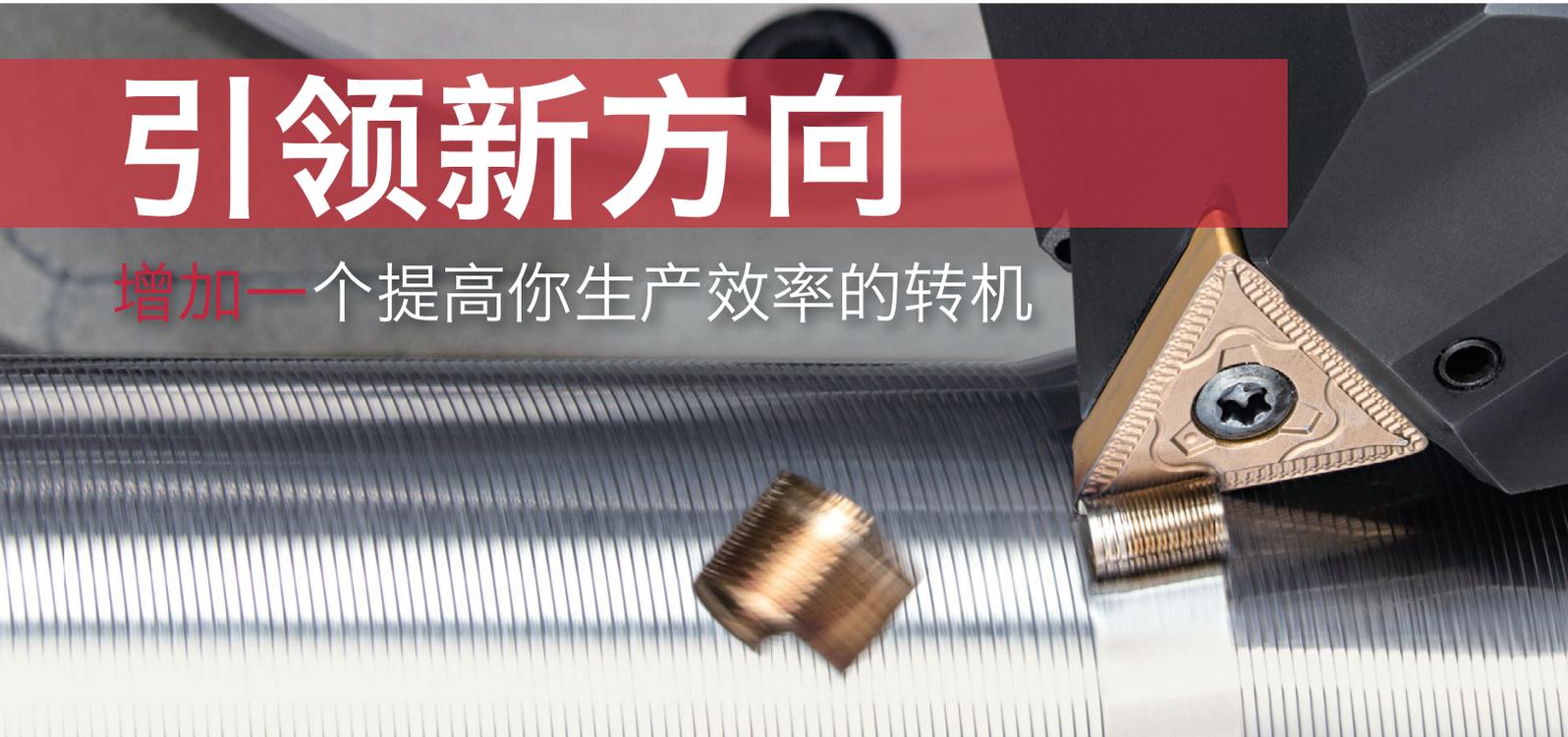


更多信息

# ADDY<sup>AXIS</sup>TURN

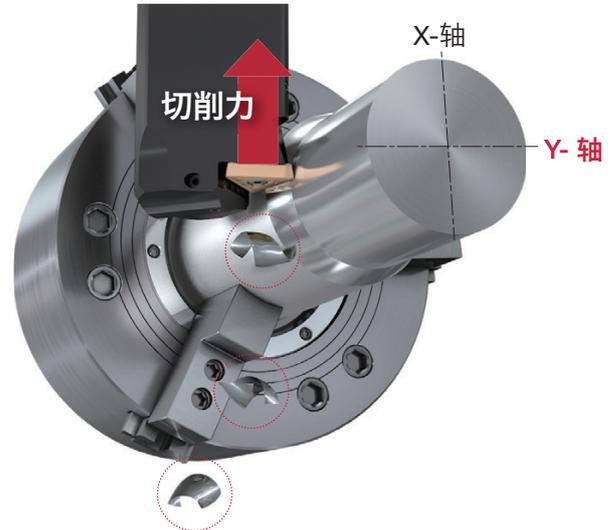
## 引领新方向

增加一个提高你生产效率的转机



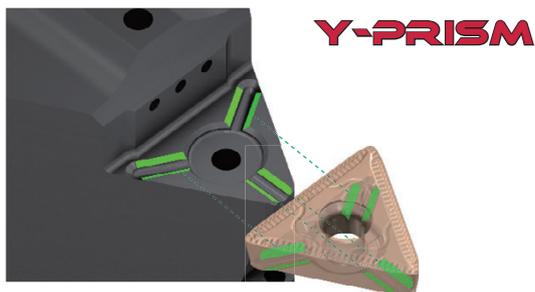
通过使用 Y- 轴刀具而不是传统的 X- 轴刀具，可以将切削力引导到刀杆的纵轴上，这是刀具最强壮的部分。这样在切削过程中提供了更高的安全性。

**Y-PRISM** 安全锁紧设计在刀杆上拥有一条轨道并且在刀片上有与其相匹配的槽，实现紧密互锁和安全的锁紧。防止切削力从任意角度上影响刀片位置并确保较高的稳定性。

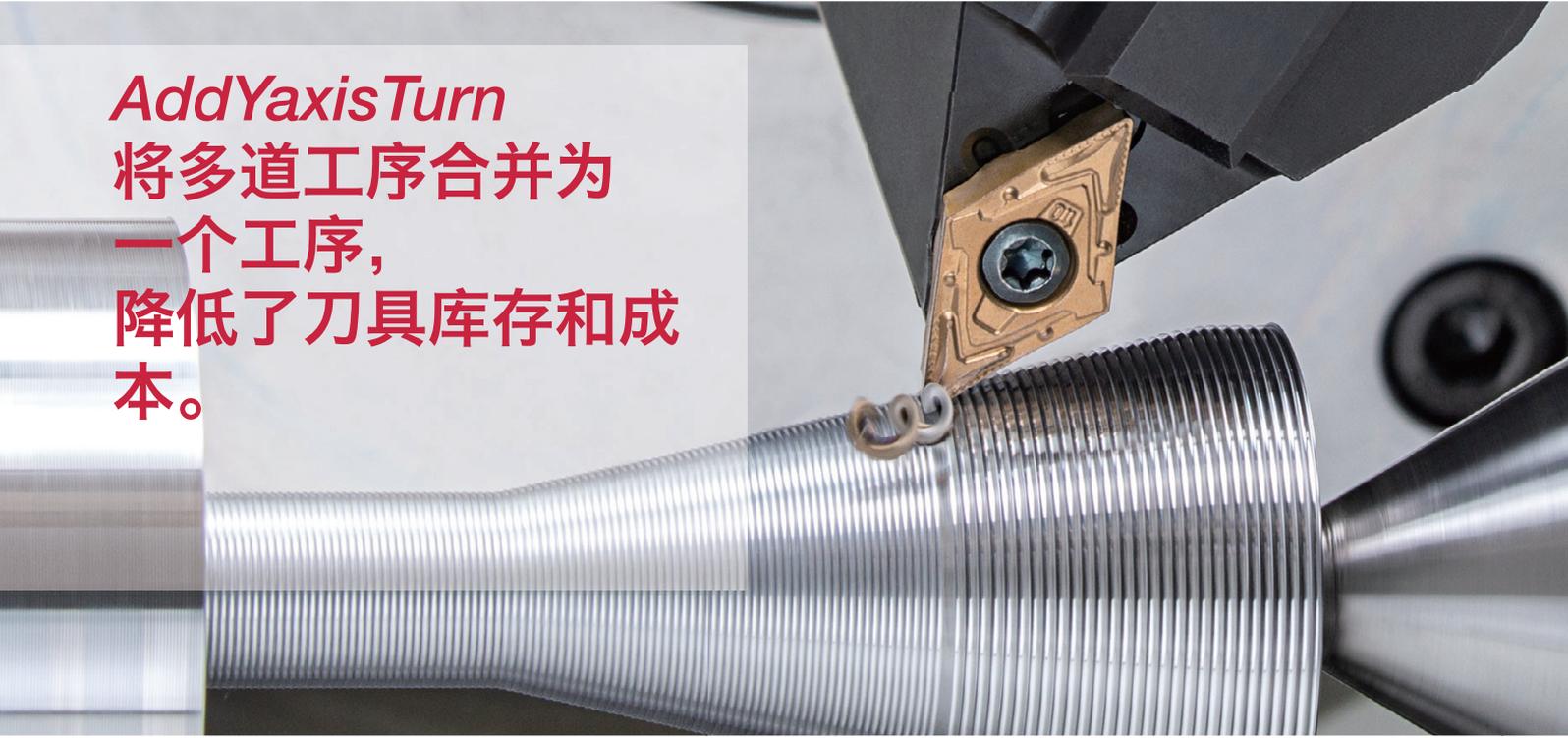


通过简单地沿轴线旋转刀具，可以将切削刃角度设置为能够有效进行切入的最佳角度。

当从工件端面朝向卡盘或者从卡盘朝向工件端面车削时，都可以使用相同的刀具。

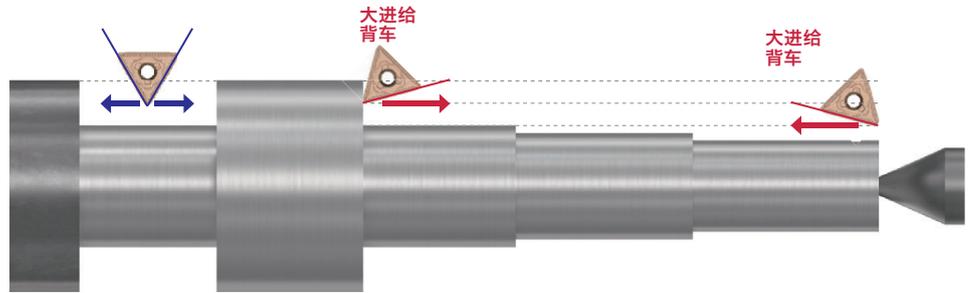


**AddYaxisTurn**  
 将多道工序合并为  
 一个工序，  
 降低了刀具库存和成  
 本。



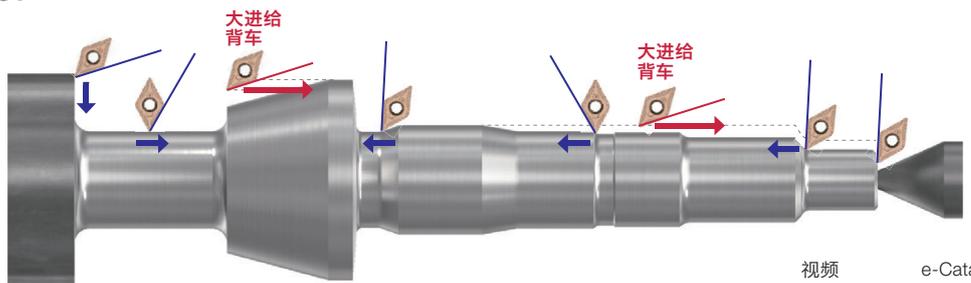
**TCMT 型**

单面, 3个刀尖  
 最大进给速度: 2 mm/rev

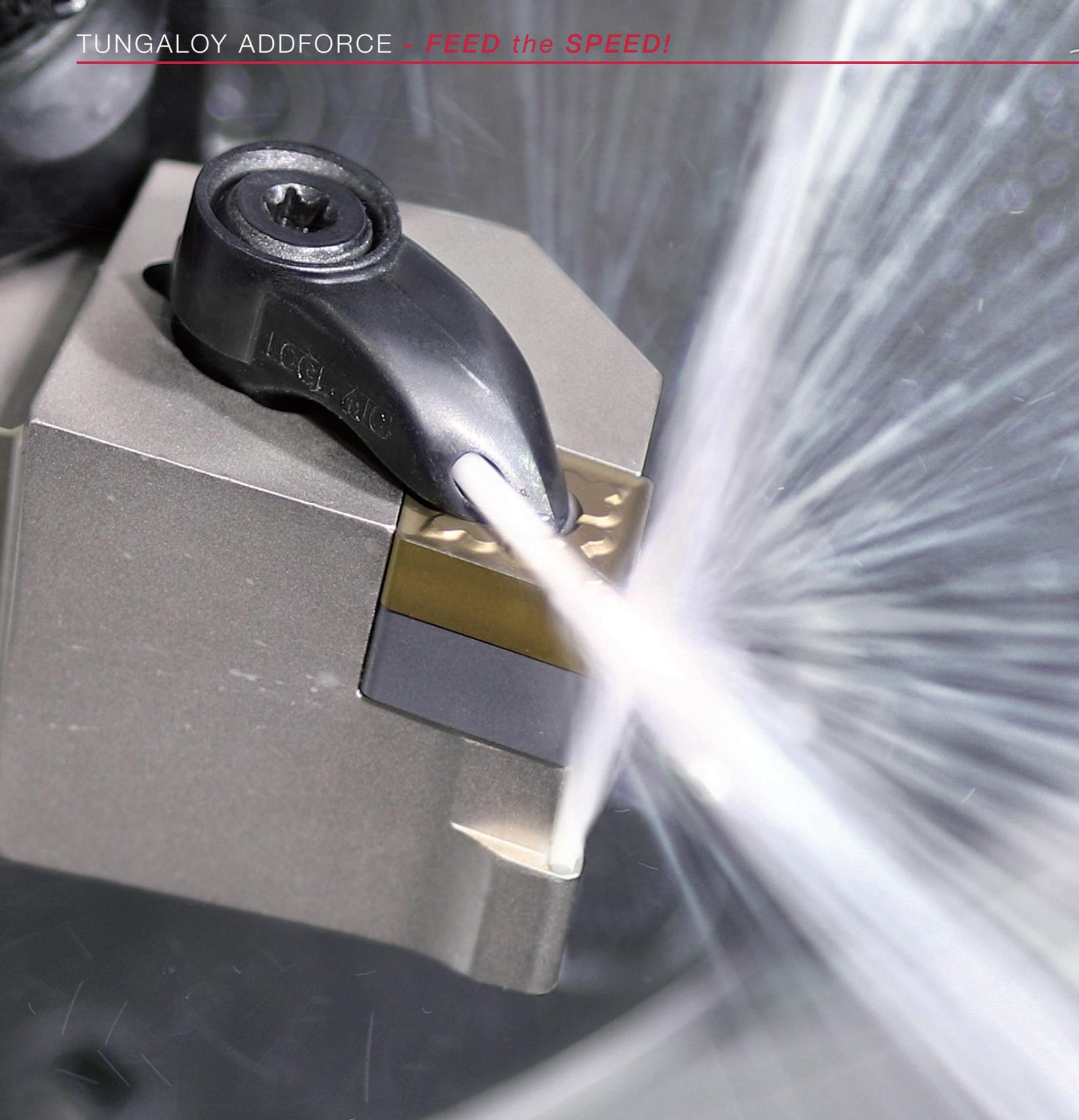


**DCMT 型**

单面, 2个刀尖  
 最大进给速度: 1.2 mm/rev



更多信息



# 高压冷却系统

**ADD** 生产效率  
包括难加工材料的车削

# TUNG T<sup>URN</sup> JET

为各种应用提供多种高压冷却  
刀具，使您的生产效率最大化

通用车削 - Tung Cap - 模块化刀具  
槽刀 - 螺 纹 刀 - 小 零 件 刀 具



两股冷却液射流施加到刀尖的前刀面和后刀面，显著提高生产效率。

在高速加工时有助于防止月牙洼磨损在刀片前刀面上的扩散。

在切屑控制困难的高温合金加工中实现有效断屑。

在不锈钢和高温合金加工中延长刀具寿命。

内冷刀杆系统适用于要求不使用软管连接的瑞士机床加工。改善刀具设置和机床停机时间。

顶部的冷却液喷嘴可以调整到靠近刀尖的最佳冷却方向。

视频



e-Catalog



更多信息

ISO **E<sup>CO</sup>**TURN

# 小尺寸刀片， 相同的加工性能

提高您在车削加工中的成本效益和  
加工效率

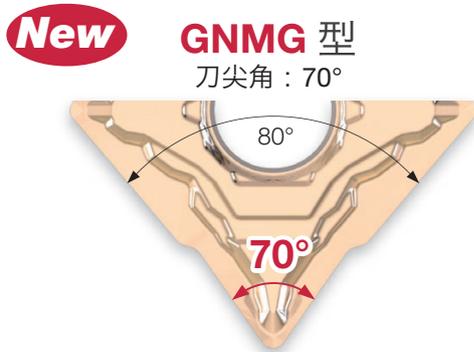
# 采用最常见的几何形状，断屑槽和创新的泰珂洛材质

与常规尺寸 ISO 刀片相比，在切深达 3mm 范围内具有相同的加工性能。

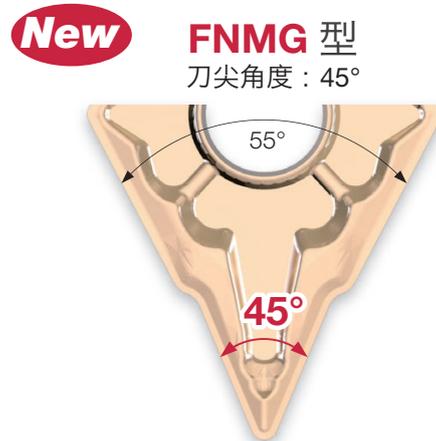
**ISO-EcoTurn** 刀片与同规格常规尺寸 ISO 刀片拥有相同的厚度，实现相同的抗崩损性能。

70° 刀尖角的 GNMG 和 45° 刀尖角的 FNMG 刀片，使 ISO-EcoTurn 在各种车削加工中成为更加灵活的解决方案。

适用于一般外圆车削，端面车削，仿形加工和内孔车削应用。



70°刀尖角的GNMG0904刀片:很好的替换了80°刀尖角的CNMG刀片(两款刀片均适用相同的刀片座)

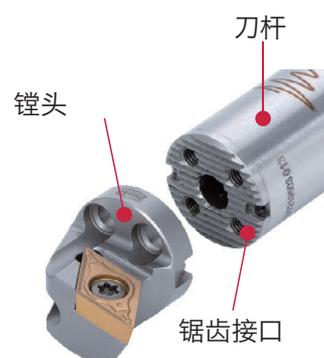
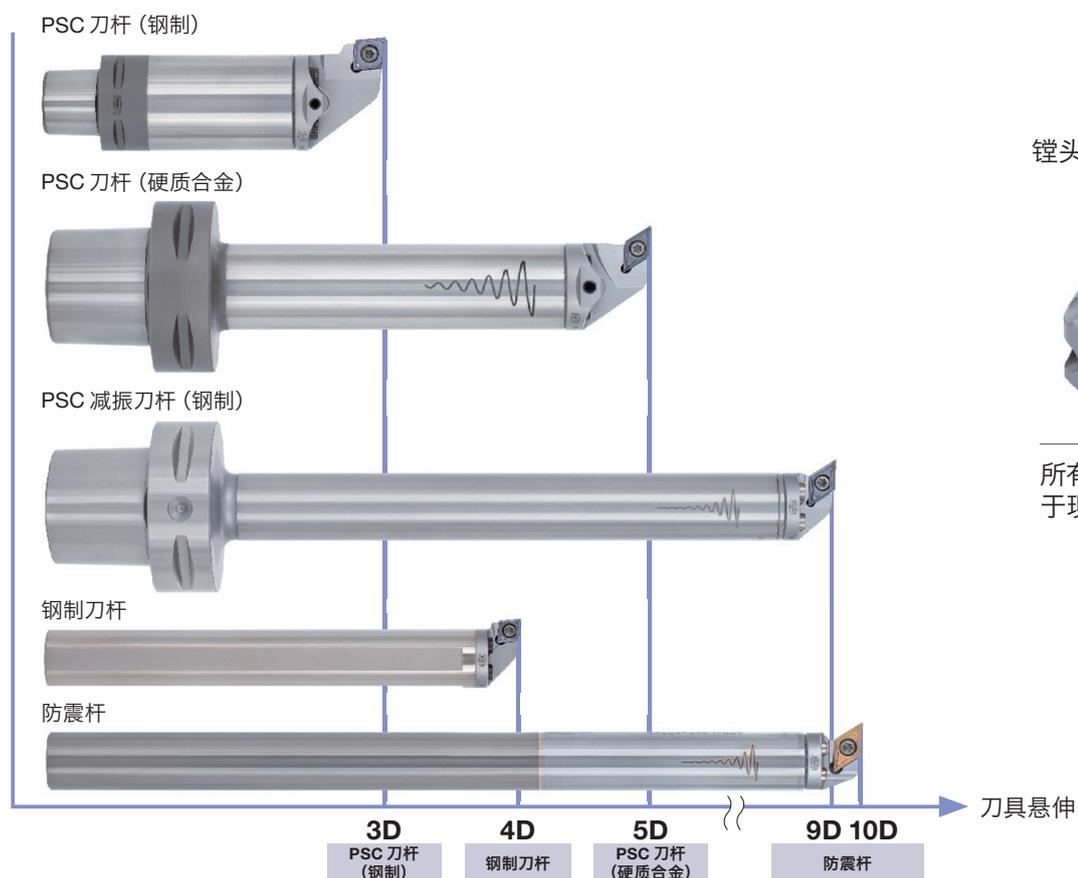
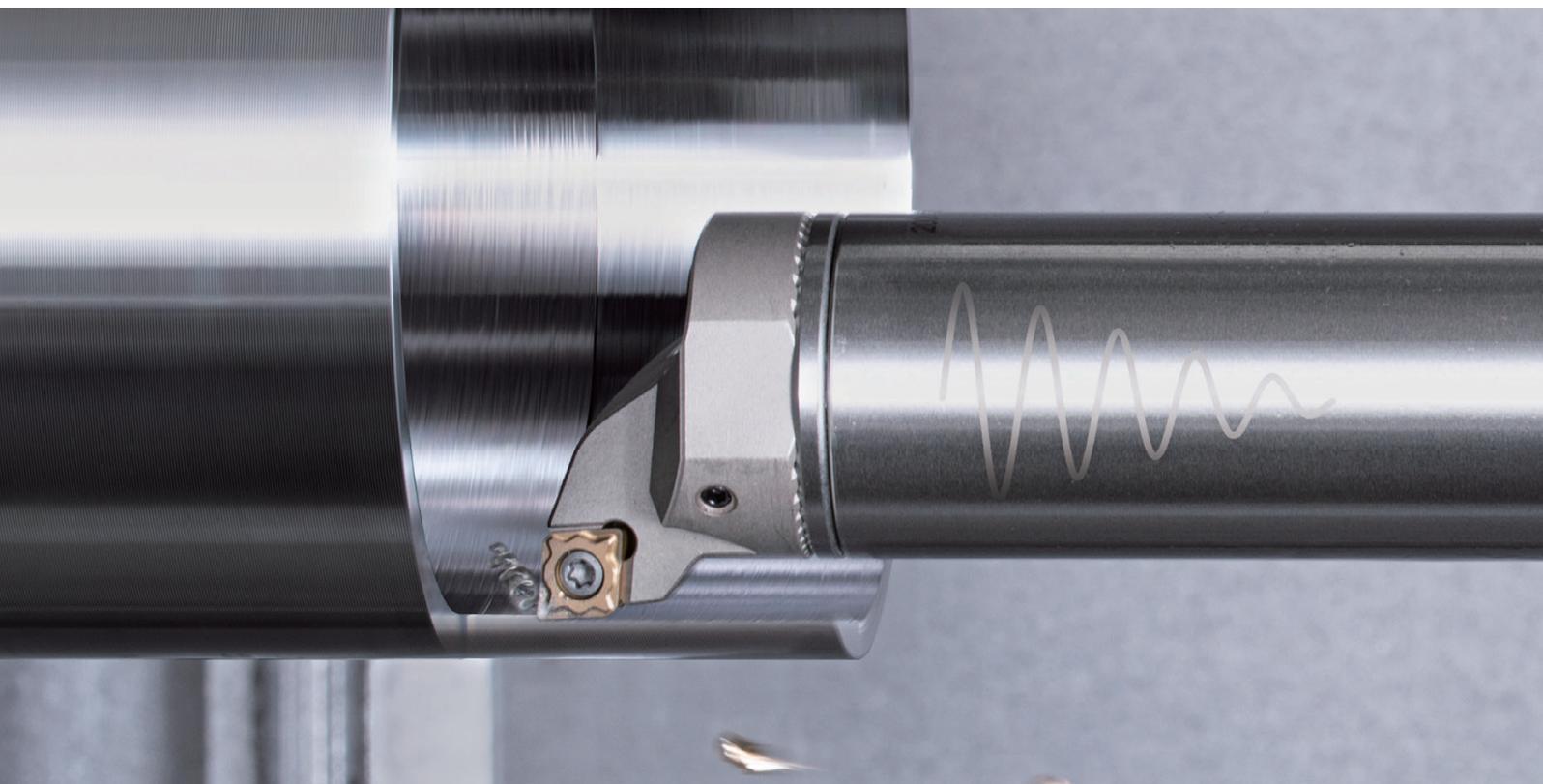


45°刀尖角的FNMG1104刀片:很好的替换了55°刀尖角的DNMG刀片(两款刀片均适用相同的刀片座)

## ISO-EcoTurn 刀夹，一款可以在标准 ISO 刀杆上使用 ISO-EcoTurn 刀片的创新系统



# BOREMEISTER



所有新的刀杆选择均适用于现存的镗头。

# 用于深孔镗削加工的 抗振加工解决方案

提高了稳定性和精度

克服最大可达  $10xD$  刀具悬伸带来的振刀，啸叫和刀具寿命短的完美解决方案。

带锯齿接口的可换刀头式镗刀系统，实现高精度和高刚性转位。

带内冷功能，在深度达  $10xD$  的深孔镗削加工中实现顺畅的排屑。

可选择 PSC 刀柄，允许与一系列的机床联接。

专用的设置装置能够实现镗刀杆快速和精确的中心高度设置。

宽范围的镗刀头可选，  
在各种镗孔加工中实现  
较高的工件质量



**New**  
**AddForceCut**  
刀头



e-Catalog



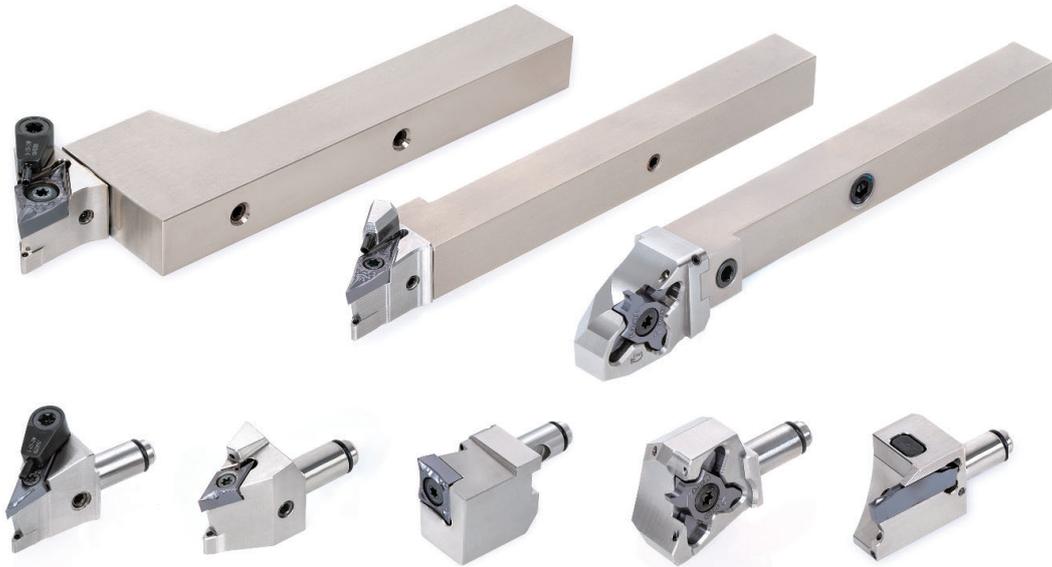
更多信息

# 用于瑞士机床的创新 模块化刀头系统

**ADD** 提高灵活性和生产效率  
用于您的车削加工

# MODUM<sup>INI</sup>TURN

模块化和生产效率高的各种车削，  
切槽和螺纹加工刀头



大大缩短了设置时间，使机床利用率最大化。

可实现车刀头的快速换刀和设置。

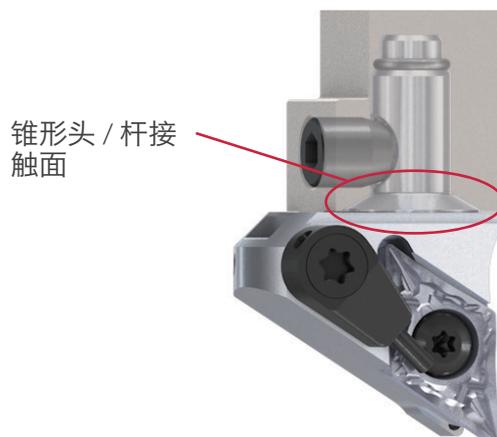
特殊的联接方式  
实现稳定的头 - 杆联接和牢固的刀尖定位，实现良好的重复定位精度。

相同刀片的  
定位精度： $\pm 5 \mu\text{m}$

**QC12 & QC16** 型系列

*ModuMiniTurn* 提供了精确地内冷供给，提高了切屑控制和刀具寿命。

通过沿 Y- 轴方向进给，向下的断屑槽使切屑流向下并从刀尖位置排出。



e-Catalog



更多信息

# 高精度小尺寸实心 镗刀

为您小至  $\varnothing 0.6$  mm 的镗孔加工提高效率 and 盈利能力

精巧的内冷套筒设计将 4 股冷却液射流精确地输送到切削区域，延长了刀具寿命，改善了切屑成型和排屑，从而获得更好的工件质量。



# TINY<sup>INI</sup>TURN

可为镗孔，仿形，倒角，螺纹和切槽加工选择各种刀头

新的 SH725 刀片材质很好的结合了耐磨性和抗崩损性，确保了较长的刀具寿命和刀尖磨损的可预测性。

加长的可转位式刀杆和带三维断屑槽的刀片实现了更好的切屑控制。

适用于在各种材料上  
用于宽范围的材料加工。



视频



e-Catalog



更多信息



# 在最小的尺寸上 实现最大的切削 速度和加工效率

提高小直径铣削加工的进给速度和切削速度，  
获得更高的生产效率



## ADD FEED

小直径大进给铣刀  
扩大了应用范围，  
刀具直径小至  $\varnothing 8$  mm

密齿刀盘设计能够实现高效的加工。

优化的刀片锁紧螺钉可获得正确的锁紧力，使进给速度提高到 1.2mm 每齿。

采用倾斜刃口的特殊设计可以使刀具在工件上逐渐切入，实现轻快切削加工，同时将切屑从切削区域排出。适用于铣槽和型腔加工。

刀体：

刀杆式：**EXN02R...** (短柄型)

**EXN02R\*\*L** (长柄型)

DCX =  $\varnothing 8$  -  $\varnothing 25$  mm

模块化：**HXN02R...**

DCX =  $\varnothing 8$  -  $\varnothing 25$  mm



**LNMU02-MM**

双面，  
4 刀尖刀片  
APMX = 0.5 mm

视频



e-Catalog



更多信息

# 高性能和高成本效益的大进给铣削加工

为您的加工提供刀尖数量更多的刀片



**WXMU03-MM**

双面,  
6 刀尖刀片  
APMX = 1 mm



**DOF<sup>FEED</sup>TRI**

刀具采用小主偏角，  
实现顺畅的  
切入，使刀具适用于长  
悬伸设置

陡坡铣能力使  
刀具适用于型腔和孔穴的  
铣削加工。

有效刀具直径大，未切削材料更少。

刀体：

芯轴式：**TXWX03** DCX =  $\varnothing 40$   $\varnothing 50$  mm

刀杆式：**EXWX03** DCX =  $\varnothing 16$   $\varnothing 32$  mm

模块式：**HXWX03** DCX =  $\varnothing 16$   $\varnothing 32$  mm

视频



e-Catalog



更多信息

# 更小， 更好和更强

**ADD** 带 04 小尺寸刀片的可转位立铣刀，  
提高稳定性和生产效率

TUNG<sup>ORCE</sup>FREC

标准刀具直径小至  
 $\varnothing 6\text{ mm}$



整体硬质合金立铣刀的完美替代

非常安全的刀片锁紧，采用V形设计防止加工中刀片产生位移。

刀体：

刀柄类型：

**EPAV04**

DC =  $\varnothing 6 - \varnothing 16\text{ mm}$



**AVMT04-MM**

单面，  
2 刀尖刀片  
APMX = 4 mm

e-Catalog



更多信息

# 刚性和可靠性 用于小直径方 肩铣削加工

优化的修光刃  
刀片设计提高了  
生产效率和表面质量



# TUNG-TRI

小直径方肩铣刀小至  
 $\varnothing 8$  mm 实现最大化的  
 性能

高效密齿刀盘加工。  
 厚芯刀盘直径提高了刚性。



## TOMT04-MM

单面,  
 3 刀尖刀片  
 APMX = 3.5 mm  
 RE = 0.4, 0.8 mm

刀体：

刀杆式：**EPA04R...**（短柄型）

DC =  $\varnothing 8$   $\varnothing 25$  mm

**EPA04R\*\*L**（长柄型）

DC =  $\varnothing 10$   $\varnothing 25$  mm

e-Catalog



更多信息

# 具有出色生产效率 的桶形刀片用于仿 形铣削加工

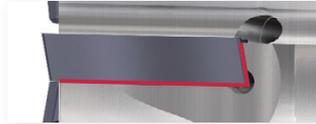
更大尺寸的 R 圆弧刃口和  
多齿设计性能出众



# ADD FORCE BARREL

减少 40% 的走刀次数  
 相对于 10 mm 半径的球头立铣刀  
 不会降低表面质量（会切点高度）

楔形定位支撑可实现出色的锁紧稳定性



大圆弧  
 可实现更小的  
 波距

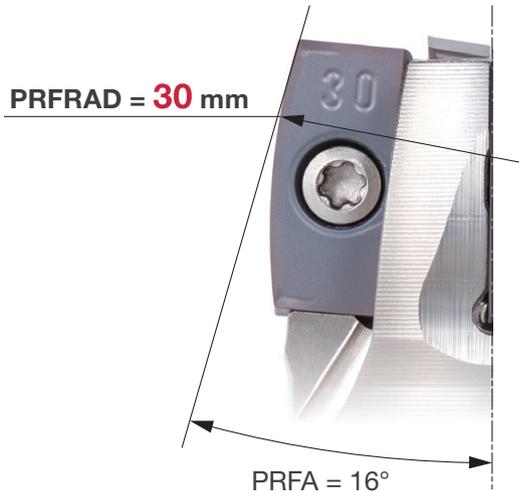
刀体：

模块式：HFZN10...

DCX =  $\varnothing 16 - \varnothing 40$  mm

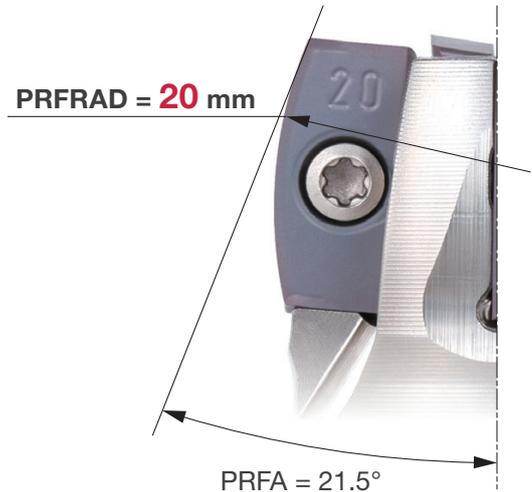
## ZNHU1003R30...

2 刃负角双面刀片



## ZNHU1003R20...

2 刃负角双面刀片



高效几何形状为减少会切点高度提供了较大的步距

增大倾角的仿形设计适用于更广泛的应用

e-Catalog



更多信息

# TUNGMEISTER



## 超过 13000 种的 组合方式

**ADD** 增加了大量的可换  
铣刀头，提高了生产效率

简易和精确地刀头 - 刀杆联接  
减少了换刀时间并获得  
较高的刀尖重复定位精度

提供方肩铣削，大进给铣削，球头铣削，倒角铣削，铣孔和铣槽等铣削加工解决方案。

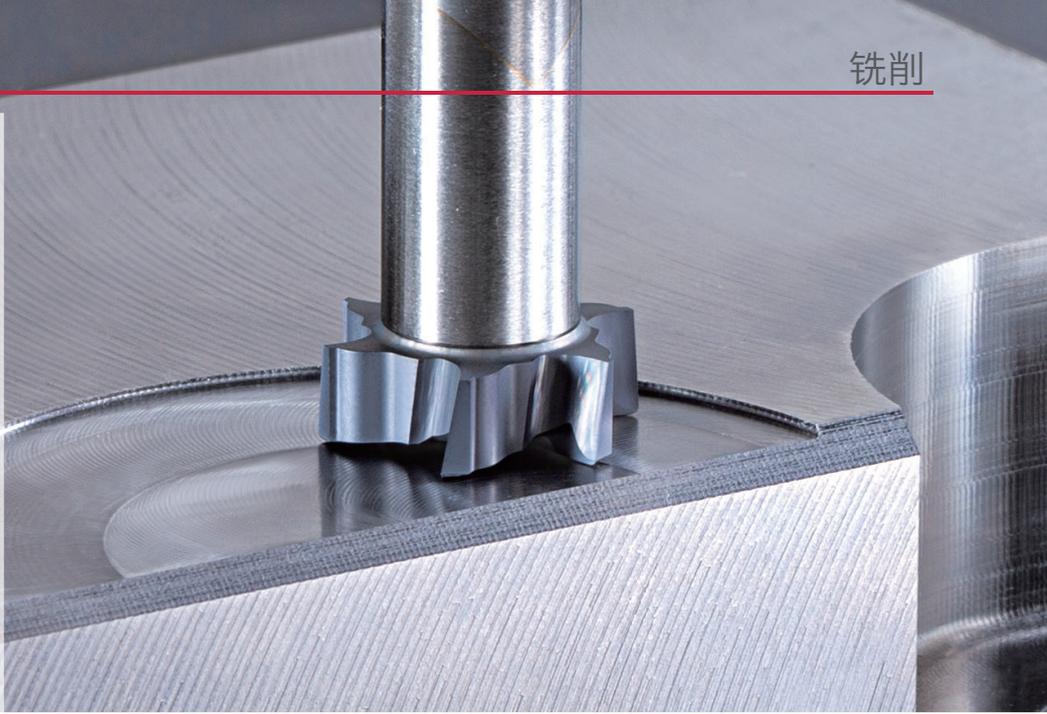
刀头和刀杆的灵活组合允许在所有的端铣加工应用中最优的刀具装配铣削加工方案。



**VFM**

用于面铣

DC =  $\varnothing 12 - \varnothing 25$  mm



**VEH**

长刃型

实现高效的方肩铣削  
加工

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



**VBO & VBN**

拥有大半径刃口用于在  
5轴机床上的三维铣削  
加工

DC =  $\varnothing 8 - \varnothing 16$  mm



e-Catalog



更多信息

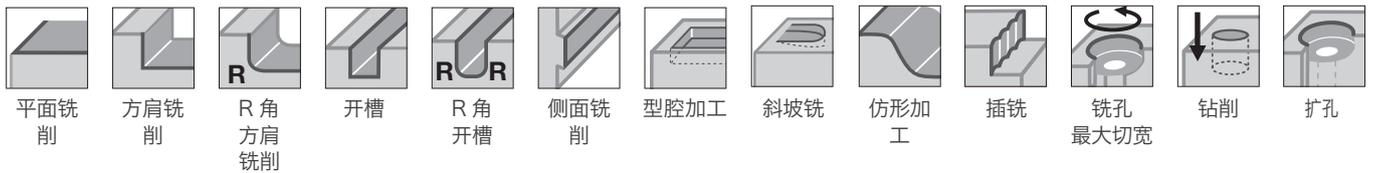
# 多功能性 与高效率

一支刀具实现从方肩铣削到孔加工的更多加工



# 创新的 4 刀尖刀片实现较高的加工灵活性和经济性。带中心切削功能拥有较高加工通用性的多功能铣刀

## 适合的加工应用



## 刀体：

刀杆类型：**EVLX08/10/12...** (短柄型) DC =  $\varnothing 16 - \varnothing 25\text{mm}$

**EVLX08/10/12\*\*L** (长柄型) DC =  $\varnothing 16 - \varnothing 26\text{mm}$

模块式：**HVLX08/10/12...** DC =  $\varnothing 16 - \varnothing 25\text{mm}$

## LXMMU-MM



08 尺寸：  
APMX = 7 mm  
刀具直径： $\varnothing 16 - \varnothing 17\text{ mm}$



10 尺寸：  
APMX = 9 mm  
刀具直径： $\varnothing 20 - \varnothing 21\text{ mm}$



12 尺寸：  
APMX = 11 mm  
刀具直径： $\varnothing 25 - \varnothing 26\text{ mm}$

一个刀片既可用于中心刃也可用于外周刃，并且在每个位置使用两次，四个切削刃可实现最高的刀片经济性。

两个中心刃

两个侧刃



视频



e-Catalog



更多信息

DRILLMEISTER

# 提高钻孔 效率

**ADD** 提高钻孔加工的生产效率

可换钻尖式钻头  
系统实现出色的钻削  
性能和较长的刀具寿命

快速的钻尖更换缩短了停机时间。

无需修磨，刀具库存和  
管理大幅降低。

钻体包含了各种尺寸和形式，为安全和高效的钻孔加工提供了最佳的刀具装配。

钻体：

**TID-F, 法兰型：**

可选 1.5xD, 3xD, 5xD 和 8xD

**TID-R, 圆柄型：**

2xD, 3.5xD, 6xD, 8xD 和 12xD 可选

**TIDC：**

可选 3xD 和 5xD，适用于 TIDCF 倒角刀杆。

**TIDCF 倒角刀杆：**可选择 30°、45° 和 60° 三种倒角角度的刀片。



## 正确的几何形状用于正确的加工



### DMP

钻孔直径：  
ø6 - ø25.9 mm

一般加工用钻头适用于各种钻孔加工



### DMC

钻孔直径：  
ø6 - ø25.9 mm

带双外周支撑刃带和自定心横刃的高精度钻头



### DMF

钻孔直径：  
ø6 - ø25.9 mm

180° 平刃适用于沉头孔和平底孔加工



### DMH

钻孔直径：  
ø6 - ø25.9 mm

带强化刃口的一般加工用钻头



### DMN

钻孔直径：  
ø10 - ø19.5 mm

带锋利刃口的钻头适用于非金属材料

视频



e-Catalog



更多信息

内冷  
功能保证出色的排屑和长  
而可预测的刀具寿命。

# 世界最小 可换钻尖式 钻头系列

在小直径钻孔加工中性能卓越

# ADD M<sup>EISTER</sup> DRILL

## 实现比整硬钻头更好的孔公差

钻体：  
TID-R, 圆柄型：  
可选 3×D 和 5×D



**DMP**

钻孔直径：  
ø4 - ø5.9 mm  
一般加工用钻头适用于各种钻孔加工



**DMC**

钻孔直径：  
ø4 - ø5.9 mm  
带自定心横刃的高精度  
钻头



微型钻头配有一个便于使用的专用扳手，能够实现简单和安全的安装无需设置时间。

视频



e-Catalog

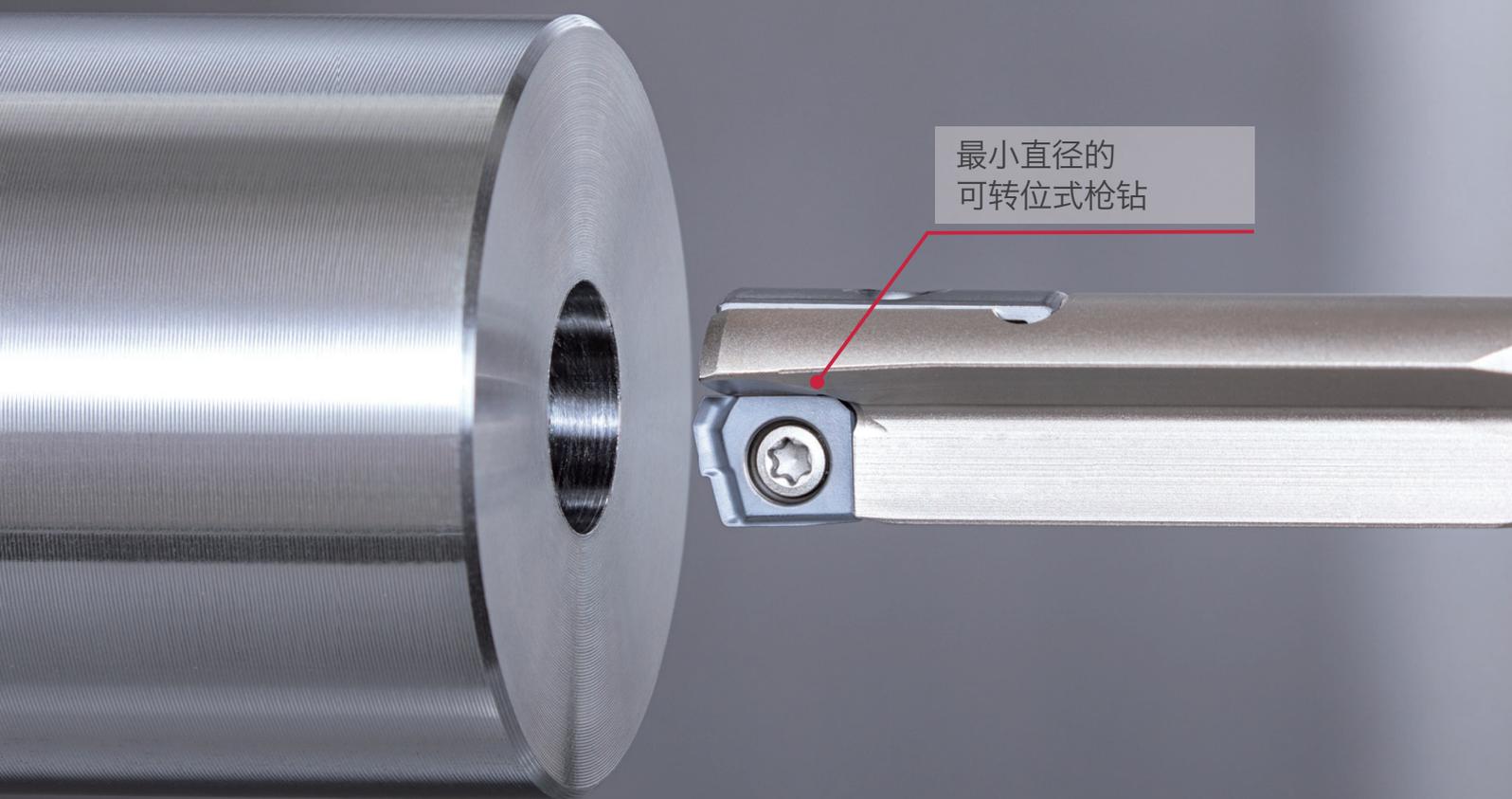


更多信息

# DEEPT<sup>RI</sup>DRILL

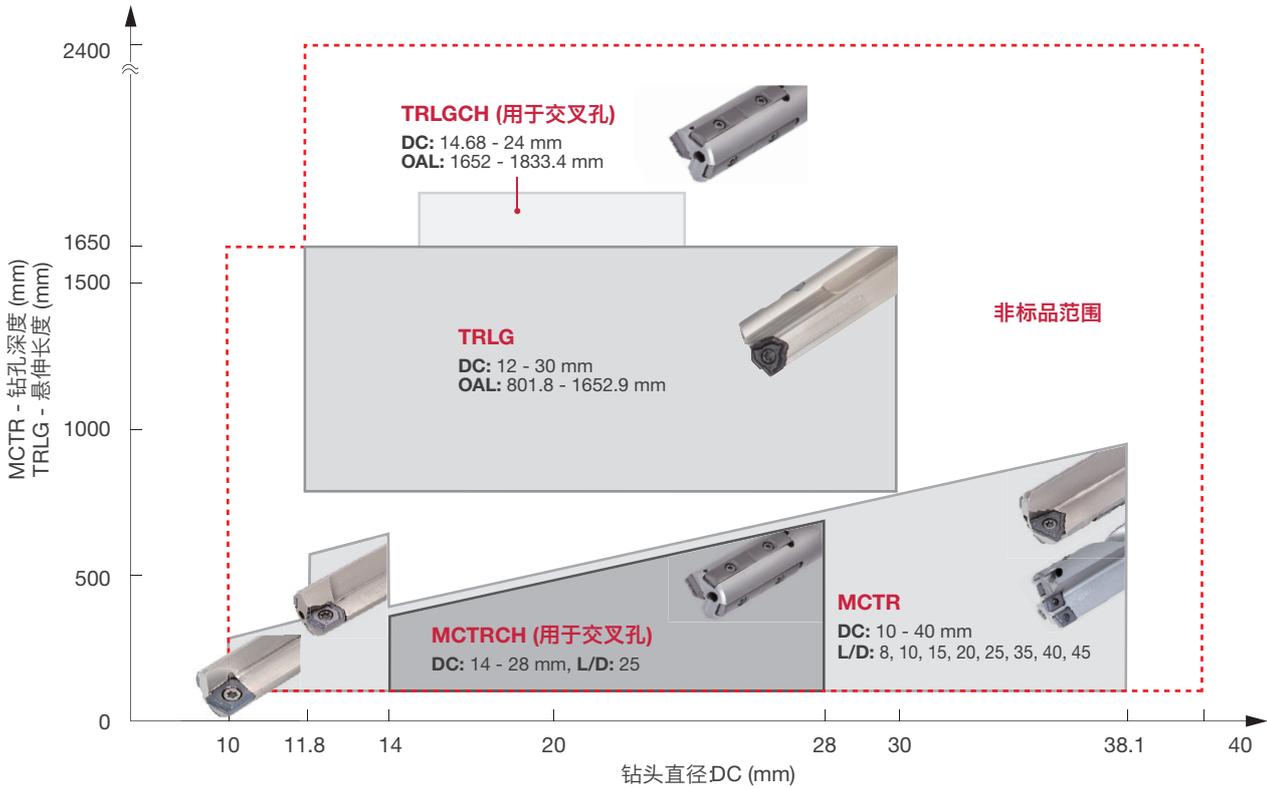
使用一款可转位式  
枪钻可钻出最小和  
最深的孔

增加一款新的 ZSGT 刀片实现  
小直径深孔钻削



最小直径的  
可转位式枪钻

# 适用于枪钻机床，车床和数控加工中心的卓越深孔加工解决方案，适用于 10 mm 至 40 mm 孔径的加工



<b>New</b>			
<b>ZSGT</b>	<b>LOGT</b>	<b>TOHT</b>	<b>FBM...-I/C/ FBH</b>
<b>钻孔直径：</b> $\phi 10 - \phi 11.8 \text{ mm}$ 1 个切削刃口 分割式切削刃	<b>钻孔直径：</b> $\phi 11.81 - \phi 13.99 \text{ mm}$ 2 个切削刃 分割式切削刃	<b>钻孔直径：</b> $\phi 14 - \phi 28 \text{ mm}$ 3 个切削刃口 分割式切削刃	<b>钻孔直径：</b> $\phi 28.01 - \phi 40 \text{ mm}$ 2 个切削刃

e-Catalog



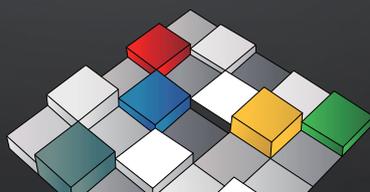
更多信息

# 您降低成本的第一步

灵活，自动化的刀具销售解决方案，拥有功能强大的刀具管理软件：

- 优化库存水平
- 简化采购流程
- 计算单元成本（CPU）和刀具寿命
- 保证产品可用性





**MATRIX**

节约时间和资金



更多信息

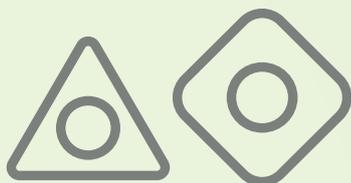
[tungaloy.com/cn](http://tungaloy.com/cn) 57

# TUNGALOY 环境承诺的 三大核心

*Tungaloy 最新的刀具创新  
有助于实现碳中和*



# 生产



减少生产过程中的刀片  
体积和 CO2 排放

# 处理



减少原材料通过  
可转位式刀片和可换式  
刀头

# 利用



降低电力消耗，使用大  
进给加工并减少  
机床停机时间



# 全球网络



## Tungaloy Corporation

### 总部

11-1 Yoshima Kogyodanchi  
Iwaki 970-1144 Japan  
Phone: +81-246-36-8501  
Fax: +81-246-36-8542  
[www.tungaloy.com/cn](http://www.tungaloy.com/cn)

### 磐城工厂

产品：刀具

### 名古屋工厂

产品：刀具

### 九州工厂

产品：PCBN  
PCD 刀具  
深孔钻头

### 川崎工厂

产品：刀具  
摩擦材料 (TungFric)  
耐磨工具  
土木工程工具



## Tungaloy 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/cn/us](http://www.tungaloy.com/cn/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/cn/ca](http://www.tungaloy.com/cn/ca)

## Tungaloy 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/cn/mx](http://www.tungaloy.com/cn/mx)

## Tungaloy do Brasil Ltda.

Avd. Independencia N4158  
Residencial Flora  
13280-000 Vinhedo  
São Paulo, Brazil  
Phone: +55-19-38262757  
Fax: +55-19-38262757  
[www.tungaloy.com/cn/br](http://www.tungaloy.com/cn/br)

## Tungaloy Germany GmbH

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

## Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio  
1 rue de la Terre de feu  
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France  
Phone: +33-1-6486-4300  
Fax: +33-1-6907-7817  
[www.tungaloy.com/cn/fr](http://www.tungaloy.com/cn/fr)

## Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10  
I-20126 Milano, Italy  
Phone: +39-02-252012-1  
Fax: +39-02-252012-65  
[www.tungaloy.com/cn/it](http://www.tungaloy.com/cn/it)

## Tungaloy Czech s.r.o

Turanka 115  
CZ-627 00 Brno, Czech Republic  
Phone: +420-532 123 391  
Fax: +420-532 123 392  
[www.tungaloy.com/cn/cz](http://www.tungaloy.com/cn/cz)

## Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7  
Pol. Ind. Bufalvent  
ES-08243 Manresa (BCN), Spain  
Phone: +34 93 113 1360  
Fax: +34 93 876 2798  
[www.tungaloy.com/cn/es](http://www.tungaloy.com/cn/es)

## Tungaloy Scandinavia AB

Bultgatan 38, 442 40  
Kungälv, Sweden  
Phone: +46-462119200  
Fax: +46-462119207  
[www.tungaloy.com/cn/se](http://www.tungaloy.com/cn/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/cn/ru](http://www.tungaloy.com/cn/ru)

## Tungaloy Polska Sp. z o.o.

Ul. Irysowa 1, 55-040 Bielany  
Wrocławskie, Poland  
Phone: +48 607 907 237  
[www.tungaloy.com/cn/pl](http://www.tungaloy.com/cn/pl)

## Tungaloy U.K. Ltd

Gallan Park, Watling Street,  
Cannock, WS110XG, UK  
Phone: +44 121 4000 231  
Fax: +44 121 270 9694  
[www.tungaloy.com/cn/uk](http://www.tungaloy.com/cn/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/cn/hu](http://www.tungaloy.com/cn/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/cn/tr](http://www.tungaloy.com/cn/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/cn/nl](http://www.tungaloy.com/cn/nl)

### **Tungaloy Croatia**

Ulica bana Josipa Jelačića 87,  
10430 Samobor, Croatia  
Phone: +385 1 3326 604  
Fax: +385 1 3327 683  
[www.tungaloy.com/cn/h](http://www.tungaloy.com/cn/h)

### **Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.**

Rm No 401 No.88 Zhabei  
Jiangchang No.3 Rd  
Shanghai 200436, China  
Phone: +86-21-3632-1880  
Fax: +86-21-3621-1918  
[www.tungaloy.com/cn/cn](http://www.tungaloy.com/cn/cn)

### **Tungaloy Cutting Tools (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/cn/th](http://www.tungaloy.com/cn/th)

### **Tungaloy Cutting Tools (Taiwan) Co.,Ltd.**

9F. No.293, Zhongyang Rd,  
Xinzhuang Dist, New Taipei City,  
24251 Taiwan  
Phone: +886-2-8521-9986  
Fax: +886-2-8521-8935  
[www.tungaloy.com/cn/tw](http://www.tungaloy.com/cn/tw)

### **泰珂洛新加坡 有限公司 .**

62 Ubi Road 1  
#06-11 Oxley BizHub 2  
Singapore 408734  
Phone: +65-6391-1833  
Fax: +65-6299-4557  
[www.tungaloy.com/cn/sg](http://www.tungaloy.com/cn/sg)

### **Tungaloy Vietnam**

LE 04-38, Lexington Residence  
67 Mai Chi Tho, Dist. 2,  
Ho Chi Minh City, Vietnam  
Phone: +84-2837406660  
[www.tungaloy.com/cn/sg](http://www.tungaloy.com/cn/sg)

### **Tungaloy India Pvt. Ltd.**

One International Center,  
Unit # 902-A, 9th Floor,  
Tower 1, Senapati Bapat Marg,  
Elphinstone Road (West),  
Mumbai -400013, India  
Phone: +91-22-6124-8804  
Fax: +91-22-6124-8899  
[www.tungaloy.com/cn/in](http://www.tungaloy.com/cn/in)

### **Tungaloy Korea Co., Ltd**

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha  
Beotkot-ro 244, Geumcheon-gu  
153-788 Seoul, Korea  
Phone: +82-2-2621-6161  
Fax: +82-2-6393-8952  
[www.tungaloy.com/cn/kr](http://www.tungaloy.com/cn/kr)

### **Tungaloy Malaysia Sdn Bhd**

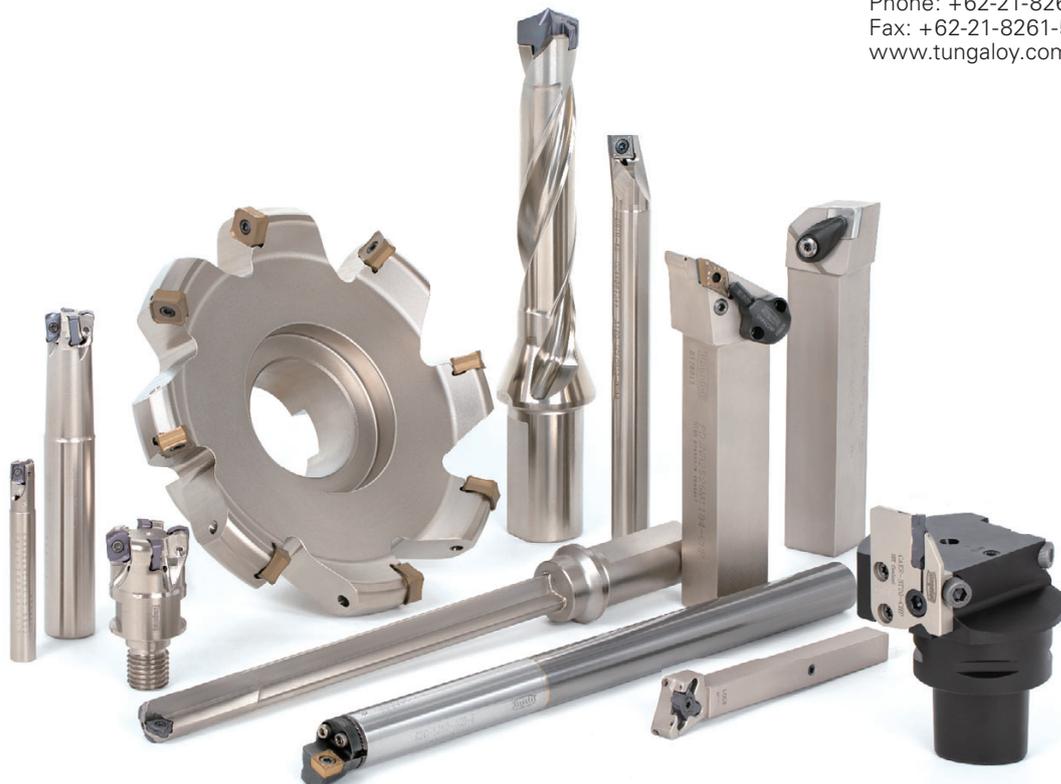
50 K-2, Kelana Mall, Jalan  
SS6/14, Kelana Jaya, 47301  
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan  
Malaysia  
Phone: +603-7805-3222  
Fax: +603-7804-8563  
[www.tungaloy.com/cn/my](http://www.tungaloy.com/cn/my)

### **Tungaloy Australia Pty Ltd**

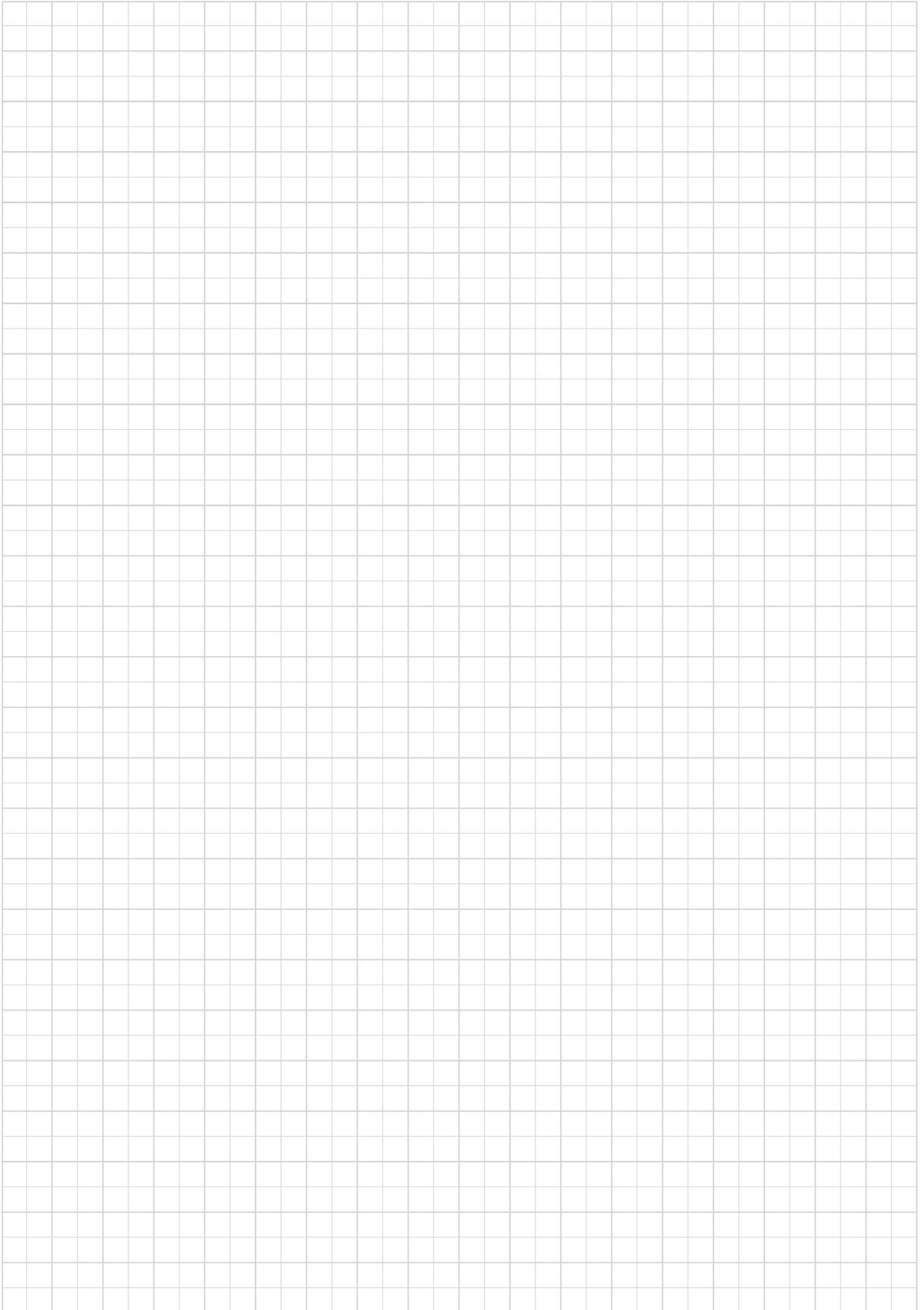
Unit 68 1470 Ferntree Gully Road  
Knoxfield 3180 Victoria, Australia  
Phone: +61-3-9755-8147  
Fax: +61-3-9755-6070  
[www.tungaloy.com/cn/au](http://www.tungaloy.com/cn/au)

### **PT. Tungaloy Indonesia**

Kompleks Grand Wisata Block AA-10  
No.3-5 Cibitung  
Bekasi 17510, Indonesia  
Phone: +62-21-8261-5808  
Fax: +62-21-8261-5809  
[www.tungaloy.com/cn/id](http://www.tungaloy.com/cn/id)



# MEMO







11-1 Yoshima Kogyodanchi  
Iwaki 970-1144 Japan  
[tungaloy.com/cn](http://tungaloy.com/cn)

Distributed by:



 FIND US ON THE CLOUD!  
[machiningcloud.com](http://machiningcloud.com)