

泰珂洛

产品亮点

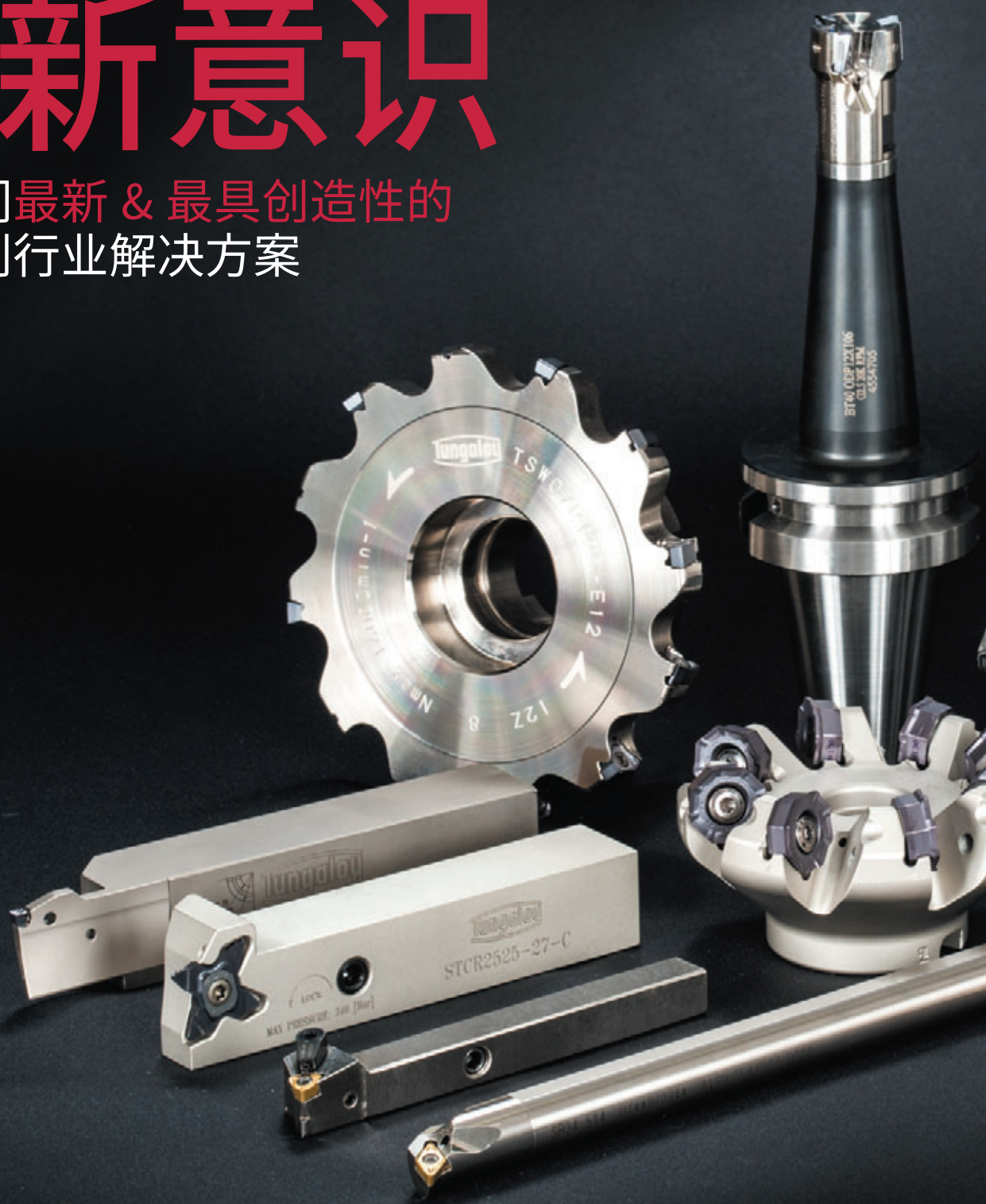


www.tungaloy.co.jp/tcts

泰珂洛产品亮点

走在前沿的 创新意识

推出我们最新 & 最具创造性的
金属切削行业解决方案



目录

MillLine

DoOcto / DoQuad	5
Tung-AluMill	6
TungSlot	7
DoFeed	8
Tung-Tri	9
FixRMill	10

TurnLine

DoMiniTurn	13
EasyCut	14
EcoTurn	15
TetraCut	16
TungJet	17
TinyMTurn	18
T-CBN	19

DrillLine

DrillMeister	21
TungSix-Drill	22
TungDrillBig	23

ToolLine

TungCap	25
---------	----

成功故事	26
------	----



泰珂洛产品亮点

MillLine

大进给铣削

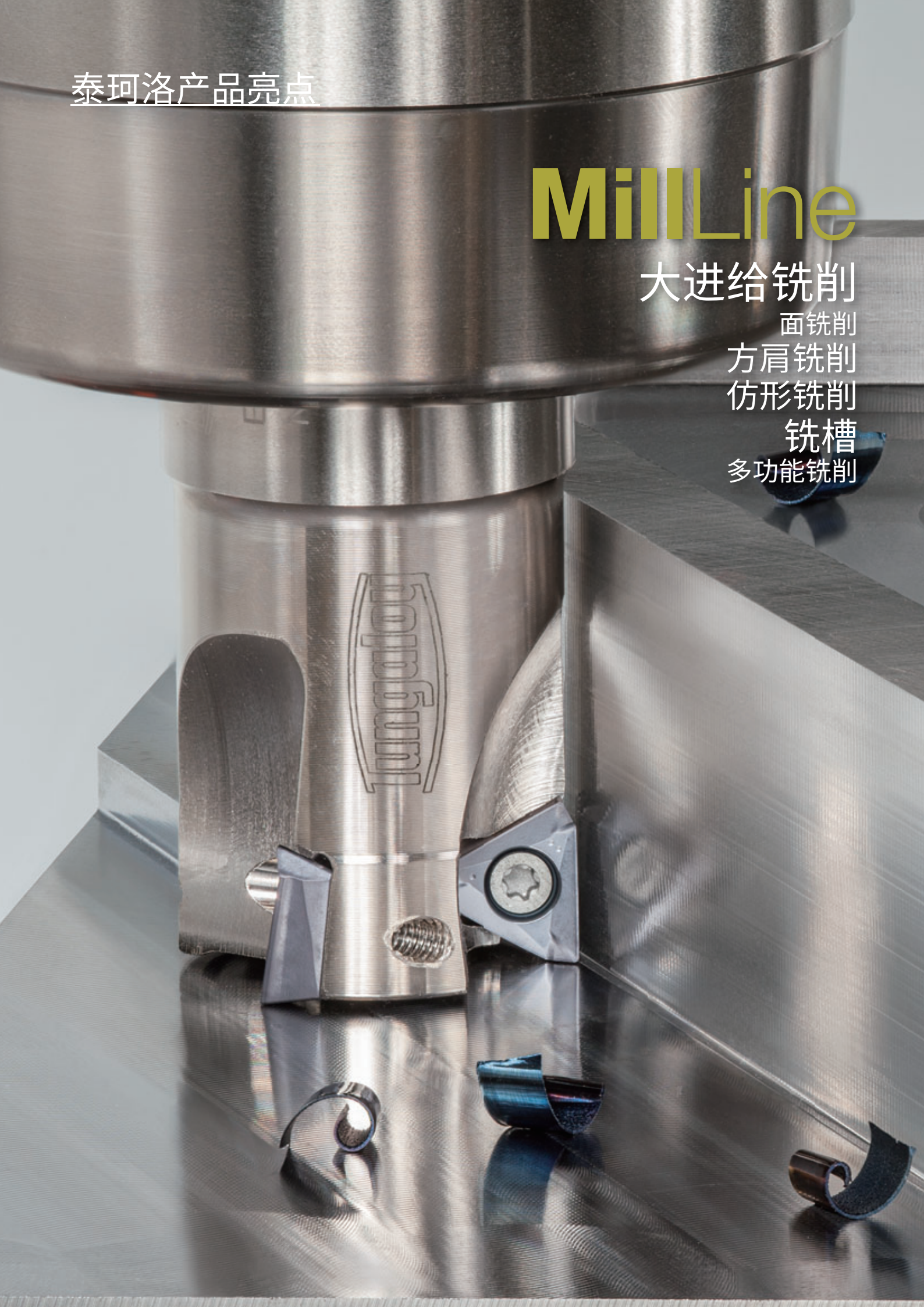
面铣削

方肩铣削

仿形铣削

铣槽

多功能铣削



这一极其经济的产品系列 配有 16 或 8 切削刃刀片， 如今扩大了其应用范围

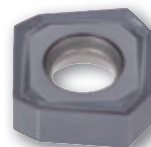


1 种铣刀体配置 4 种刀片形状选择
铣刀直径范围：ø63 mm - ø315 mm

新型刀片



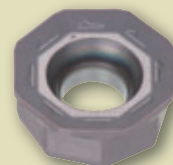
16 个切削刃
MJ & ML 断屑槽



8 个切削刃
MJ & ML 断屑槽



8 个切削刃
ML 断屑槽



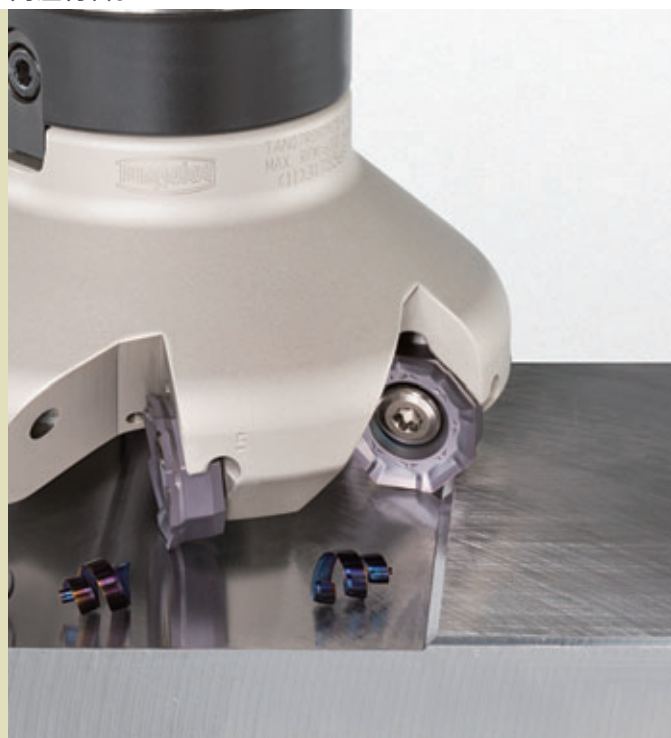
8 个切削刃
HJ 断屑槽

新型 OWMT 刀片

最新开发的 OWMT 刀片为正前角刀片，带有 8 个切削刃
适用于现有的 DoOcto 刀体。

OWMT-ML 适用于不锈钢和
高温材料。

OWMT-HJ 适用于在铸钢和
铸铁上进行大进给面铣削加工。



加工铝和非铁材料时实现杰出的生产力

Tung-AluMill

在高强度螺旋斜坡铣削、垂直斜坡铣削和层级铣削等要求较高的应用中实现杰出的生产力！

Tung-AluMill TPV / EPV16

刀具直径范围：

带柄式：ø25 mm - ø40 mm

刀盘式：ø40 mm - ø125 mm

刀尖半径：0.4 mm - 5.0 mm



新型铣槽刀采用带有 6 个切削刃的独特刀片

该刀片在左、右两侧分别有 3 个切削刃，大幅提高了经济性能。

TSW / ASW 型

切削刃宽度范围：10 mm - 16 mm

刀具直径范围：

TSW 型（径向驱动）： $\phi 100$ mm - $\phi 160$ mm

ASW 型（轴向驱动）： $\phi 80$ mm - $\phi 160$ mm

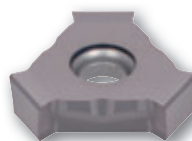


ASV 型

切削刃宽度范围：4 mm - 8 mm

刀具直径范围：

ASV 型（轴向驱动）： $\phi 80$ mm - $\phi 200$ mm



新型 ASV 刀具 & 刀片

泰珂洛配有 6 个切削刃刀片配置的独特铣槽系列产品如今扩展了应用范围，可用于 4 mm 和 5 mm 的切槽宽度。



可高效切削的带有 4 刀尖 刀片的超大进给铣刀

DoFeed TXN / EXN / HXN03

DoFeed03 包含多种带柄式和刀盘式刀具，
范围从 $\phi 16$ mm 至 $\phi 50$ mm。

带柄式刀具中的长刀杆类型还可用于长悬伸
的加工。

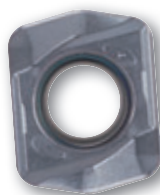
LNMU0303 刀片配有 4 个切削刃，正前角刀
面设计，实现了较低的切削抗力。



MJ & ML
断屑槽

DoFeed TXN / EXN06

DoFeed06 带柄式和刀盘式刀具采用泰珂洛的
LNMU06X5 刀片，涵盖 $\phi 32$ mm 至 $\phi 200$ mm
的范围。



MJ & ML
断屑槽



新型 DoFeed，使用修光刃刀片

这一新型大进给系列修光刃刀片可实现极高的表面粗糙度质量，而不会影响其进给能力，
且无需进行面铣削半精加工。



2 修光刃
LNMU06X5ZER-W

带防震设计的经济型方肩铣刀

Tung-Tri

Tung-Tri 是一款经济实用的方肩铣刀，采用 3 刀尖刀片。不等齿距和防震设计可以在多种切削条件下实现优异的性能。

Tung-Tri 的锋利正前角和修光刃可以降低切削抗力，高斜坡铣削能力使其适用于多种应用和材料。

刀片尺寸：06、10、15 尺寸

刀具直径范围：

带柄式：ø12 mm - ø50 mm

刀盘式：ø32 mm - ø160 mm



新型 用于粗铣的 Tung-Tri

使用长刃粗铣刀具时，会有多个刀片与材料啮合，而 Tung-Tri 的防震设计可以降低共振。



用于涡轮叶片和 模具粗铣的高生产力解决方案

FixRMill

该新型刀具配备了带有固定转位位置的独特的刀片夹紧系统。适合刀片底部星状体的刀座中的定位器可防止刀片在加工时旋转，并可确保 6 个转位位置会实现最大的经济性。

MJ 断屑槽适用于通用加工，ML 断屑槽则非常适用于要求低切削抗力的应用。

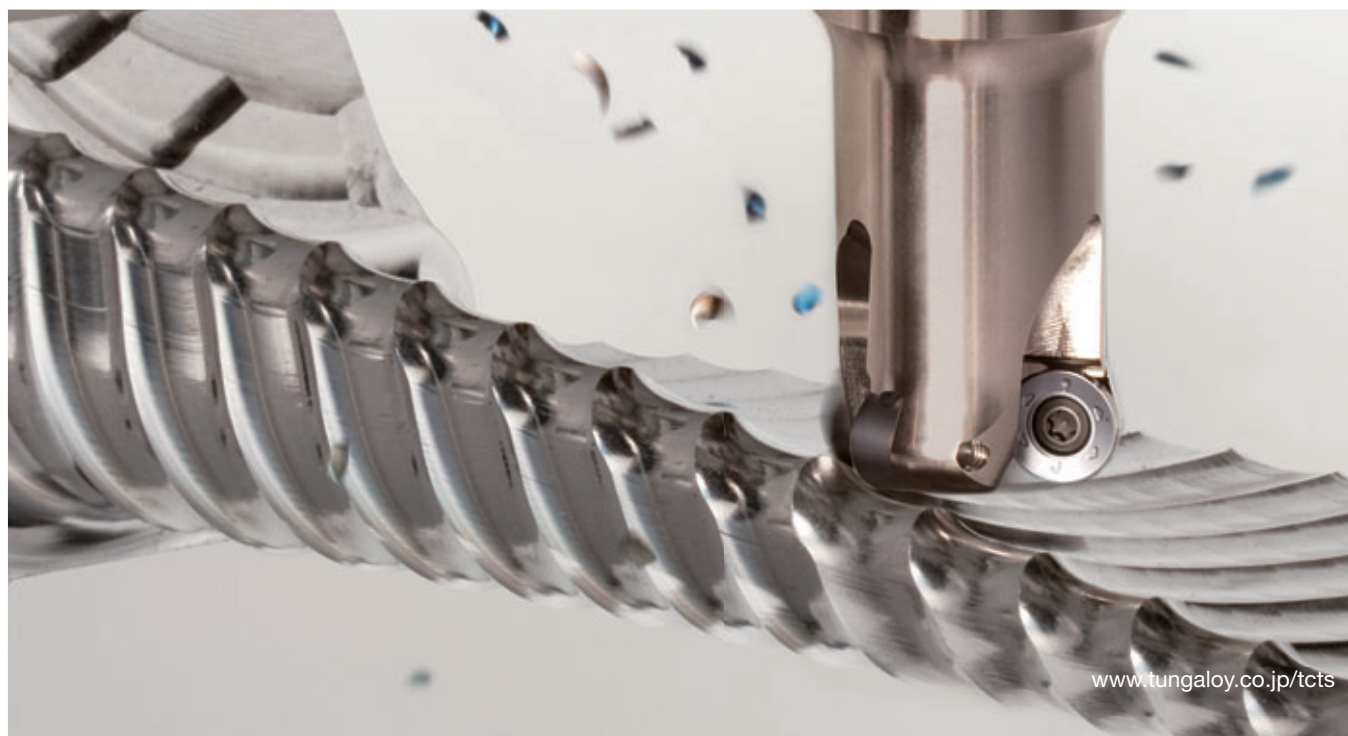
刀片尺寸：10 (R5)、12 (R6)、16 (R8) 尺寸

刀具直径范围：

刀盘式：ø40 mm - ø66 mm

带柄式：ø20 mm - ø40 mm

模块式：ø20 mm - ø32 mm

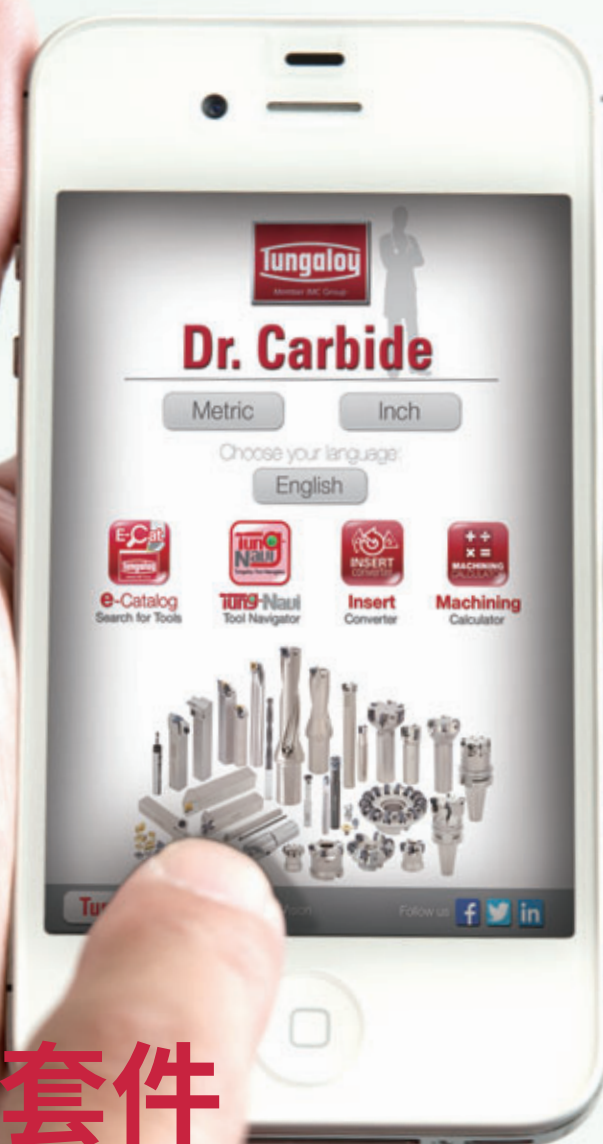


Dr. Carbide

泰珂洛 Tungaloy



可完全满足您的加工需求
信手拈来



新的 App 套件

泰珂洛提供了大量的切削刀具，可以为您的切削需求提供完整的解决方案。选择正确的工具和机器设置是最大化生产力的关键，Dr. Carbide 会帮助您用最简便、快速的方法找到适合您需求的“解决方法”。

请立即下载！



泰珂洛产品亮点

TurnLine

通用车削

重车削

切槽 & 切断

螺纹车削

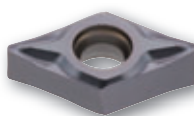
小型零件加工

经济实用的双面刀片带有独特的正前角切削刃设计

刀片可用于内孔和外圆刀具

外圆加工刀具

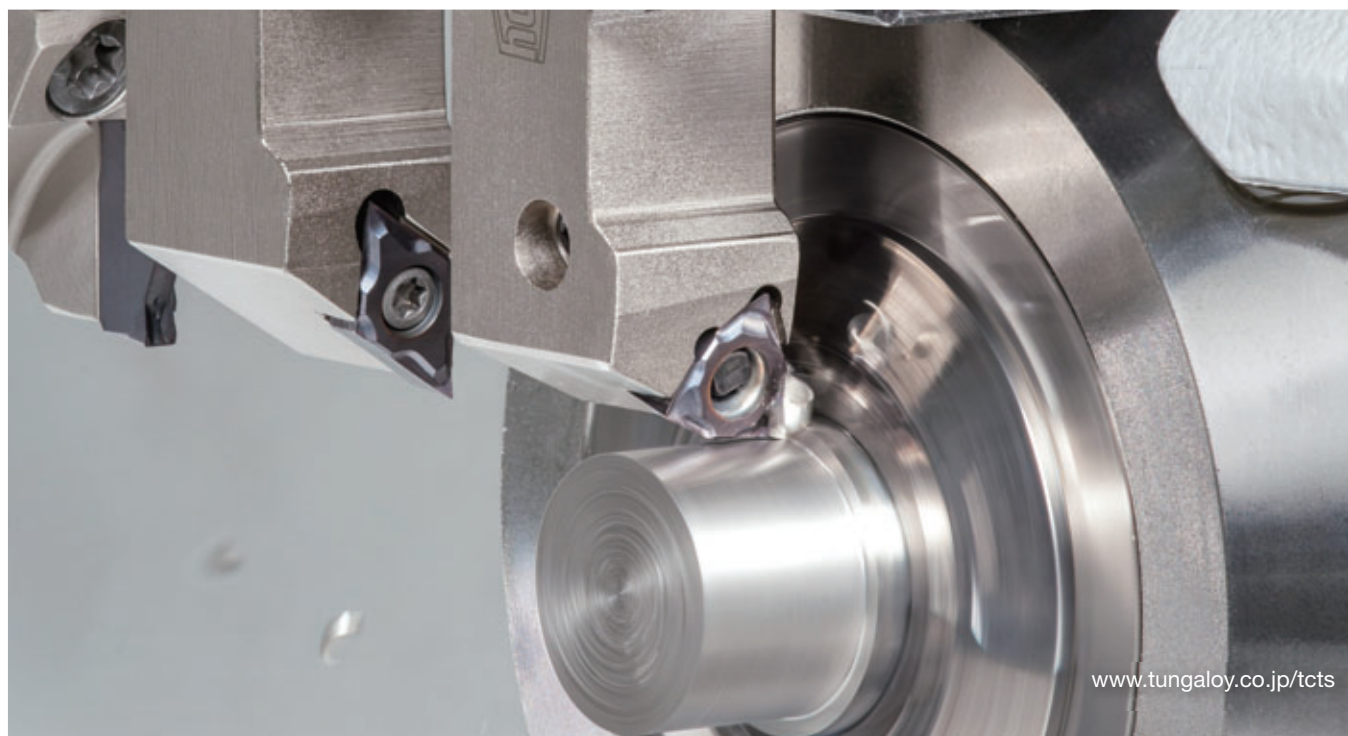
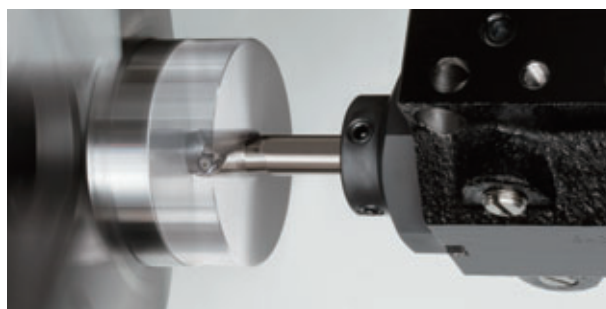
利用创新型多刀尖刀片可以在加工小型零件时实现杰出的成本优势！独特的刀座设计和燕尾槽结构可确保刀片的稳定性，从而实现杰出的加工性能。



内孔加工刀具

内孔刀杆系列刀具经过特殊设计，可以确保卓越的排屑性能。

刀具配备了可直接施加至切削刃处的冷却液。最小的加工孔径为 12 mm。



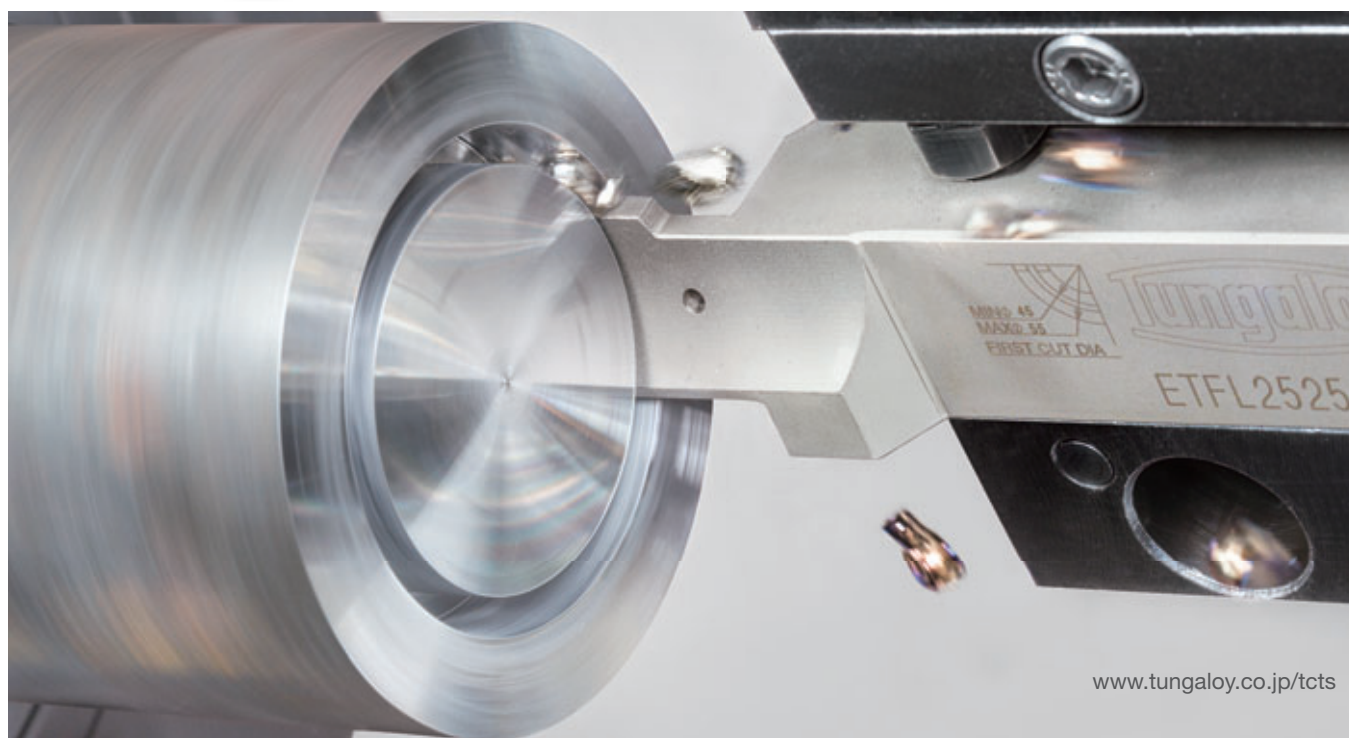
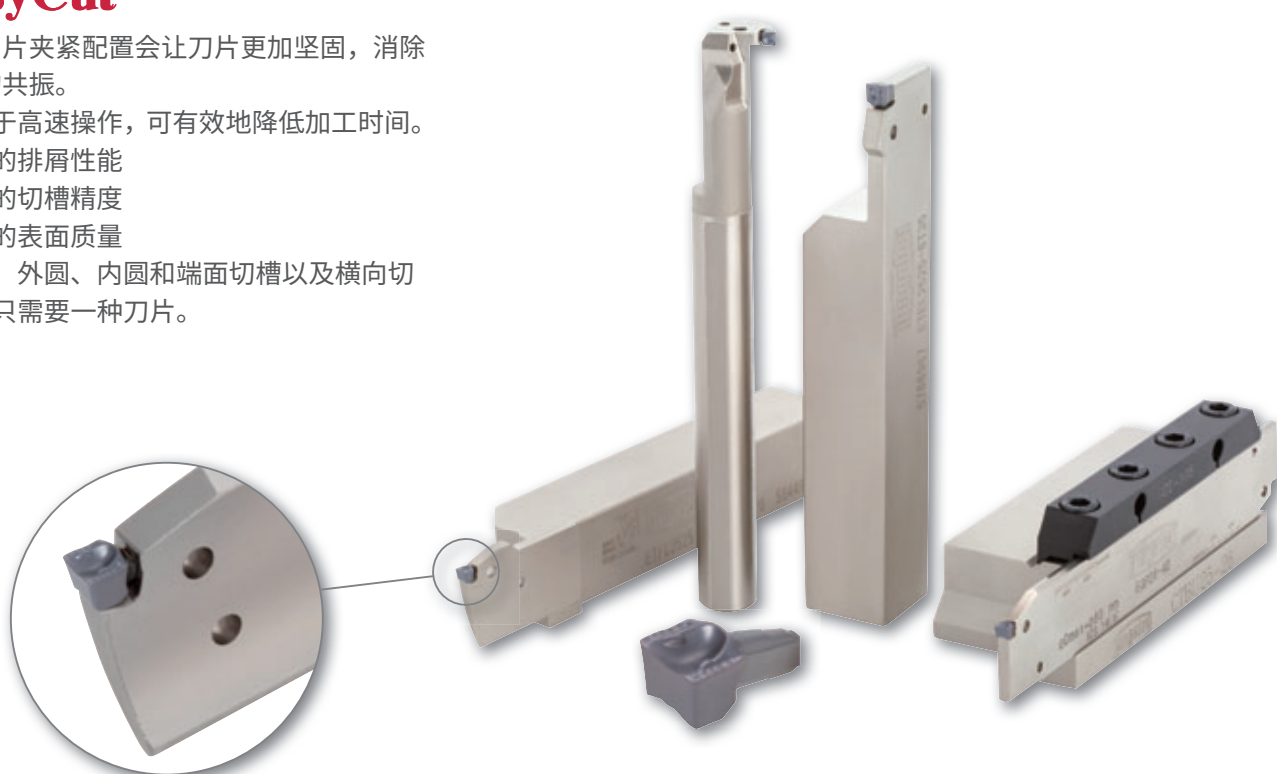
高刚性刀具，配有独特的 自夹紧刀片

适用于深度端面切槽应用的最有效的系统

EasyCut

这一刀片夹紧配置会让刀片更加坚固，消除刀具的共振。

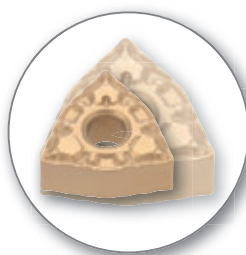
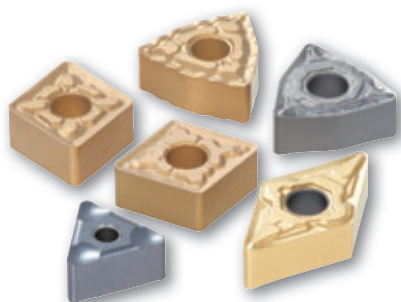
- 适用于高速操作，可有效地降低加工时间。
- 卓越的排屑性能
- 杰出的切槽精度
- 极高的表面质量
- 切断、外圆、内圆和端面切槽以及横向切削时只需要一种刀片。



经济实用的小尺寸车削刀片！ 降低加工成本的极佳方法！

EcoTurn

EcoTurn 刀片上的断屑槽可以为您实现等同于普通尺寸刀片性能。

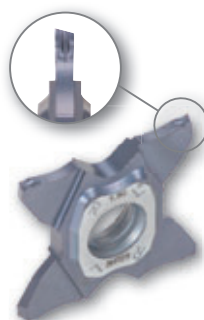
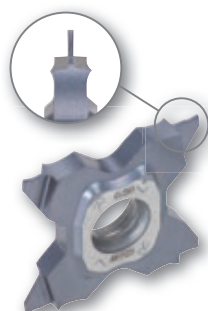
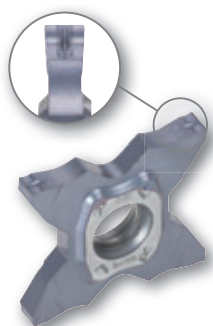


适用于高精度切槽和切断操作的 4 刃刀片

TetraCut

该系统将独特形状设计的刀片装夹在设计优良的刀片座内，可带来较高的稳定性和转位可重复精度，从而可确保高精度操作。TetraCut 刀片配有 4 个正型的锋利刃和 1 个便于排屑的断屑槽。

切槽宽度范围：0.5 mm - 3.18 mm



带有高压冷却液的刀具

TungJet

从顶部至底部均配有高压冷却液，可直接供应至切削刃。这一技术如今已应用于泰珂洛的各种车削刀具。

泰珂洛的 J- 系列刀具（用于小型机床）也可以采用顶部和底部的高压冷却液供应技术。这大幅度提高了小型零件加工时的排屑性能。



新型 带有最佳冷却液系统的车削刀具

TungJet 刀具会产生较短的切屑，因此在加工高温合金时极具优势，可以有效地延长刀片使用寿命。



高精度切削刃可实现精确的内孔加工

TinyMTurn

适用于最小孔径为
0.6 mm 的整体镗杆。

超锋利的切削刃可进行多种高精度的内孔加工。

锋利的切刃和顺滑的涂层可带来光滑表面粗糙度并可防止切削刃崩刃。

所有镗杆都具有打通的冷却孔以便于直接给切削刃供应冷却液。这可带来卓越的排屑性能。

多达 146 项各种形状的整硬镗刀可应用于各种内孔加工工序。



较长的刀具使用寿命和稳定的加工可以确保加工时的精度和更好的表面粗糙度。

Mini T-CBN

直径最小的刀具，可对淬火钢进行内孔加工，最小孔径为 $\phi 4.5$ mm 和以上。拥有快速、简便的刀片转位性能、精确的切削刃可重复精度，即使在低的切削速度加工也可以实现较长的刀具寿命。



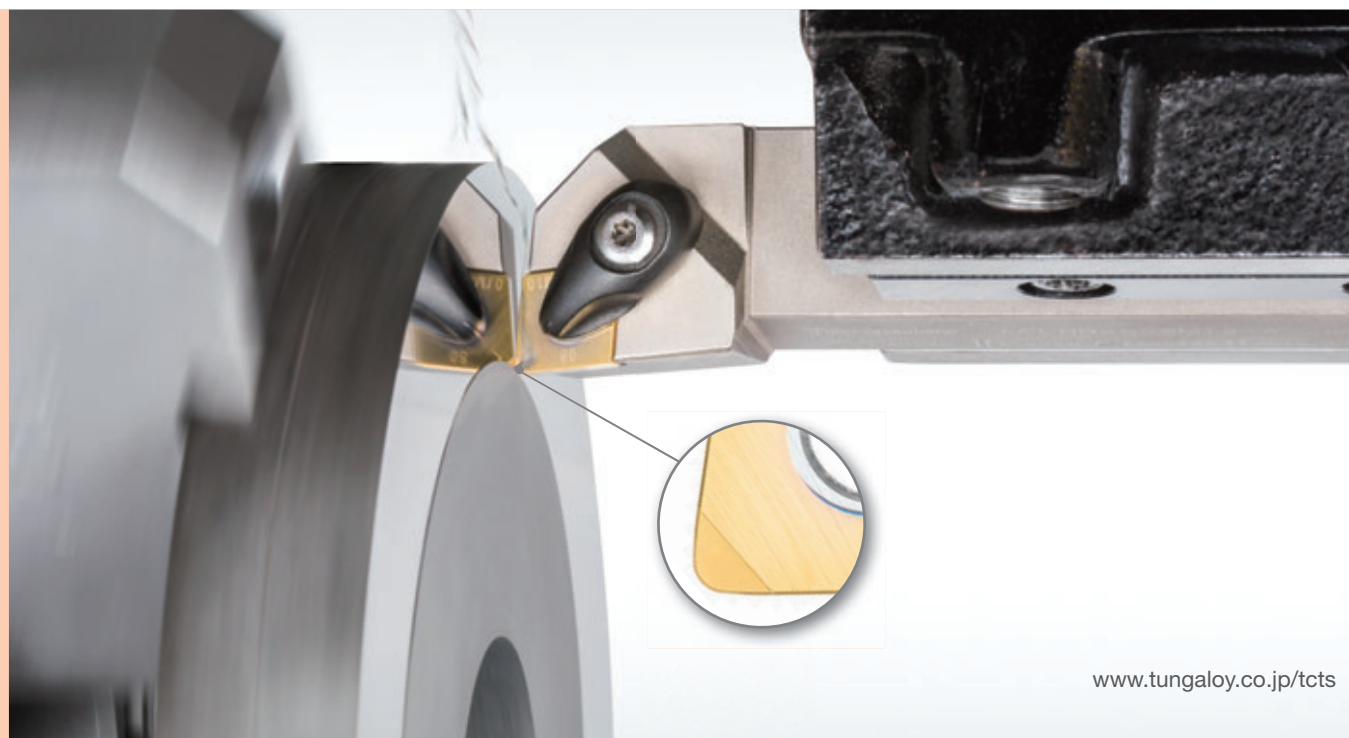
TungCut CBN

经过优化的切削刃形状，可对淬火钢进行切槽操作。高精度刀片的宽度可确保精加工时的精确性。



新型 修光刃刀片 BXM 系列

修光刃配置可以用于较高的进给率，可以有效地降低周期时间，同时保证所需的优异表面粗糙度。



泰珂洛产品亮点

DrillLine

可转位式钻头

硬质合金钻头

深孔钻头



新型夹紧系统可确保轻松进行牢固和精准的刀头转位。

DrillMeister

DrillMeister 是一款创新型的可换钻尖式钻头，可实现合金钻头的加工效率并保证传统可转位式钻头的经济优势。它可降低安装时间、提高金属去除率并可轻松进行转位操作。

DrillMeister 特有的倒角器可以一次加工同时实现稳定的倒角加工和钻孔加工，降低加工时间。

DrillMeister 系列是适用于孔加工工序的最高效和实惠的解决方案。

直柄型

刀具直径范围： $\phi 10.0$ mm - $\phi 19.9$ mm

孔深：L/D = 3, 5

法兰型

刀具直径范围： $\phi 10.0$ mm - $\phi 19.9$ mm

孔深：L/D = 1.5, 3, 5, 8

倒角切削角度：30°、45°、60°



业内最经济、最稳定的钻孔加工解决方案

TungSix-Drill

TungSix-Drill 是世界上首款使用双面刀片的可转位式钻头。中心刃刀尖后角的钝角设计提高了抗崩刃性。

新型 AH9030 和 AH6030 材质具有极高的耐磨性，可实现长而稳定的刀具寿命。采用泰珂洛独有的“PremiumTec”表面平滑技术，AH9030 可大幅减轻切屑粘附情况以带来顺畅的排屑性能。

理想设计的排屑槽几何形状可在加工所有类型材料时实现完美的排屑效果。

刀具直径范围：ø20 mm - ø54 mm

孔深：L/D = 2, 3, 4



大直径的钻头钻体，可以装夹 TDX 和 TDS 系列刀片

TungDrillBig

TungDrillBig 钻头配有刀夹和可调节垫片，可以让客户根据他们的要求在一定范围内改变钻头直径。

刀具直径范围：

ø55 mm 至 ø80 mm（5 种基本规格的钻体）

刀夹：中心 + 外周

TDX 系列类型：4 刀尖正前角刀片

TDS 系列类型：6 刀尖经济型高生产率刀片



新型 TDX & TDS 系列刀片

TungDrillBig 钻头可装夹 TDX 或者 TDS 系列刀片夹，因此可以按照应用需求和机床情况灵活地在 2 个系列中进行选择。



泰珂洛产品亮点

ToolLine

刀具系统



快换多边形工具 夹紧系统！

TungCap

该新型刀具系统可提供适用于多种机床的最佳的刀具夹紧解决方案，因而可大幅提高生产力！

快速转换夹紧系统

TungCap 锁紧机构又有极佳的刚性和抗弯强度，锥面和端面接触确保切削刀具具有较高的重复定位精度。多边形夹紧设计具有可以提高精度的自定心的作用。



泰珂洛产品亮点

我们的产品

存在于现实世界

节省设置时间和成本 - 钻孔加工案例

在对最终用户进行例行拜访时，泰珂洛的销售工程师发现了为客户节省大量周期时间、刀具和库存成本的机会。

客户常使用涂层整体硬质合金钻头在冷硬灰口铸铁上进行钻孔加工。客户注意到这一点后，我们进行了一个测试。

泰珂洛引入了其 DrillMeister。DrillMeister 带有可换尖钻头，钻一个孔的速度比当前的整体硬质合金钻头要快 80%。尽管刀具使用寿命基本相同，但是节省的周期时间可以让客户在每小时内生产更多的零件。

由于 DrillMeister 不需要重新修磨，因此无需准备库存以替换“修磨中的钻头”。这样可以节省库存成本。

DrillMeister 带有可换尖钻头，钻一个孔的速度比当前的整体硬质合金钻头要快 80%。

只需几秒钟就可以在机器上轻松更换钻头，节省了大量的停机时间。

综合来讲，泰珂洛可以将客户的成本降低 23%，并让客户的工作更加轻松。



高效可靠的解决方案 – 大进给量铣削案例

客户是一家制造用于油气行业阀门的公司，在业内处于领先地位，主要生产由不锈钢和耐热合金制成的零件。

该客户的问题是如何生成一种特定的零件。操作期间更换刀片需要操作员停止机器，转位刀片并从头重新开始加工循环。这样会将周期时间延长一倍。

由于这对于客户而言是一项新工作，因此需要进行多个实验。在其他的刀具供应商中，最好的一家可以让其在刀片需要更换之前生产 1/3 的零件。客户极其需要一个可以在不更换刀片的情况下完成整个周期的产品。

“泰珂洛的 DoFeed 性能极好，在采用新型 AH3035 材质之后，客户可以在不更换刀片的情况下完成整个周期。”

出于对泰珂洛能力的信任，该客户找到了泰珂洛的销售工程师，以便解决这个问题。显而易见，失效模式主要是刀片涂层剥落和崩刃。刀片的磨损应在控制范围内。“泰珂洛的 DoFeed 性能极好，在采用新型 AH3035 材质之后，客户可以在不更换刀片的情况下完成整个周期。”



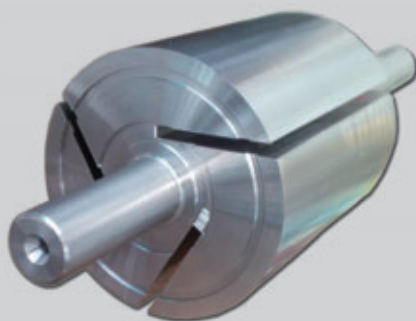
泰珂洛的 AH3035 材质拥有非常坚韧的基体，是刀片具有极好的抗崩刃性，外加泰珂洛的 PremiumTec 涂层，延长了刀具的使用寿命。

投资和研发 – 铣槽案例

一家公认的的公司拥有三十多年的泵和压缩机制造经验。他们还为多家机器制造商供应零件，例如，食物真空包装机器、造纸机、纺织机、电子医疗设备和其他。在过去的数年中，该客户采用了泰珂洛的新型独创刀具进行铣削和车削应用。

泰珂洛被要求进行了一项特殊的转子应用，必须处理三个很薄的卡槽。结果其他品牌的刀具使用寿命较短，同时，客户还希望缩短周期时间。

泰珂洛提供了新开发的 TungSlot ASV 刀具和包含 6 个切削刃的刀片，可切削宽度为 4 mm 的槽。高精度的研磨级刀片可实现精确的切槽宽度和优异的表面粗糙度。使用 TungSlot，客户可以实现双倍以上的生产效率。



“使用 TungSlot，客户可以实现双倍以上的生产效率”

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司
ADD: 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室
TEL : 021-36321879 36321880
FAX : 021-36321918

大连分公司
ADD: 大连经济技术开发区铁山中路 62 号
TEL : 0411-87963170
FAX : 0411-87963141

广州分公司
ADD: 广州市天河区天河路 242 号
丰兴广场 B 幢 1013 房
TEL : 020-38395085 38395116
FAX : 020-38395106

成都办事处
ADD: 成都市青羊区二环路西二段 19 号
1-3-1804
TEL : 028-61500820
FAX : 028-61500821

天津分公司
ADD: 天津市河西区解放南路 256 号
泰达大厦 10M
TEL : 022-23201355 23201356
FAX : 022-23201354

西安办事处
ADD: 中国陕西西安市南二环 88 号
老三届世纪星大厦 19C
TEL : 029-88861380
FAX : 029-88861379



www.tungaloy.co.jp/tcts

follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
Dr. Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



ISO 9001 Certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation
18/10/1996
ISO 14001 Certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997