

日本东芝泰珂洛TUNGALOY刀具

产品名称	日本东芝泰珂洛TUNGALOY刀具
公司名称	深圳市精联数控刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗镇星港城B栋1502室
联系电话	0755-27716550 18664347184

产品详情

日本东芝泰珂洛TUNGALOY刀具 日本东芝TUNGALOY株式会社 日本知名的刀具供应商，其产品优良的性能使它在中国拥有众多的客户群体；其车削部分共分有；CVD：硬质合金基体、化学涂层CVD涂层材料，具有耐磨损、耐高温、搞氧化、化学稳定性良好，比硬质合金刀具寿命更长，更胜任于高速切削；如TUNGALOY泰克洛的T9005、T9015、T9025、T9035主要适合车削钢件用的精加工及半精加工粗加工等；另外还有T6020、T6030不锈钢加工的精加工及粗加工专用，及T5010、T5020铸铁加工用刀片；金属陶瓷：主要由硬质相及结合相组成。主要成分为TIC、TIN碳化物、氧化物；因其更耐高温，抗氧化性能更优良、不容易与被切削材料发生反应，更耐磨的特性，所以其既可以用于陶瓷的高速切削又适用于硬质合金的低速切削；东芝TUNGALOY金属陶瓷分涂层金属陶瓷和无涂层金属陶瓷两种，无涂层车削刀具有NS520、NS530、NS540材质，适合P类钢件高速切削的精加工、半精加工、及粗加工等三种材质，另外NS520、NS530、NS540同样适合M类不锈钢的精加工、半粗加工及粗加工；同时NS520同样适用于K类铸铁的精加工；有涂层为AT520、AT530、GT530、等适合P类钢件的精加工及半精加工，同时AT520、AT530、GT530还适合不锈钢及铸铁的精加工；陶瓷：主要由微细氧化物、氮化物、碳化物等烧结而成，具有致密而微细的组织，耐高温氧化，抗粘着性等优点；能够适合高速车削；东芝TUNGALOY陶瓷刀片有适合铸铁粗加工，到精加工的FX105、FX710、LX21等；另外WG300适合难切削材料的精加工及半精加工，高硬加工方面精加工LX11及半精加工WG300都有不俗的表现；人造金钢石：主要是使用超高压高温技术，将物质中最硬的金钢石微晶体致密的烧结固定在硬质合金基体上，硬度较高；适合非铁金属及非金属材料的高精切削加工；主要有DX180、DX160、DX140、DX120等；硬质合金：主要由碳化钨、碳化钛、碳化钽等高熔点硬质粉末做原料，用钴等材料为结合剂烧结的方式制造出的合金材料；主要用于P类钢件加工的TX10S、TX20、TX25、TX30、TX40等适合P类钢件的精加工、半精加工及粗加工等；M类不锈钢加工主要用TU10、TU20、UX25、UX30、TU40等适合不锈钢的精加工、半精加工及粗加工等；K类铸铁加工主要有TH03、TH10、G1F、G2F、G2、KS20、G3等；适合各类铸铁的精加工、半精加工及粗加工等；N类非铁金属方面；TH10、H10T对铜铝等非铁金属方面均能达到较高的效果；S类难加工材料方面主要有，TH10、KS20等；高硬材料加工上TH03、TH10也有不俗表现。

超硬刀具用途十分广泛，大体可分类为车削、铣削、钻孔等用途。泰珂洛利用各种工具材质及形状与刀片断屑槽的组合，可形成种类丰富的TAC®刀片系列，适应当代“高速、精密加工”等切削需求。TAC铣刀系列：直角台肩铣刀 TPM/EPM型；铣刀系列：圆弧铣刀 TRC/ERC型；铣刀系列：平面铣刀 TEN/EEN型；小直径多功能型 多功能TAC铣刀系列 EPH型，EVH型 EXH型；螺钉固定式TAC铣刀 T/EAW13型,T/EPW13型；超轻型TAC铣刀系列 T/EFE12型

DPD09, EDPD09型 ; 超大进给TAC快速铣刀系列 T/EXP型 TXD15型 ; 多功能TAC立铣刀
大进给式铣刀 T/EP11 17型。耐热合金车削加工用刀片 HMM & AH905
采用新材质和新三维断屑槽的组合实现稳定加工! 钢·不锈钢用PVD材质 AH725
实现高效率加工的超级闪蒸涂层 新钢加工用CVD铣削材质 T3130系列
对于钢件加工具有超群的抗崩刃性和长寿命的超强涂层 车削用高韧性金属陶瓷 GT/NS700系列
扩充了市场所需要的超级精密金属陶瓷G级精度产品 铸铁, 球墨铸铁车削用CVD材质 T5100系列
适合所有加工领域和加工方式的材质以及断屑槽系列 耐热合金车削加工用刀片 HMM & AH905
采用新材质和新三维断屑槽的组合实现稳定加工! 新螺纹切削TAC 刀片 TungThread
高性能, 种类丰富的产品配置适合所有的螺纹加工! J系列 高精度刀片&新三维刀片断屑槽 JRP,
JPP, JSP & JS 型 扩充小型车床用刀片, 实现超群的切屑处理和高品质加工!
车削加工用精加工断屑槽TSF型 TSF型 优良的切屑处理性, 提高耐热冲击型 车削仿形加工用
YNMG16型 采用新设想! 先端角25°的新形状, 适合多样化加工 铝合金车削加工用TAC刀片
AL型, T-DIA 隆重上市, 铝合金加工最终版 超高压烧结体涂层 T-CBN材质 BXA系列 新一代高速T-
CBN上市 烧结金属加工用T-CBN材质 BX470/BX480
采用CBN高含有量材质, 实现烧结金属的高效率加工 CBN烧结体刀具 T-CBN球头立铣刀
BBB2000型 采用T-CBN球头铣刀实现高硬度材料 (~70HRC) 的高速精加工 CBN烧结体刀具 T-
CBN系列 充实系列, 选择范围更广泛 单晶金刚石刀具 人造金刚石钻头, 人造金刚石立铣刀
超精密加工的王牌 内径用TAC刀杆 流线型刀杆 具有优良切屑排出性的高刚性内径刀杆
外径用 内径用TAC刀杆 Turning A 高经济性, 高精度 高刚性 超大进给TAC铣刀 Turning X
令人惊奇的超大进给, 大幅缩短加工时间 3刀尖型切槽刀具 TGTS型, TGT型, SGT型系列
超群的槽加工稳定性 切断 切槽用 MY-T G系列 扩充型号! 增加2刀尖型铝合金加工用
小型车床用刀具 J系列 扩充型号 适合所有加工 整体立铣刀 快速立铣刀系列
强力4刃 (SEE4000F) 系列增加了无倒棱型号 钢用极小直径整体钻头 DSM型
实现高精度、高可靠性、长寿命。高安全性的极小直径钻头 钢用GIGA整体钻头系列 DSE型 DSX型
GIGA整体钻头设定了切屑处理优良的独有刃型, TAC钻头 TDX型 系列完善
可以完成任何孔加工 新钢用内冷整体钻头 DSX型
超长寿命! 半干切削也没问题! 实现深孔加工 (L/D=8)