Member IMC Group Tungaloy

全新铸铁加工材质系列

T500D SERIES
T500 SERIES

Tungaloy Report No. 574-C

2 款全新出色材质系列，T500 + T500D
全面的铸铁解决方案



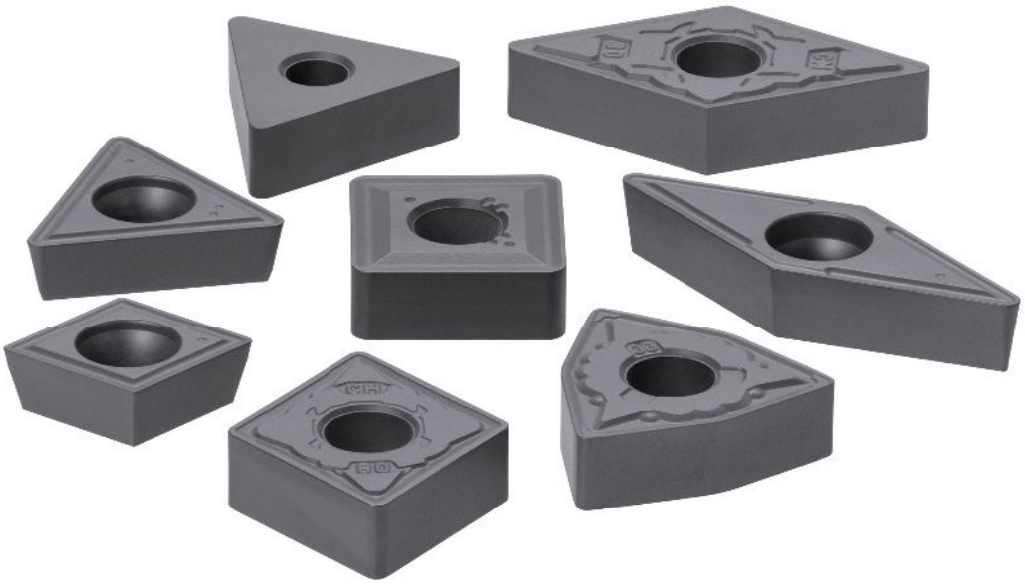
TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES



TUNGALOY ADDFORCE TURN
ACCELERATED TURNING & THREADING

新

T500D SERIES
T500 SERIES



完整的铸铁车削 CVD 材质系列
专为球墨铸铁与灰铸铁优化

新

T500D SERIES

Questions?
Ask Gabby!
Tungaloy AI Assistant

隆重推出用于球墨铸铁车削的 T505D 和 T515D

先进涂层技术，完美兼顾耐磨性与抗崩刃性

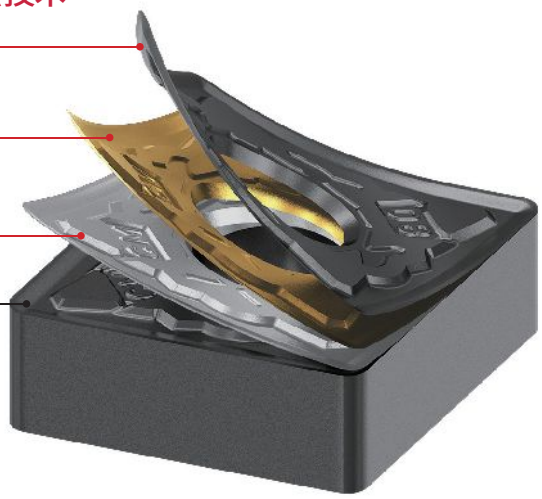
PREMIUMTEC 表面涂层技术

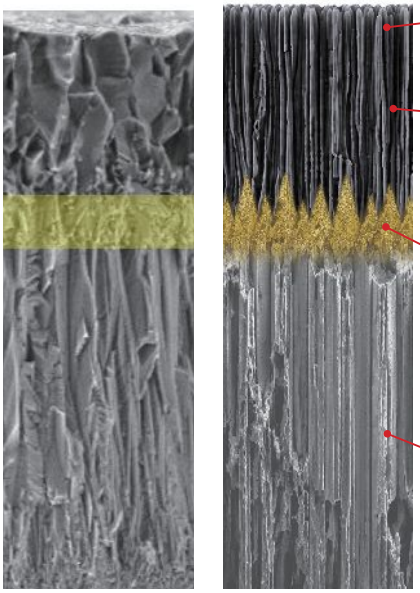
细晶柱状 Al_2O_3 涂层

高结合力过渡层

厚柱状 TiCN涂层

专用优化基体





PREMIUMTEC

独特的表面处理技术
- 光滑的表面可减少切屑粘结

细晶柱状 Al_2O_3 涂层
- 厚度提升至 1.4 倍的细晶柱状 Al_2O_3涂层，具备优异的抗粘结与抗崩刃性能

高结合力粘结层
- 厚度提升至 2 倍的高结合力粘结层
- Al_2O_3 与 TiCN 涂层之间结合牢固
- 优异的抗剥落性与抗崩刃性能

厚柱状 TiCN涂层
- 厚度提升至 1.1 倍的柱状 TiCN 涂层
- 出色的耐磨性与抗崩刃性

1 改善抗粘结性与抗崩刃性

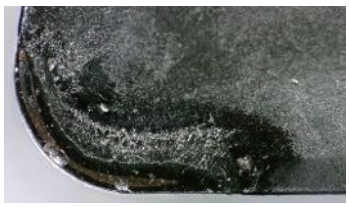
新

T500D SERIES

PREMIUMTEC
光滑表面

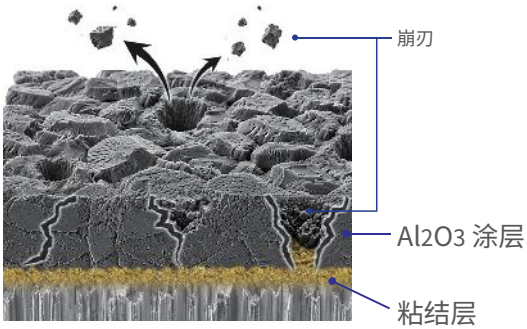


抑制切屑粘结
抑制裂纹扩展与崩刃

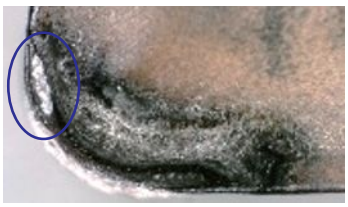


加工稳定

传统材质



发生切屑粘结
裂纹扩展导致崩刃

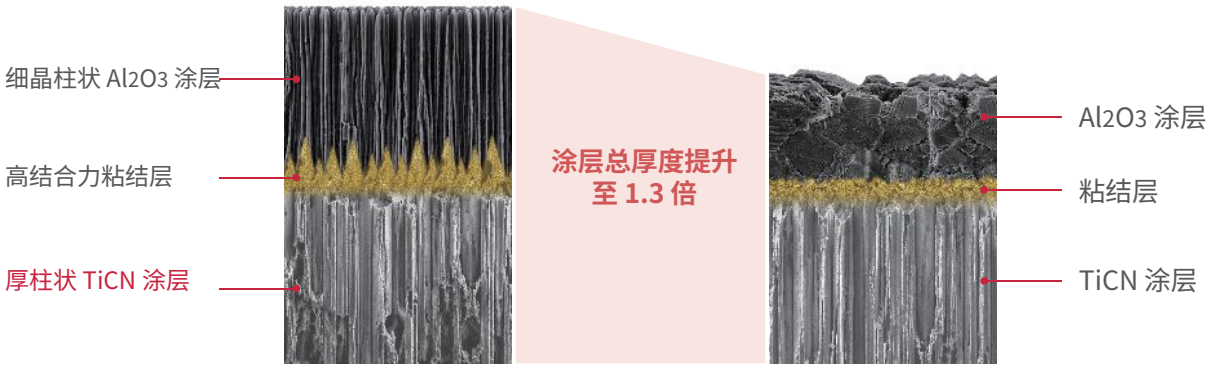


加工不稳定

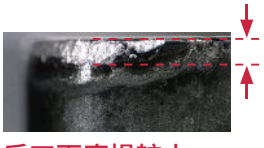
2 提升耐磨性

新

T500D SERIES



出色的后刀面耐磨性
实现更长的刀具寿命



后刀面磨损较小

传统材质

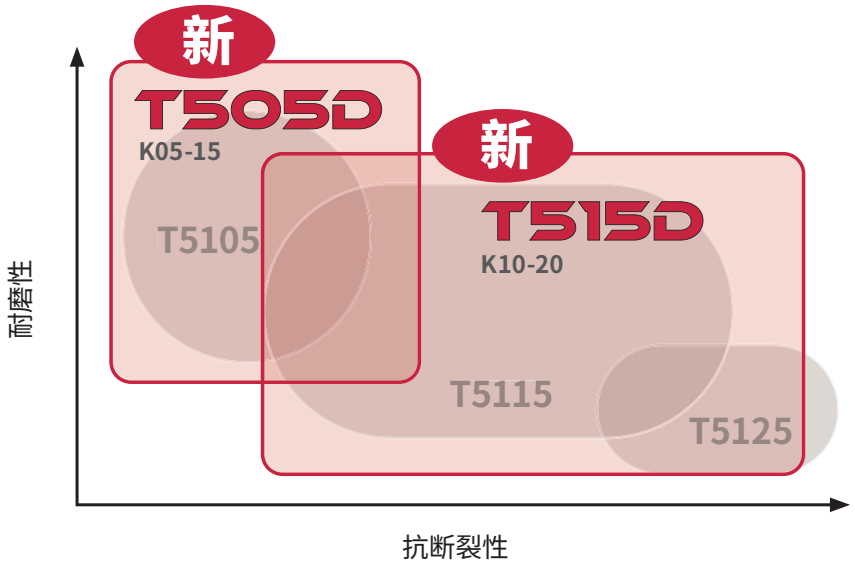


后刀面磨损较大

新

T500D SERIES

FCD / GGG 球墨铸铁车削用材质



T505D



FCD: K05-15

高速加工

- 用于球墨铸铁的高速车削，具有优异的耐磨性。

T515D



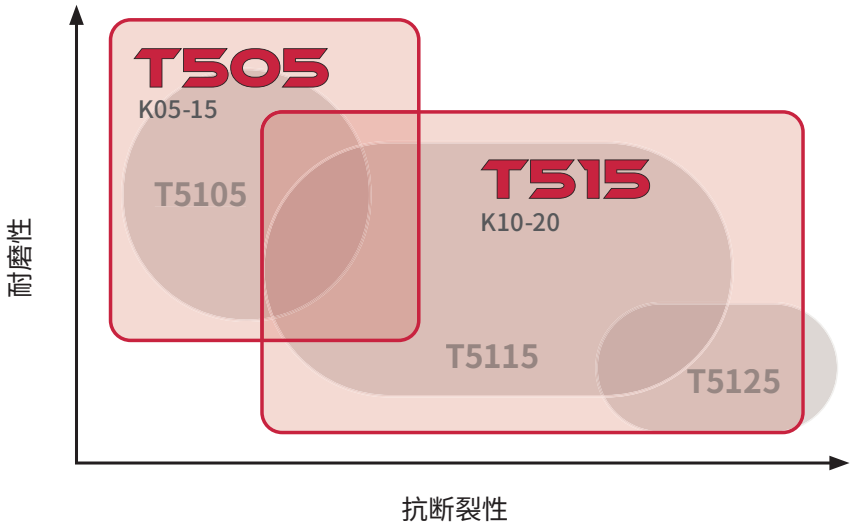
FCD: K10-20

加工球墨铸铁的首选推荐材质。

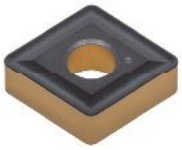
- 完美兼顾耐磨性与抗断裂性，适用于广泛的球墨铸铁加工应用。

T500 SERIES

FC / GG 灰铸铁车削用材质



T505



FC: K05-15

高速加工

- 用于灰铸铁的高速车削，具有优异的耐磨性。

T515



FC: K10-20

加工灰铸铁的首选推荐材质。

- 完美兼顾耐磨性与抗断裂性，适用于广泛的灰铸铁加工应用。

PREMIUMTEC



独特的表面处理
平滑的表面可减少崩刃和切屑粘接

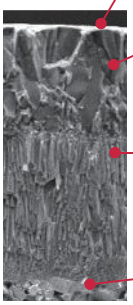
硬质外层
硬质外层提供优异的抗后刀面磨损性能。

超厚涂层
泰珂洛最厚的涂层，厚度为常规涂层的1.5倍，提供优异的耐磨性。

高导热基体
高导热性能可散发切削热，从而在高速加工时提供优异的耐磨性和抗断裂性。

PREMIUMTEC

独特的表面处理
平滑的表面可减少崩刃和积屑瘤



厚氧化铝 Al_2O_3 涂层
厚氧化铝层提供优异的抗积屑瘤和耐磨性能。

富碳 TiCN 涂层
独特的富碳TiCN层提供优异的耐磨性

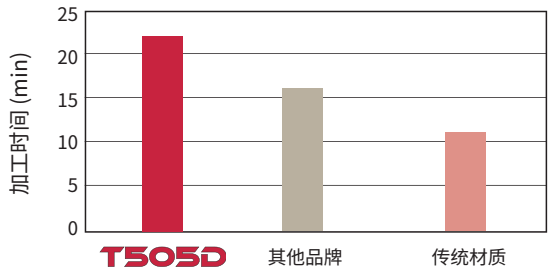
特殊设计基体
特殊设计的基体具有优异的涂层附着力，提供出色的抗崩刃和抗断裂性能。

新

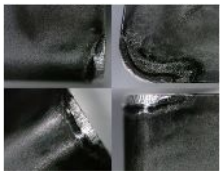
T500D SERIES

切削性能

K FCD600 / GGG60



得益于其优异的耐磨性，T505D 在球墨铸铁加工中的刀具寿命可达常规产品的 1.4 倍以上！



T505D
22 分钟后



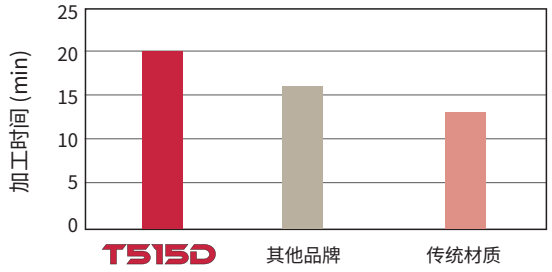
其他品牌
16 分钟后



传统材质
11 分钟后

刀片	: CNMG120408
切削速度	: Vc = 200 m/min
进给	: f = 0.3 mm/rev
切削深度	: ap = 1.5 mm
加工方式	: 连续切削
冷却	: 湿式

K FCD600 / GGG60



得益于其优异的耐磨性，T515D 在球墨铸铁加工中实现的刀具寿命长 1.2 倍以上！



T515D
20 分钟后



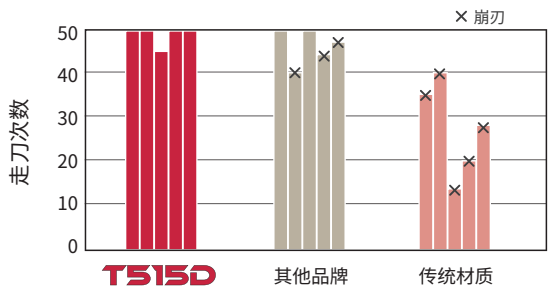
其他品牌
16 分钟后



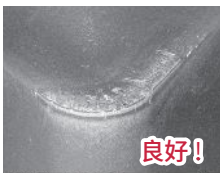
传统材质
13 分钟后

刀片	: CNMG120408
切削速度	: Vc = 200 m/min
进给	: f = 0.3 mm/rev
切削深度	: ap = 1.5 mm
加工方式	: 连续切削
冷却	: 湿式

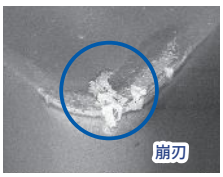
K FCD600 / GGG60



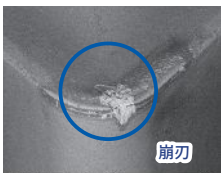
T515D 在球墨铸铁加工中具有优异的抗崩刃（抗断裂）性能！



T515D
50刀



其他品牌
40刀

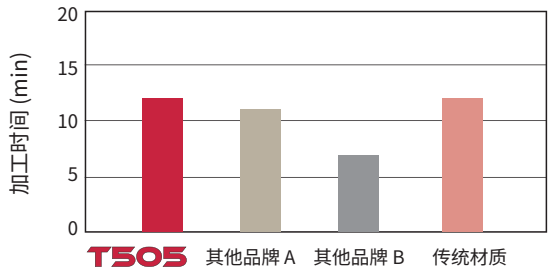


传统材质
20刀

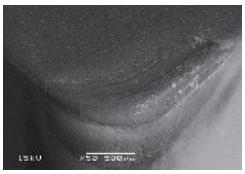
刀片	: CNMG120408
切削速度	: Vc = 150 m/min
进给	: f = 0.35 mm/rev
切削深度	: ap = 1.5 mm
加工方式	: 断续切削
冷却	: 湿式

T500 SERIES

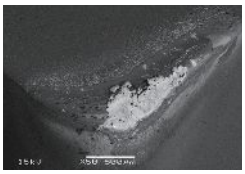
FC200 / GG20



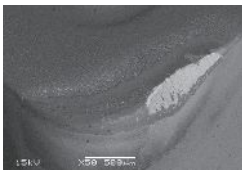
T505 在灰铸铁加工中具有优异的耐磨性，实现了 1.6 倍的刀具寿命。



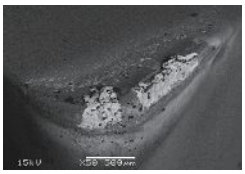
T505
12 分钟后



其他品牌 A
11 分钟后



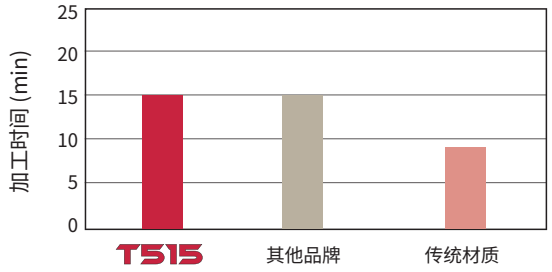
其他品牌 B
7 分钟后



传统材质
12 分钟后

刀片	: CNMG120408
切削速度	: Vc = 700 m/min
进给	: f = 0.3 mm/rev
切削深度	: ap = 2 mm
加工方式	: 连续切削
冷却	: 湿式

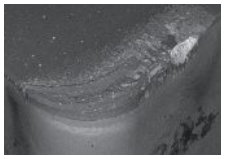
FC200 / GG20



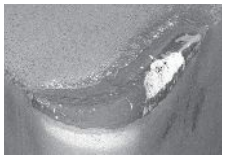
T515 在灰铸铁加工中具有良好的耐磨性，实现了 1.3 倍的刀具寿命。



T515
15 分钟后



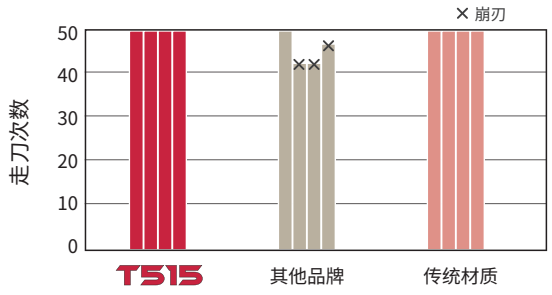
其他品牌
15 分钟后



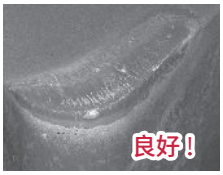
传统材质
9 分钟后

刀片	: CNMG120408
切削速度	: Vc = 700 m/min
进给	: f = 0.3 mm/rev
切削深度	: ap = 2 mm
加工方式	: 连续切削
冷却	: 湿式

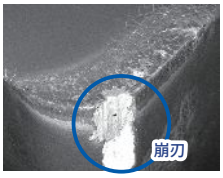
FC200 / GG20



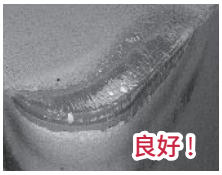
T515 在灰铸铁加工中实现了良好的耐磨性。



T515
40刀



其他品牌
32刀



传统材质
40刀

刀片	: CNMG120408
切削速度	: Vc = 400 m/min
进给	: f = 0.35 mm/rev
切削深度	: ap = 2 mm
加工方式	: 连续切削
冷却	: 湿式

新

T500D SERIES
T500 SERIES

选型系统



球墨铸铁





	连续	轻断续	强断续
精加工	基础 全周型 T505D → 断裂 全周型 T515D；毛刺 CF T505D	基础 全周型 T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T515D；毛刺 CF T505D	基础 CH T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T5125；毛刺 全周型 T515D
半精加工	基础 全周型 T505D → 断裂 全周型 T515D；毛刺 CF T505D	基础 全周型 T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T515D；毛刺 CF T505D	基础 CH T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T5125；毛刺 全周型 T515D
中至重载加工	基础 全周型 T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T515D；毛刺 CF T505D	基础 全周型 T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T515D；毛刺 CF T505D	基础 CH T515D → 磨损 全周型 T505D；断裂 CH T5125；毛刺 全周型 T515D

灰铸铁





	连续	轻断续	强断续
精加工	基础：全周型 T505 断裂 → 全周型 T515 毛刺 → CF T505	基础：全周型 T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T515 毛刺 → CF T505	基础：CH T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T5125 毛刺 → 全周型 T515
半精加工	基础：全周型 T505 断裂 → 全周型 T515 毛刺 → CF T505	基础：全周型 T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T515 毛刺 → CF T505	基础：CH T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T5125 毛刺 → 全周型 T515
中至重载加工	基础：全周型 T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T515 毛刺 → CF T505	基础：全周型 T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T515 毛刺 → CF T505	基础：CH T515 磨损 → 全周型 T505 断裂 → CH T5125 毛刺 → 全周型 T515

标准切削条件

负角刀片

ISO	类型	断屑槽	材质	刀尖圆弧半径 RE (mm)	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 球墨铸铁	灰铸铁
K	精加工	CF	T505	0.4	0.5 - 2	0.05 - 0.2	180 - 400	180 - 700
				0.8	0.5 - 2	0.1 - 0.35	180 - 400	180 - 700
				1.2	0.5 - 2	0.1 - 0.4	180 - 400	180 - 700
			T515	0.4	0.5 - 2	0.05 - 0.2	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.5 - 2	0.1 - 0.35	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.5 - 2	0.1 - 0.4	150 - 300	150 - 700
			新 T505D	0.4	0.5 - 2	0.05 - 0.2	180 - 400	180 - 700
				0.8	0.5 - 2	0.1 - 0.35	180 - 400	180 - 700
				1.2	0.5 - 2	0.1 - 0.4	180 - 400	180 - 700
			新 T515D	0.4	0.5 - 2	0.05 - 0.2	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.5 - 2	0.1 - 0.35	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.5 - 2	0.1 - 0.4	150 - 300	150 - 700
	半精加工	CM	T505	0.4	1 - 5	0.1 - 0.25	180 - 400	180 - 700
				0.8	1 - 5	0.15 - 0.4	180 - 400	180 - 700
				1.2	1 - 5	0.15 - 0.5	180 - 400	180 - 700
			T515	0.4	1 - 5	0.1 - 0.25	150 - 300	150 - 700
				0.8	1 - 5	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 700
				1.2	1 - 5	0.15 - 0.5	150 - 300	150 - 700
			新 T505D	0.4	1 - 5	0.1 - 0.25	180 - 400	180 - 700
				0.8	1 - 5	0.15 - 0.4	180 - 400	180 - 700
				1.2	1 - 5	0.15 - 0.5	180 - 400	180 - 700
			新 T515D	0.4	1 - 5	0.1 - 0.25	150 - 300	150 - 700
				0.8	1 - 5	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 700
				1.2	1 - 5	0.15 - 0.5	150 - 300	150 - 700
			T5125	0.4	1 - 5	0.1 - 0.25	120 - 250	120 - 300
				0.8	1 - 5	0.15 - 0.4	120 - 250	120 - 300
				1.2	1 - 5	0.15 - 0.5	120 - 250	120 - 300
		全周型	T505	0.4	1 - 6	0.2 - 0.3	180 - 400	180 - 700
				0.8	1 - 6	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 700
				1.2	1 - 6	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 700
				1.6	1 - 6	0.3 - 0.5	180 - 400	180 - 700
			T515	0.4	1 - 6	0.2 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				0.8	1 - 6	0.2 - 0.5	150 - 300	150 - 700
				1.2	1 - 6	0.2 - 0.5	150 - 300	150 - 700
				1.6	1 - 6	0.3 - 0.5	150 - 300	150 - 700
			新 T505D	0.4	1 - 6	0.2 - 0.3	180 - 400	180 - 700
				0.8	1 - 6	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 700
				1.2	1 - 6	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 700
				1.6	1 - 6	0.3 - 0.5	180 - 400	180 - 700
			新 T515D	0.4	1 - 6	0.2 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				0.8	1 - 6	0.2 - 0.5	150 - 300	150 - 700
				1.2	1 - 6	0.2 - 0.5	150 - 300	150 - 700
				1.6	1 - 6	0.3 - 0.5	150 - 300	150 - 700
			T5125	0.4	1 - 6	0.2 - 0.3	120 - 250	120 - 300
				0.8	1 - 6	0.2 - 0.5	120 - 250	120 - 300
				1.2	1 - 6	0.2 - 0.5	120 - 250	120 - 300
				1.6	1 - 6	0.3 - 0.5	120 - 250	120 - 300

负角刀片

ISO	类型	断屑槽	材质	刀尖圆弧半径 RE (mm)	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 球墨铸铁	灰铸铁
K	精加工到半精加工	平板	T505	0.4	0.05 - 2	0.1 - 0.3	180 - 400	180 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.2 - 0.45	180 - 400	180 - 700
				1.2	0.05 - 2	0.3 - 0.8	180 - 400	180 - 700
				1.6	0.05 - 2	0.3 - 0.8	180 - 400	180 - 700
			T515	0.4	0.05 - 2	0.1 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.2 - 0.45	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.05 - 2	0.3 - 0.8	150 - 300	150 - 700
				1.6	0.05 - 2	0.3 - 0.8	150 - 300	150 - 700
			新 T505D	0.4	0.05 - 2	0.1 - 0.3	180 - 400	180 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.2 - 0.45	180 - 400	180 - 700
				1.2	0.05 - 2	0.3 - 0.8	180 - 400	180 - 700
				1.6	0.05 - 2	0.3 - 0.8	180 - 400	180 - 700
			新 T515D	0.4	0.05 - 2	0.1 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.2 - 0.45	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.05 - 2	0.3 - 0.8	150 - 300	150 - 700
				1.6	0.05 - 2	0.3 - 0.8	150 - 300	150 - 700
			T5125	0.4	0.05 - 2	0.1 - 0.3	120 - 250	120 - 300
				0.8	0.05 - 2	0.2 - 0.45	120 - 250	120 - 300
				1.2	0.05 - 2	0.3 - 0.8	120 - 250	120 - 300
				1.6	0.05 - 2	0.3 - 0.8	120 - 250	120 - 300
	中至重载加工	CH	T505	0.4	2 - 6	0.1 - 0.3	180 - 400	180 - 700
				0.8	2 - 6	0.2 - 0.45	180 - 400	180 - 700
				1.2	2 - 6	0.2 - 0.6	180 - 400	180 - 700
			T515	0.4	2 - 6	0.1 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				0.8	2 - 6	0.2 - 0.45	150 - 300	150 - 700
				1.2	2 - 6	0.2 - 0.6	150 - 300	150 - 700
			新 T505D	0.4	2 - 6	0.1 - 0.3	180 - 400	180 - 700
				0.8	2 - 6	0.2 - 0.45	180 - 400	180 - 700
				1.2	2 - 6	0.2 - 0.6	180 - 400	180 - 700
			新 T515D	0.4	2 - 6	0.1 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				0.8	2 - 6	0.2 - 0.45	150 - 300	150 - 700
				1.2	2 - 6	0.2 - 0.6	150 - 300	150 - 700
			T5125	0.4	2 - 6	0.1 - 0.3	120 - 250	120 - 300
				0.8	2 - 6	0.2 - 0.45	120 - 250	120 - 300
				1.2	2 - 6	0.2 - 0.6	120 - 250	120 - 300
	半精加工 (修光刃)	SW	T515	0.8	0.5 - 2	0.3 - 0.6	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.5 - 2	0.5 - 0.8	150 - 300	150 - 700
			新 T515D	0.8	0.5 - 2	0.3 - 0.6	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.5 - 2	0.5 - 0.8	150 - 300	150 - 700

正角刀片

ISO	类型	断屑槽	材质	刀尖圆弧半径 RE (mm)	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 球墨铸铁	灰铸铁
K	精加工到半精加工	CM	T505	0.4	0.05 - 2	0.05 - 0.2	180 - 400	180 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.05 - 0.3	180 - 400	180 - 700
			T515	0.4	0.05 - 2	0.05 - 0.2	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 700
			新 T515D	0.4	0.05 - 2	0.05 - 0.2	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 700
				1.2	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 700
		平板	T515	0.4	0.05 - 2	0.05 - 0.2	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 700
			新 T515D	0.4	0.05 - 2	0.05 - 0.2	150 - 300	150 - 700
				0.8	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 700

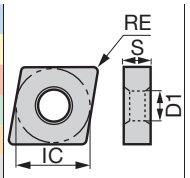
刀片　负角型

●：连续切削
ⓒ：轻断续切削
✣：强断续切削

CN

菱形，80°
有孔

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料



应用	断层槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	CF	CNMG120404-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG12040**8**-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12041**2**-CF	●	●	●	●	▲	▲		1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工	全周型	CNMG120404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG12040**8**	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12041**2**	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG12041**6**	●	●	●	●	▲	▲	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160608	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMG16061**2**	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG16061**6**	●	●		●		▲		1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG19061**2**		●		●		▲	●	1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG19061**6**		●		●		▲	●	1.6	19.05	6.35	7.93
	CM	CNMG120404-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG12040**8**-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12041**2**-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160608-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMG16061**2**-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	15.875	6.35	6.35
半精加工（修光刃）	SW	CNMG090408E-SW		●		●		▲		0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG09041**2**E-SW		●		●		▲		1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120408-SW		●		●		▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12041**2**-SW		●		●		▲		1.2	12.7	4.76	5.16
		* 修光刃											
中至重载加工	CH	CNMG120404-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG12040**8**-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG12041**2**-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-CH		●		●		▲	●	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG16061**6**-CH		●		●		▲	●	1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG19061**6**-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	1.6	19.05	6.35	7.93
精加工到半精加工	-	CNMA090404E			●					0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMA09040**8**E			●					0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMA09041**2**E			●					1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMA09041**6**E			●					1.6	9.525	4.76	3.81
		CNMA120404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMA12040**8**	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMA12041**2**	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMA12041**6**	●	●	●	●	▲	▲	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMA160608	●	●	●	●	▲		●	0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMA16061**2**	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMA16061**6**		●		●				1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMA190612		●		●		▲	●	1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMA19061**6**	●	●	●	●			●	1.6	19.05	6.35	7.93

* 请参阅下方关于使用 SW/FW 进行倒圆或锥度加工的加工程序调整说明。
如有任何疑问，请联系我们的销售代表。

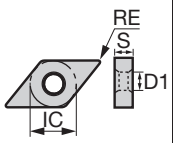
●：新产品
●：在库
▲：即将停产

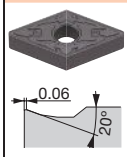
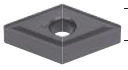
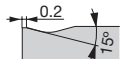
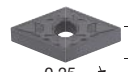
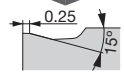
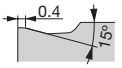
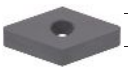
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DN

菱形, 55°
有孔

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料



应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	CF	DNMG150404-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CF	●	●	●	●	▲	▲		1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-CF	●	●	●	●	▲	▲		1.2	12.7	6.35	5.16
精加工到半精加工	全周型	DNMG110404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416		●		●		▲		1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612	●	●	●	●		▲	●	1.2	12.7	6.35	5.16
半精加工	CM	DNMG150404-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-CM	●	●	●	●		▲	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	6.35	5.16
中至重载加工	CH	DNMG150404-CH		●		●		▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CH		●		●		▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-CH	●	●	●	●		▲	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-CH	●	●	●	●	▲			1.2	12.7	6.35	5.16
精加工到半精加工	-	DNMA110404E				●				0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMA110408E				●				0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMA110412E				●				1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMA150404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMA150408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMA150412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMA150604			●	●				0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMA150608	●	●	●	●	▲	▲		0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMA150612	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	6.35	5.16

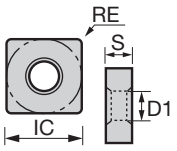
●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

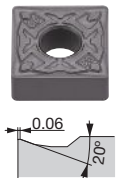
●: 连续切削
ⓒ: 轻断续切削
✣: 强断续切削

SN

方形
有孔

		T505D	T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125
P	钢	●	●ⓒ	●	●ⓒ	●	ⓒ	✣
M	不锈钢							
K	铸铁							
N	非铁金属							
S	高温合金							
H	硬材料							



应用	断层槽	型号	新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	RE	IC	S	D1
精加工	CF	SNMG120408-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-CF	●	●	●	●	▲	▲		1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工	全周型	SNMG120404	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120416	●	●	●	●	▲	▲		1.6	12.7	4.76	5.16
		SNMG120420		●		●		▲	●	2	12.7	4.76	5.16
		SNMG150612				●				1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG150616				●				1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612		●		●		▲	●	1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMG190616	●	●	●	●	▲	▲	●	1.6	19.05	6.35	7.93
	CM	SNMG120408-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
中至重载加工	CH	SNMG120408-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120416-CH		●		●		▲	●	1.6	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工	-	SNMA090308	●		●		▲			0.8	9.525	3.18	3.81
		SNMA120404	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMA120408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMA120412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMA120416	●	●	●	●	▲	▲	●	1.6	12.7	4.76	5.16

●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

●：连续切削
◐：轻断续切削
✠：强断续切削

TN

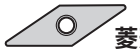
三角形
有孔

| | | 涂层 | | |

刀片　负角型

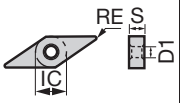
●: 连续切削
ⓒ: 轻断续切削
✣: 强断续切削

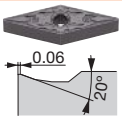
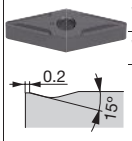
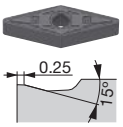
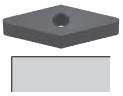
VN



菱形, 35°
有孔

P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	● ●ⓒ ● ●ⓒ ● ⓒ ✣
N	非铁金属	
S	高温合金	
H	硬材料	



应用	断层槽	型号	涂层 T505D (新)	T515D (新)	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	CF	VNMG160404-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	全周型	VNMG160404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	9.525	4.76	3.81
	CM	VNMG160408-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	9.525	4.76	3.81
精加工到半精加工	-	VNMA120404E				●				0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMA120408E				●				0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMA160404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMA160408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	9.525	4.76	3.81

●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

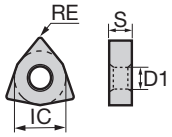
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

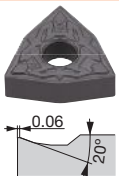
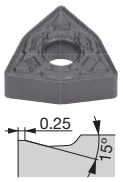
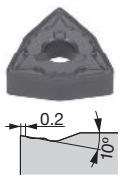
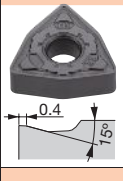
WN



凸三角, 80°
有孔

P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	● ◐ ● ◐ ● ◐ ✣
N	非铁金属	
S	高温合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层 T505D (新)	T515D (新)	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	CF	WNMG080404-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-CF	●	●	●	●	▲	▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-CF	●	●	●	●	▲	▲		1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工	全周型	WNMG060404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416	●	●	●	●	▲	▲		1.6	12.7	4.76	5.16
	CM	WNMG080404-CM	●	●	●	●		▲		0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-CM	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工(修光刃)	SW	WNMG060408E-SW		●		●		▲		0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SW		●		●		▲		1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-SW		●		●		▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SW		●		●		▲		1.2	12.7	4.76	5.16
		* 修光刃											
中至重载加工	CH	WNMG080408-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-CH	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工	-	WNMA060404E				●				0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMA060408E				●				0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMA060412E				●				1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMA060416E				●				1.6	9.525	4.76	3.81
		WNMA080404	●	●	●	●	▲	▲	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMA080408	●	●	●	●	▲	▲	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMA080412	●	●	●	●	▲	▲	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMA080416	●	●	●	●	▲	▲	●	1.6	12.7	4.76	5.16

* 请参阅下方关于使用 SW/FW 进行倒圆或锥度加工的加工程序调整说明。
如有任何疑问，请联系我们的销售代表。

●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

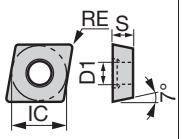
刀片 正角型

●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

CC

菱形, 80°
有孔
正角 7°

P	钢
M	不锈钢
K	铸钢
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料



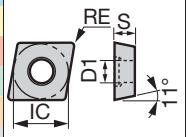
应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	CCMT060204-CM		●	●	●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-CM		●	●	●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T312-CM		●		●		▲		1.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT120404-CM		●		●		▲		0.4	12.7	4.76	5.5
		CCMT120408-CM		●		●		▲		0.8	12.7	4.76	5.5
	-	CCMW060204		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMW060208		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMW09T304		●		●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMW09T308		●		●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4

●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

CP

菱形, 80°
有孔
正角 11°

P	钢
M	不锈钢
K	铸钢
N	非铁金属
S	耐热合金
H	硬材料



应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	CPMT060204-CM		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT060208-CM		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		CPMT080204-CM		●		●		▲		0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-CM		●		●		▲		0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T312-CM		●		●		▲		1.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT120408-CM		●		●		▲		0.8	12.7	4.76	5.5
		CPMT120412-CM		●		●		▲		1.2	12.7	4.76	5.5
	-	CPMW080204		●		●		▲		0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMW080208		●		●		▲		0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMW090304		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMW090308		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	4.4

●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

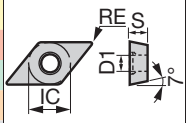
●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

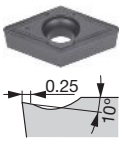
DC

菱形, 55°
有孔
正角 7°



P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料



应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	DCMT070204-CM		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-CM		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-CM		●		●		▲		1.2	9.525	3.97	4.4
	-	DCMW070204		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMW070208		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMW11T304		●		●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMW11T308		●		●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4

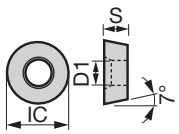
●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

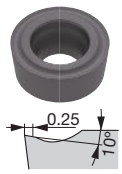
RC

圆形,
有孔
正角 7°



P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	耐热合金
H	硬材料



应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	RCMT0502M0-CM		●		●		▲		-	5	2.38	2.5
		RCMT0602M0-CM		●		●		▲		-	6	2.38	2.8
		RCMT0803M0-CM		●		●		▲		-	8	3.18	3.4

●: 新产品
▲: 即将停产

刀片　正角型

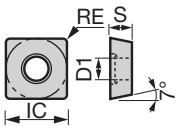
●: 连续切削
ⓒ: 轻断续切削
✣: 强断续切削

SC

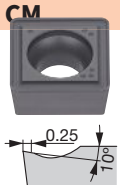


方形
有孔
正角 7°

P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	● ●ⓒ ● ●ⓒ ● ⓒ ✣
N	非铁金属	
S	高温合金	
H	硬材料	



应用	断层槽	型号	涂层 T505D(新)	T515D(新)	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	SCMT09T304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T312-CM		●		●		▲		1.2	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-CM		●	●	●		▲		0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-CM		●	●	●		▲		0.8	12.7	4.76	5.5



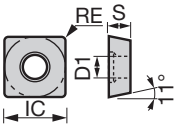
●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

SP

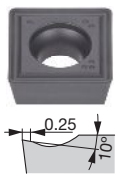


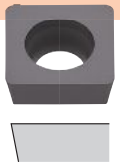
方形
有孔
正角 11°

P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	● ●ⓒ ● ●ⓒ ● ⓒ ✣
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断层槽	型号	涂层 T505D(新)	T515D(新)	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	SPMT090304-CM		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-CM		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMT120404-CM		●	●	●		▲		0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-CM		●	●	●		▲		0.8	12.7	4.76	5.5
		SPMW090304		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMW090308		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMW120404		●		●		▲		0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMW120408		●		●		▲		0.8	12.7	4.76	5.5





●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

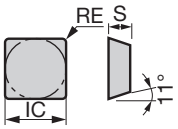
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

SP

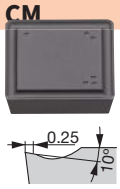


方形
无孔
正角 11°

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料



应用	断层槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	SPMR090304-CM		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	-
		SPMR090308-CM		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	-
		SPMR120304-CM		●		●		▲		0.4	12.7	3.18	-
		SPMR120308-CM		●		●		▲		0.8	12.7	3.18	-
		SPMR120312-CM		●		●		▲		1.2	12.7	3.18	-
	-	SPMN090304		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	-
		SPMN090308		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	-
		SPMN120304		●		●		▲		0.4	12.7	3.18	-
		SPMN120308		●		●		▲		0.8	12.7	3.18	-
		SPMN120312		●		●		▲		1.2	12.7	3.18	-
		SPMN120408		●		●		▲		0.8	12.7	4.76	-
		SPMN120412		●		●		▲		1.2	12.7	4.76	-



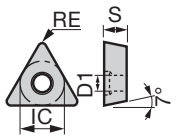
●: 新产品
▲: 即将停产

TC

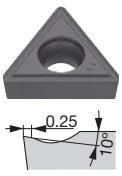


三角形
有孔
正角 7°

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	耐热合金
H	硬材料



应用	断层槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	TCMT090204-CM		●		●		▲		0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT090208-CM		●		●		▲		0.8	5.56	2.38	2.5
		TCMT110204-CM		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-CM		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110304-CM		●		●		▲		0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-CM		●		●		▲		0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T312-CM		●	●	●		▲		1.2	9.525	3.97	4.4



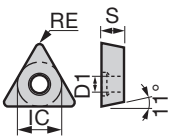
●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

刀片 正角型

●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

TP
三角形
有孔
正角 11°

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

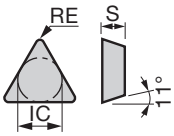


应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	TPMT090204-CM		●		●		▲		0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-CM		●		●		▲		0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-CM		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-CM		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-CM		●		●		▲		0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-CM		●		●		▲		0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-CM		●		●		▲		0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-CM		●		●		▲		0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T312-CM		●	●	●		▲		1.2	9.525	3.97	4.4
	-	TPMW110204		●		●		▲		0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMW110208		●		●		▲		0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMW130304		●		●		▲		0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMW130308		●		●		▲		0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMW16T304		●		●		▲		0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMW16T308		●		●		▲		0.8	9.525	3.97	4.4

●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

TP
三角形
无孔
正角 11°

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	耐热合金
H	硬材料



应用	断屑槽	型号	涂层 新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	TPMR110304-CM		●		●		▲		0.4	6.35	3.18	-
		TPMR110308-CM		●		●		▲		0.8	6.35	3.18	-
		TPMR160304-CM		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	-
		TPMR160308-CM		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	-
		TPMR160312-CM		●		●		▲		1.2	9.525	3.18	-
	-	TPMN110304		●		●		▲		0.4	6.35	3.18	-
		TPMN110308		●		●		▲		0.8	6.35	3.18	-
		TPMN160304		●		●		▲		0.4	9.525	3.18	-
		TPMN160308		●		●		▲		0.8	9.525	3.18	-
		TPMN160312		●		●		▲		1.2	9.525	3.18	-

●: 新产品
▲: 即将停产

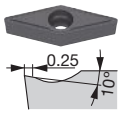
●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

VB

菱形, 35°
有孔
正角 5°



		涂层								尺寸 (mm)			
应用	断屑槽	型号	新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	VBMT110304-CM		●		●		▲		0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-CM		●		●		▲		0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	4.76	4.4
		VBMT160412-CM		●	●	●		▲		1.2	9.525	4.76	4.4



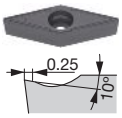
●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

VC

菱形, 35°
有孔
正角 7°

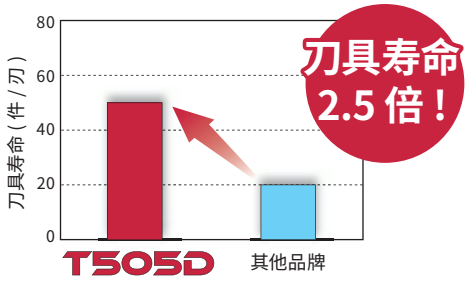
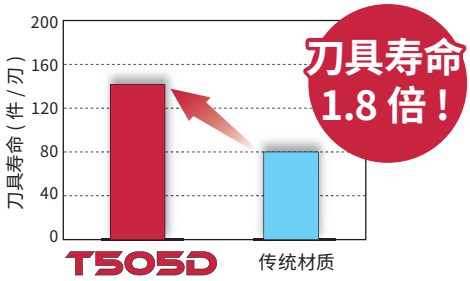


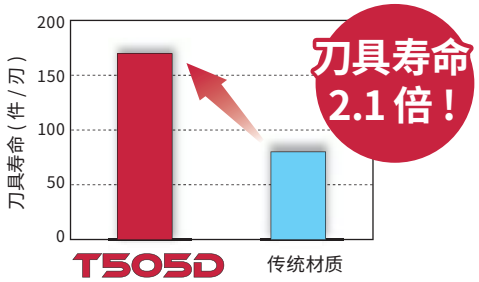
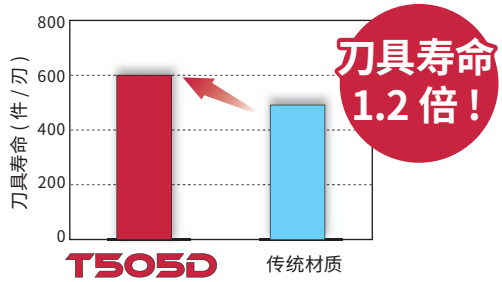
		涂层								尺寸 (mm)			
应用	断屑槽	型号	新 T505D	新 T515D	T505	T515	T5105	T5115	T5125	RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	CM	VCMT080204-CM		●		●		▲		0.4	4.76	2.38	2.3
		VCMT160404-CM		●	●	●		▲		0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-CM		●	●	●		▲		0.8	9.525	4.76	4.4
		VCMT160412-CM		●		●		▲		1.2	9.525	4.76	4.4

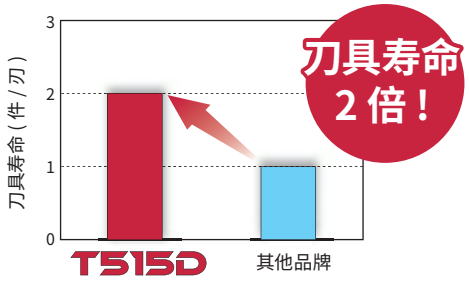
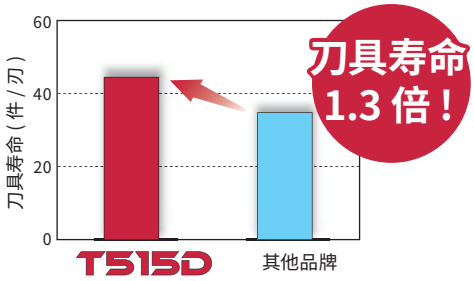


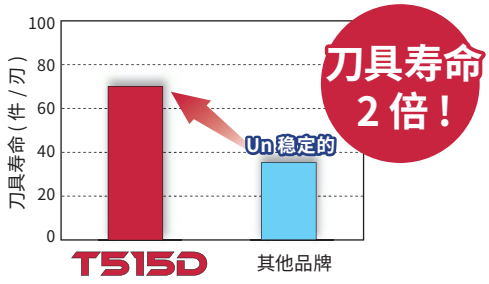
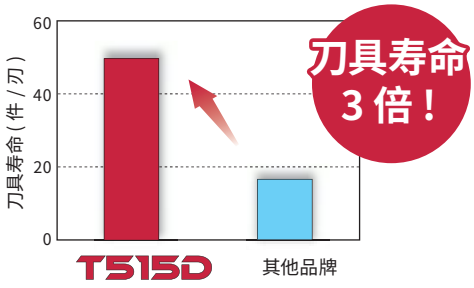
●: 新产品
●: 在库
▲: 即将停产

实际案例

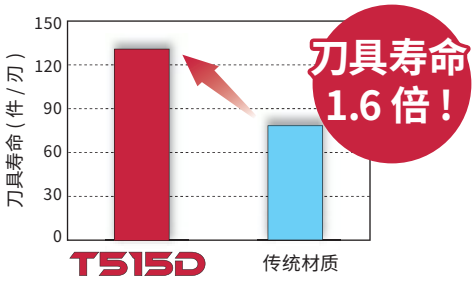
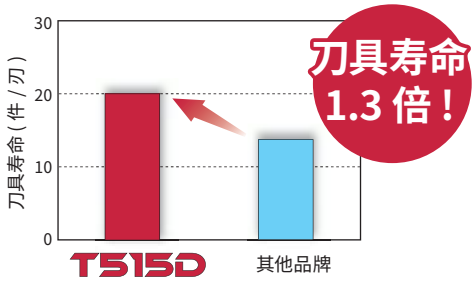
工件类型		新 汽车零件	新 凸轮轴
刀片		TNMA160408	DNMG150408
材质		T505D	T505D
工件材料		FCD400 / GGG40	FCD700 / GGG70
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	300	220
	进给 : f (mm/rev)	0.2	0.35
	切削深度 : ap (mm)	0.5	0.8
	加工方式	外圆及端面车削	外圆车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 T505D 在 Vc = 300 m/min 时具有优异的耐磨性，刀具寿命达到竞品的 2.5 倍。	 T505D 在凸轮轴车削中具有优异的耐磨性，刀具寿命达到常规材质的 1.8 倍。

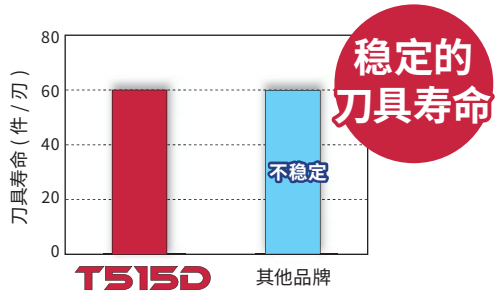
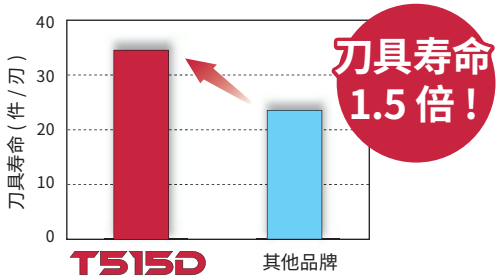
工件类型		新 轮毂	新 转向节
刀片		CNMG120412-CM	TPMT16T312-CM
材质		T505D	T505D
工件材料		FCD450 / GGG45	FCD400 / GGG40
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	230	260
	进给 : f (mm/rev)	0.2	0.2
	切削深度 : ap (mm)	0.2	-
	加工方式	外圆及端面车削	镗孔
	冷却	湿式	湿式
结果		 尽管常规材质会出现崩刃，但 T505D 仍能保持稳定加工，并实现 2.1 倍的刀具寿命。	 尽管常规材质受限于崩刃问题，但 T505D 在镗孔中表现出稳定的性能，并实现了 1.2 倍的刀具寿命。

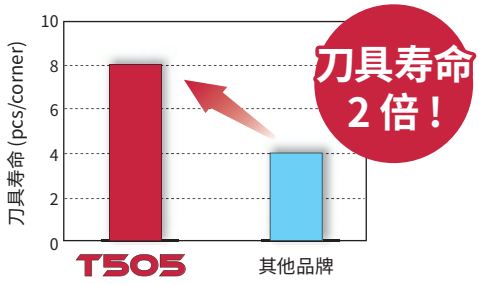
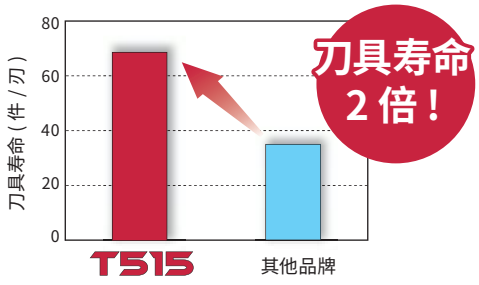
工件类型		新 离合器零件	新 轮毂零件
刀片		WNMA080412	WNMG080412
材质		T515D	T515D
工件材料		FCD400 / GGG40	FCD400 / GGG40
		 K	 K
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	380	340
	进给 : f (mm/rev)	0.08	0.35
	切削深度 : ap (mm)	0.8	3.5
	加工方式	端面车削（精加工）	外圆 & 端面车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 T515D 在精加工中性能稳定，刀具寿命达到竞品的 2 倍。	 即使在大切削深度下，T515D 依然具有稳定的加工性能，刀具寿命比竞品材质长 1.3 倍。

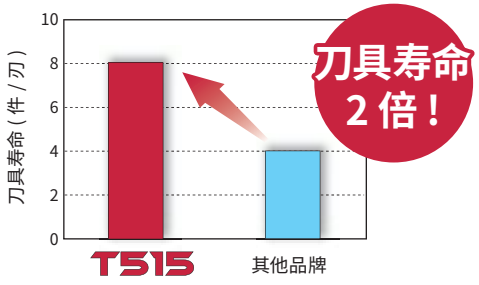
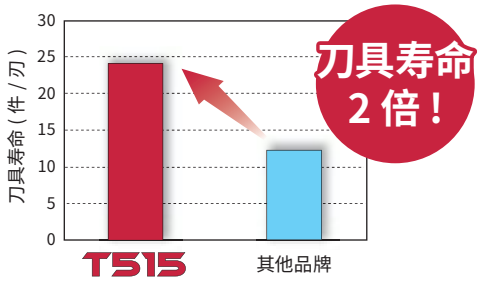
工件类型		新 差速器壳体	新 差速器壳体
刀片		WNMG080408	CNMG120412-CM
材质		T515D	T515D
工件材料		FCD600 / GGG60	球墨铸铁
		 K	 K
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	240	180
	进给 : f (mm/rev)	0.32	0.25
	切削深度 : ap (mm)	0.3 - 1.5	2
	加工方式	外圆 & 端面车削	外圆车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 T515D 减少了使用竞品时出现的刀具寿命波动，提供稳定的加工并实现两倍的刀具寿命。	 T515D 提供优异的加工稳定性，实现竞品三倍的刀具寿命。

实际案例

		新 制动法兰	新 机器人零件
工件类型			
刀片		CNMG120412-CM	WNMG080408-CM
材质		T515D	T515D
工件材料		FCD450 / GGG45	FCD450 / GGG45
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	130	300
	进给 : f (mm/rev)	0.2	0.25
	切削深度 : ap (mm)	3	1.5
	加工方式	内孔和端面车削	外圆车削
	冷却	湿式	湿式
结果			
		即使在大切削深度下，T515D 依然提供稳定的加工性能，其刀具寿命是常规材质的 1.6 倍。	即使在 Vc = 300 m/min 的切削速度下，T515D 依然性能稳定，其刀具寿命达到竞品的 1.3 倍。

		新 法兰套	新 气缸零件
工件类型			
刀片		WNMG080412	CNMG120412-CM
材质		T515D	T515D
工件材料		FCD800 / GGG80	FCD800 / GGG80
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	150	100
	进给 : f (mm/rev)	0.35	0.13
	切削深度 : ap (mm)	2	1.5
	加工方式	外圆车削	外圆车削
	冷却	湿式	湿式
结果			
		T515D 减少了使用竞品时出现的刀具寿命波动，提供稳定的刀具寿命。	T515D 具有优异的抗崩刃性能和稳定的加工表现，其刀具寿命达到竞品的 1.5 倍。

工件类型		飞轮	差速器壳体
刀片		CNMG120408	TCMT16T308-CM
材质		T505	T515
工件材料		FC300 / GG30	FC
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	200	190
	进给 : f (mm/rev)	0.25	0.3
	切削深度 : ap (mm)	3	2
	加工方式	内孔和端面车削	内孔车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 T505 具有优异的耐磨性，刀具寿命达到竞品的 2 倍。	 T515 在内孔车削中具有优异的耐磨性，刀具寿命达到竞品的 2 倍。

工件类型		机床零件	机床零件
刀片		CNMG160612	CNMG120412
材质		T515	T515
工件材料		FC	FC
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	180	100
	进给 : f (mm/rev)	0.4	0.4
	切削深度 : ap (mm)	4 mm x 3 刃	1.75
	加工方式	端面车削	外圆及端面车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 即使在大切削深度下，T515 依然表现出优异的抗崩刃性能，其刀具寿命达到竞品材质的 2 倍。	 T515 在外圆及端面车削中提供优异的耐磨性和稳定的加工性能，其刀具寿命达到竞品的 2 倍

MEMO

MEMO

泰珂洛超硬工具（上海）有限公司

地址：上海市浦东新区康安路388弄T1座701室电话 +86-21-3632-1879，+86-21-3632-1880
传真 +86-21-3621-1918

上海办事处
区域：上海、江苏、浙江
联系人：郭经理
电话：180-0181-1190

天津办事处
区域：北京、天津、河北、山西、内蒙古
联系人：翟经理
电话：186-1612-1717

西安办事处
区域：陕西、河南、湖南、湖北、江西、安徽
联系人：龚经理
电话：186-2932-0139

大连办事处
区域：黑龙江、辽宁、吉林
联系人：崔经理
电话：186-1612-1155

广州办事处
区域：广东、广西、福建
联系人：罗经理
电话：186-1612-1616

成都办事处
区域：四川、重庆、贵州、云南
联系人：朱经理
电话：185-2137-0186

山东办事处
区域：山东
联系人：刘经理
电话：186-1612-0066

了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站
https://space.bilibili.com/701520171

微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

AS9100 Certified
78006
2015.11.04

ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper
Jan. 2026(TJ)