

TurnLine

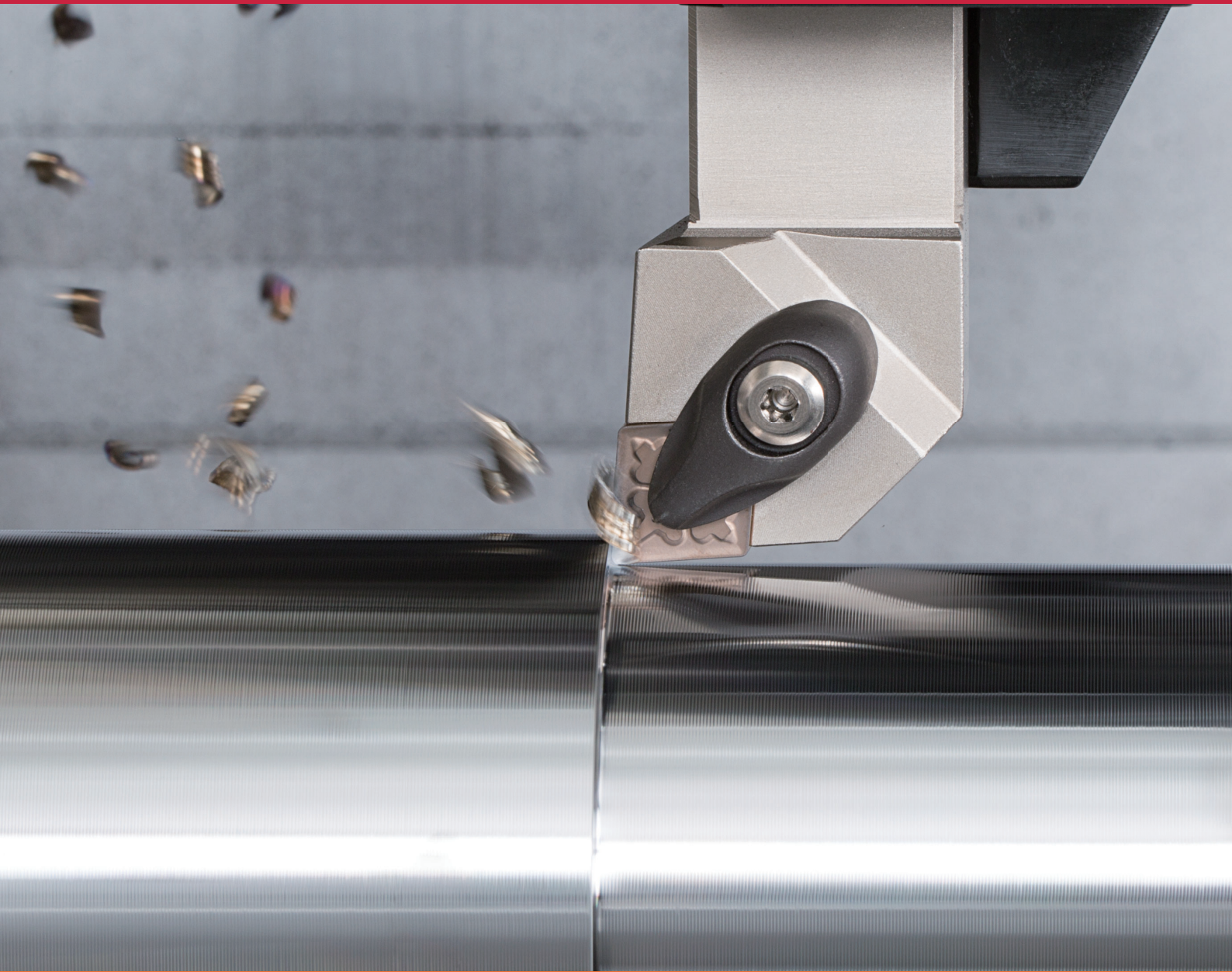
T9200SERIES

www.tungaloy.com/cn

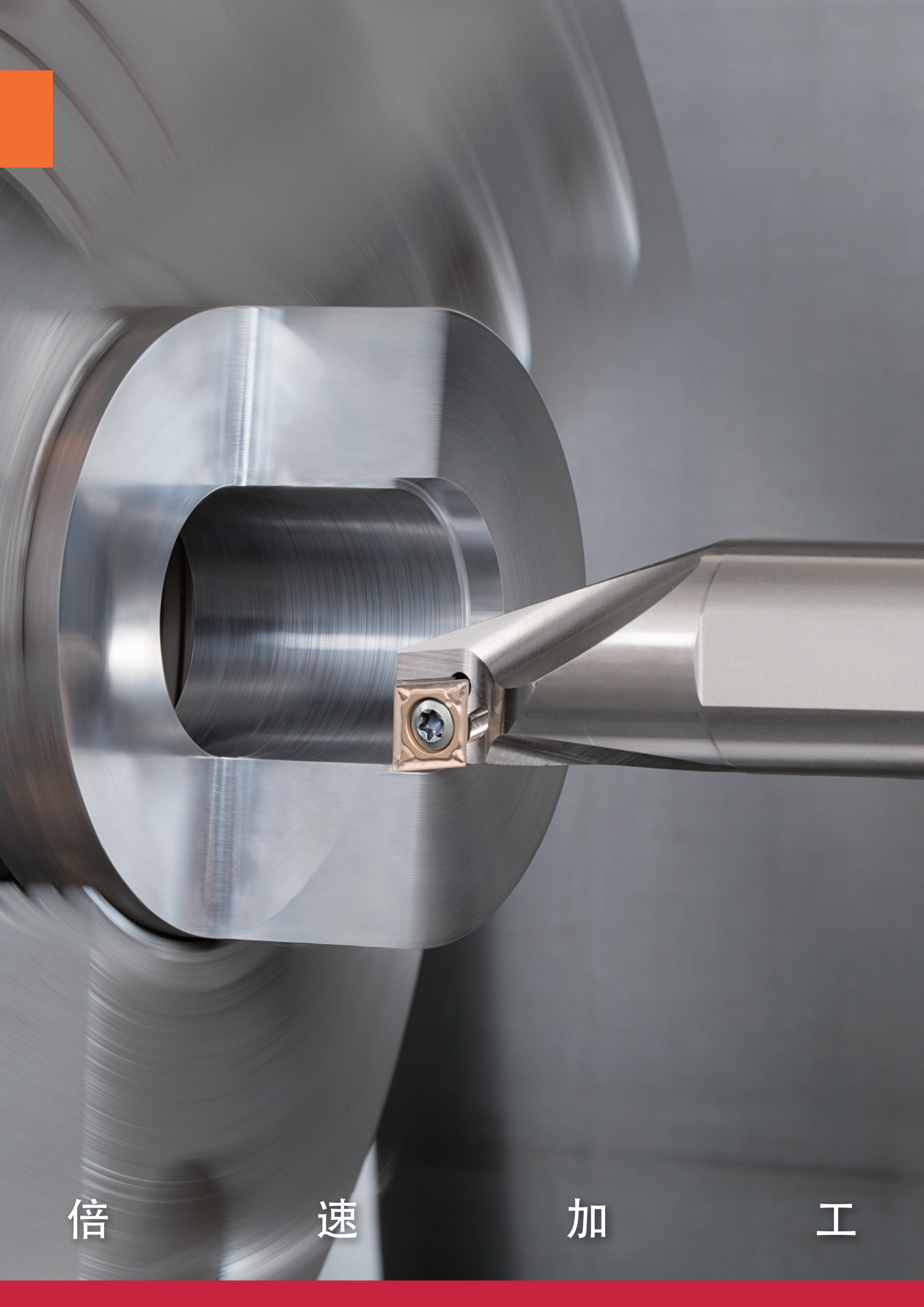
Tungaloy Report No. 513-C

Member IMC Group
Tungaloy

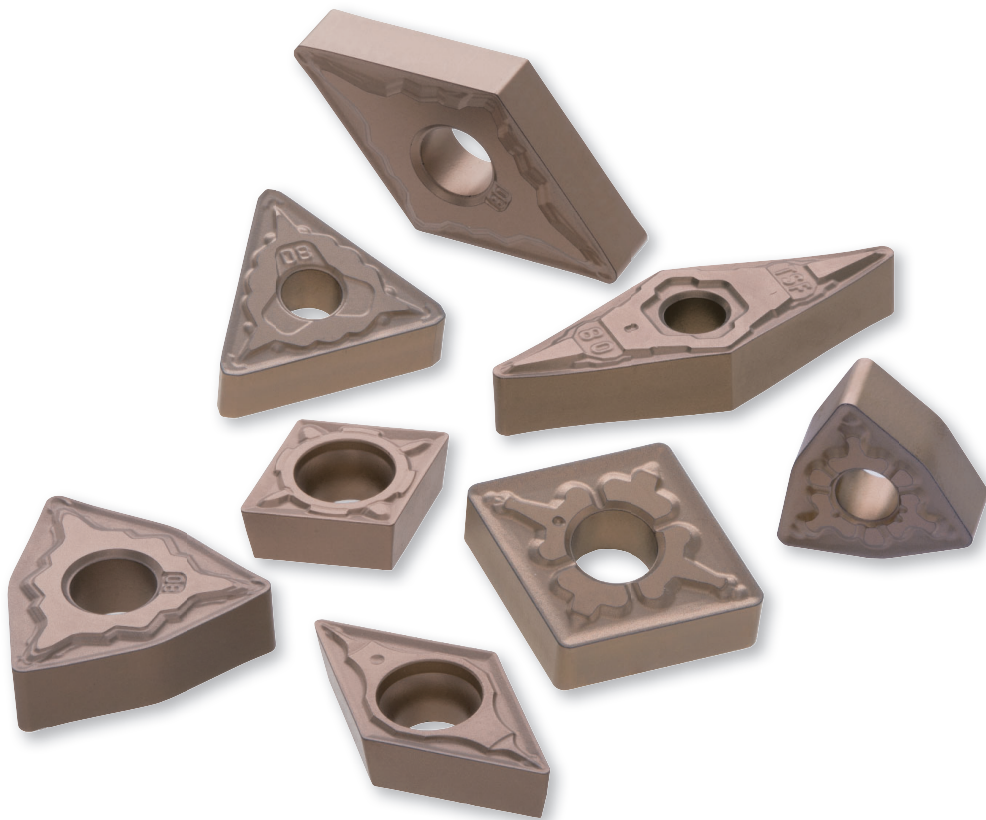
T9200 系列 - 钢件车削加工的新一代 CVD 材质



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



工 加 速 倍



新一代的 CVD 材质。拥有出色性能的全系列产品线
用于钢件车削，实现倍速加工。

T9200SERIES

TUNGALOY

T9200 系列现在包含 T9205 和 T9235 并作为泰珂洛新一代 CVD 材质的补充，进一步提高了您的加工效率。

PREMIUMTEC

TUNGALOY

采用新的表面处理技术，使 T9200 系列具有良好的韧性

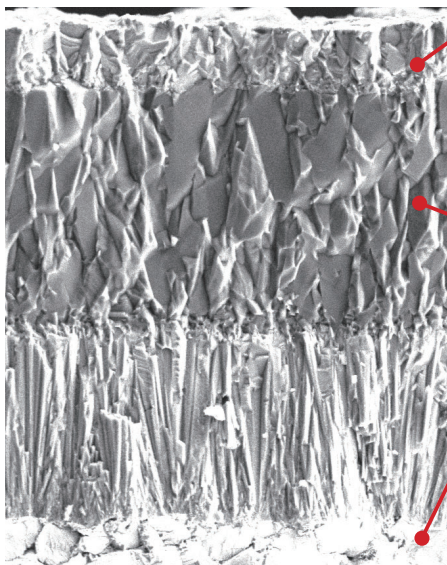
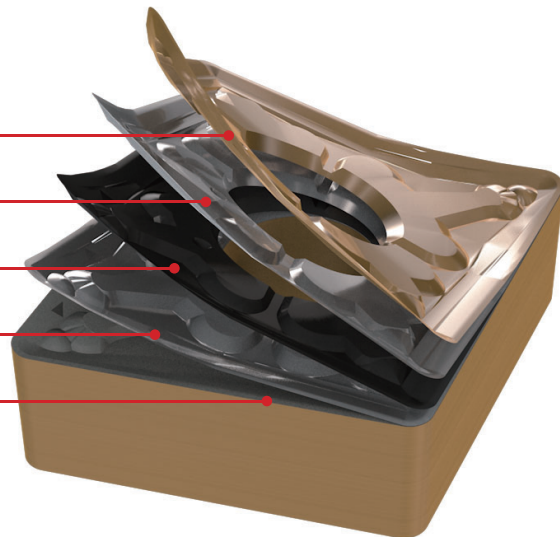
最外层

Ti - 层

Al₂O₃

钛化合物

特殊设计的基体



高硬度外层涂层.

一种新研发的涂层，
具有较高的抗后刀面磨损性。

厚的Al₂O₃涂层具有良好的耐高温和抗月牙洼磨损性，特别高效用于
用于高速加工。

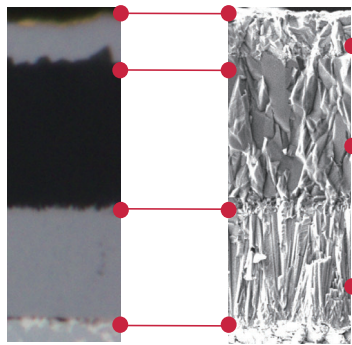
新型硬质合金基体.

专为T9200系列设计，显著减少了合金中的缺陷，
大大提高了抗断裂性能。

出色的耐月牙洼磨损性

超强耐磨性的Al₂O₃涂层

T9200SERIES

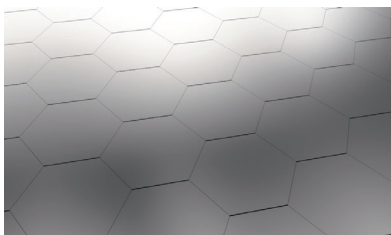
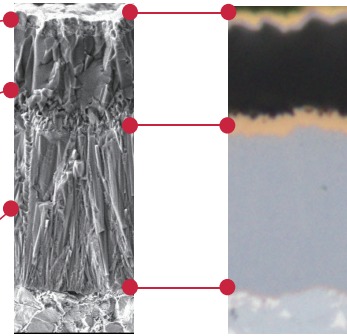


Ti-层

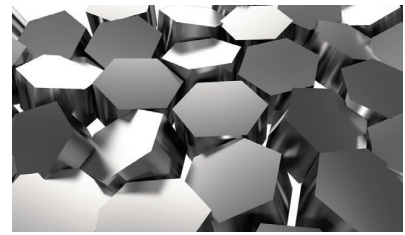
Al₂O₃

钛化合物

传统材质



非常均匀的结构
Al₂O₃ 的



Al₂O₃ 的表面

出色的耐后刀面磨损性

T9200 系列拥有出色的抗后刀面磨损性!

T9200SERIES



长且稳定的刀具寿命

延长了刀具寿命
高速和高进给
稳定的加工
减少停机时间
降低成本
高生产率

传统材质



后刀面磨损的加剧会导致小崩刃和切屑粘附

破损

PREMIUMTEC

TUNGALOY

凭借表面涂层处理的创新型技术，实现了出色的抗断裂性能

一种特殊的涂层处理技术能够防止加工中裂纹的产生并实现稳定加工。

新技术的特征

新型涂层表面的效果
延长了刀片的使用寿命

T9200SERIES

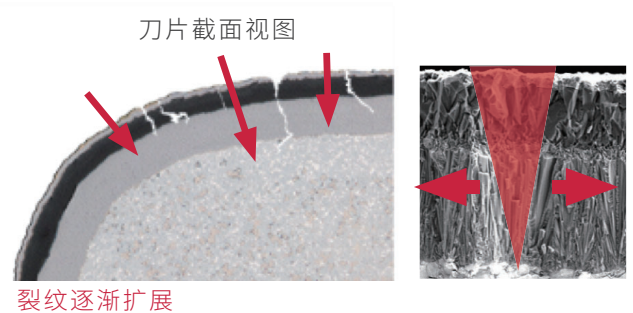
Vs.

传统材质

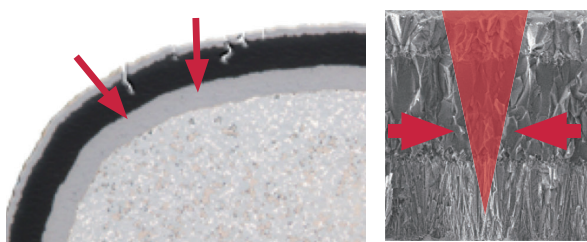
抑制裂纹产生和扩展



裂纹发生在涂层间。裂纹扩散

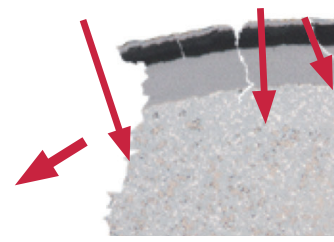


抑制裂纹扩展

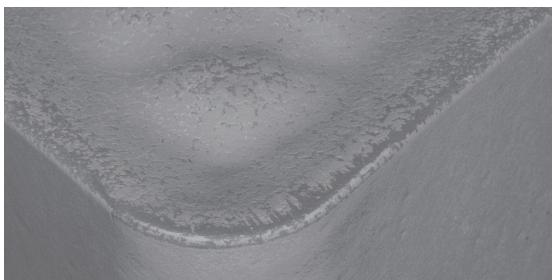


仍可继续使用

破损



破损



结果：加工稳定！

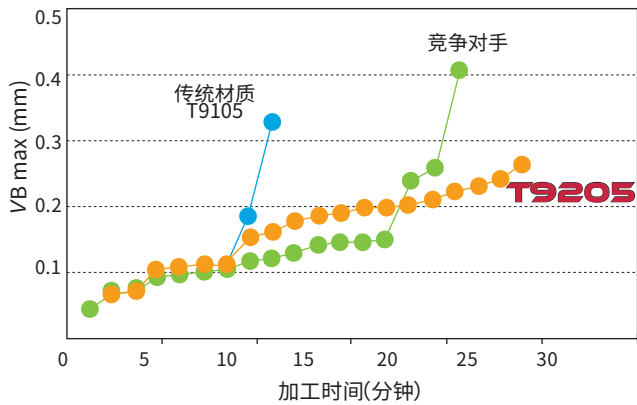


New

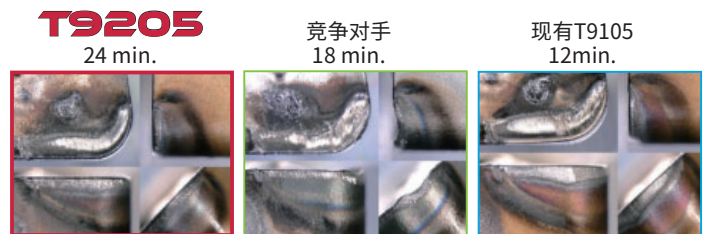
T9205 切削性能

P S45C / C45 (245HB)

凭借其出色的耐磨性，相对于其它品牌材质 T9205 能够获得更长的刀具寿命。

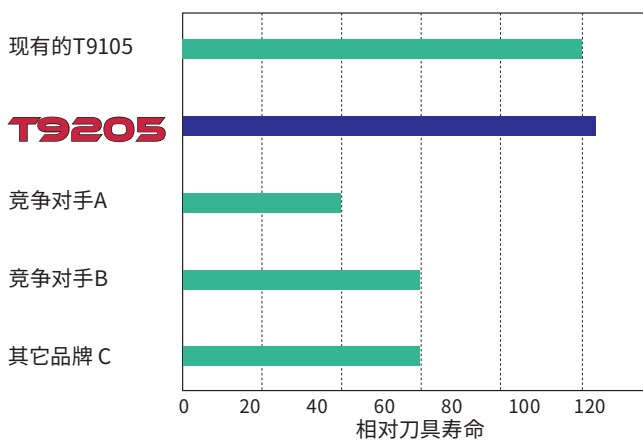


刀片 : CNMG120408-...
 切削速度 : $V_c = 300$ m/min
 进给量 : 进给 $f = 0.25$ mm/rev
 切深 : $a_p = 2.0$ mm
 应用 : 连续切削
 冷却方式 : 湿式



P S45C / C45

相对于其它品牌的材质 T9205 能够实现更高的抗崩损性。



刀片 : CNMG120408-...
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 进给量 : $f = 0.15$ mm/rev
 切深 : $a_p = 2.0$ mm
 应用 : 断续加工
 冷却方式 : 湿式

T9200SERIES

TUNGALOY

New

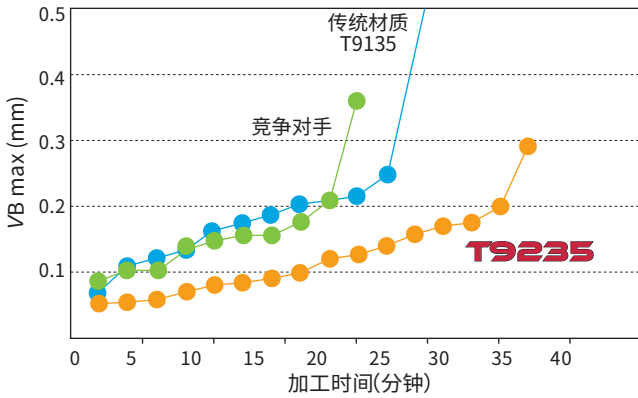
T9235

切削性能

P

S45C / C45 (245HB)

凭借其优秀的耐磨性，相对于其它品牌的材质 T9235 能够获得更长而且稳定的刀具寿命。

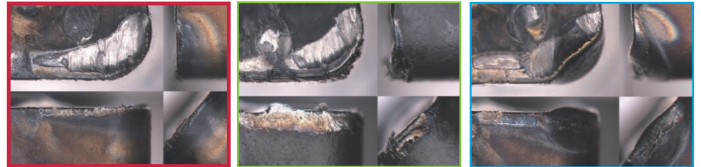


刀片 : CNMG120408-...
 切削速度 : $V_c = 250$ m/min
 进给量 : $f = 0.3$ mm/rev
 切深 : $a_p = 2.0$ mm
 应用 : 连续切削
 冷却方式 : 湿式

T9235
32 min.

竞争对手
20min.

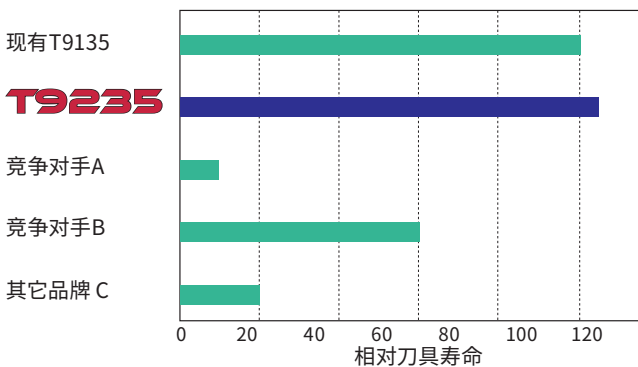
现有T9135
24min.



P

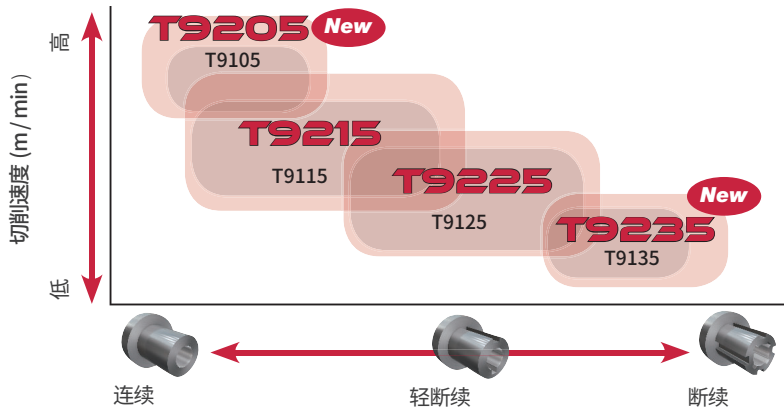
S45C / C45

相对于其它品牌材质T9235表现出了更好的抗崩损性。



刀片 : CNMG120408-...
 切削速度 : $V_c = 160$ m/min
 进给量 : $f = 0.20$ mm/rev
 切深 : $a_p = 2.5$ mm
 应用 : 断续加工
 冷却方式 : 湿式

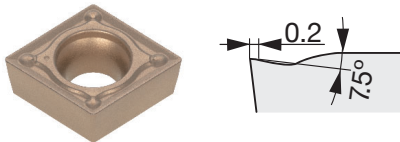
应用领域



应用	材质	基体			涂层	
		比重	硬度 (HRA)	T.R.S. (Gpa)	主要构成	厚度 (μm)
P	T9205	14.2	91.5	2.4	Ti 化合物 + Al ₂ O ₃	18
	T9215	14.0	90.5	2.6	Ti 化合物 + Al ₂ O ₃	18
	T9225	13.8	89.8	2.7	Ti 化合物 + Al ₂ O ₃	18
	T9235	13.6	89.0	2.7	Ti 化合物 + Al ₂ O ₃	18

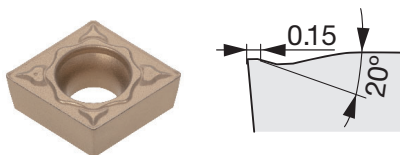
用于钢件车削新的断屑槽几何形状

New TSF



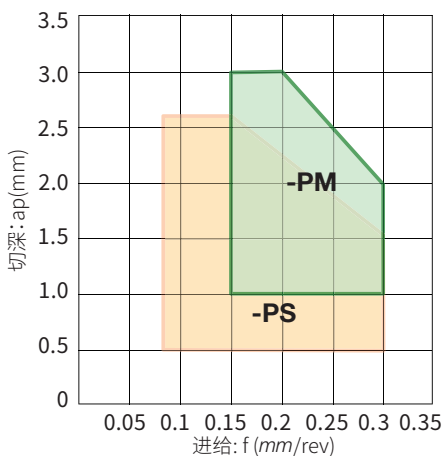
优化后的断屑槽几何形状能够在大进给条件下确保顺畅的切屑控制

New TM

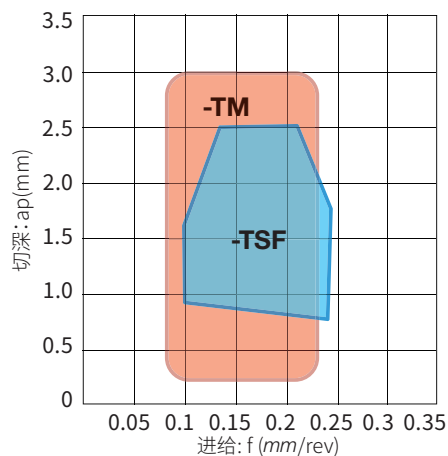


优化后的刃口和断屑槽几何形状能够在更大的切深条件下保证高效的排屑

首选断屑槽



New 新的断屑槽 (补充)

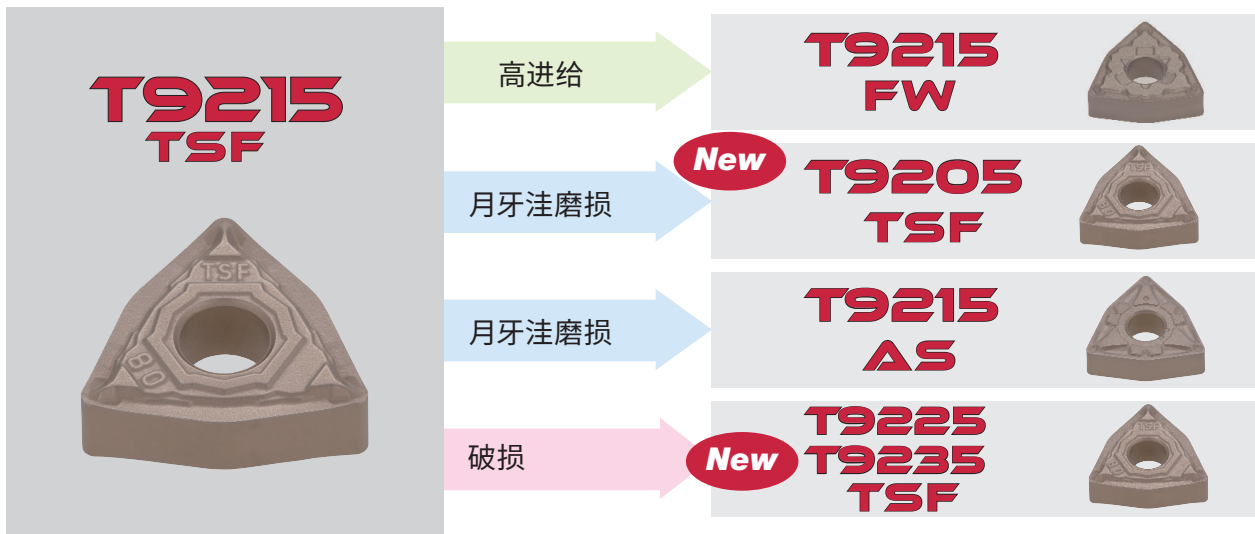


选择指南

负前角形式

— 用于精加工 (切深 = 1.0 - 4.0 mm)

第一选择



— 用于精加工到半精加工 (切深 = 1.0 - 4.0 mm)

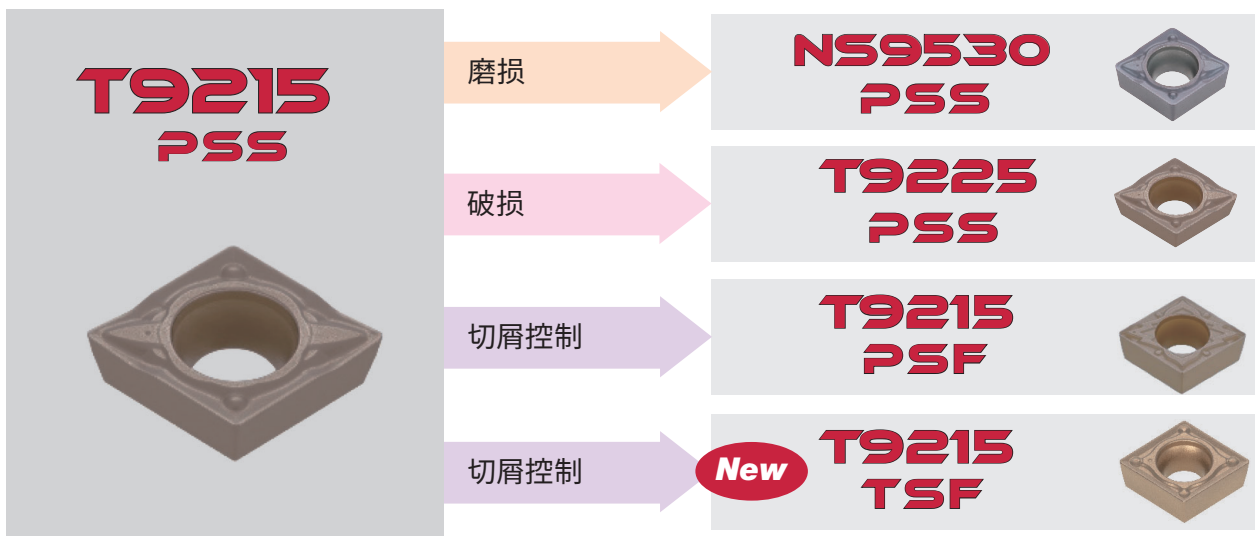
第一选择



正角型

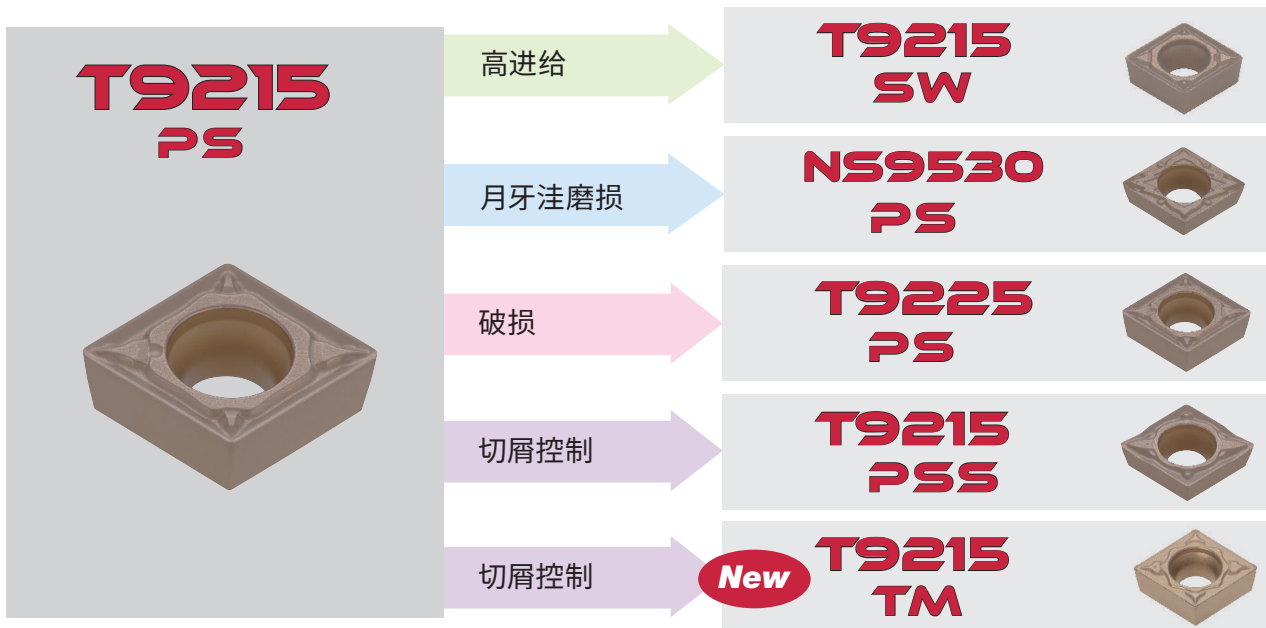
— 用于精加工 (切深 = 0.5 - 2.5 mm)

第一选择



— 用于精加工到中等加工 (切深 = 0.5 - 2.5 mm)

第一选择



T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 负前角形式

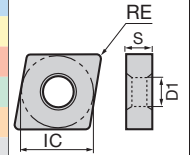
- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

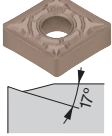
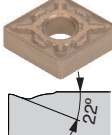
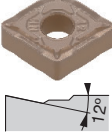
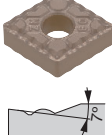
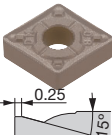
CN



菱形, 80°
带内冷孔

材料	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
P 钢	●	◐	✱	●	◐	✱									
M 不锈钢	●	◐		●	◐										
K 铸铁	●	◐		●	◐	✱									
N 有色金属				●	◐		●	◐							
S 难加工材料							●	◐							
H 高硬度材料										●	◐	✱			



应用	断屑槽	型号	涂层													寸法 (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	RE	IC	S	D1						
精加工到半精加工		TQ CNMG120404-TQ	●	◐												0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408-TQ	●	◐													0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工		TA CNMG120408-TA	●	◐												0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-TA	●	◐													1.2	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工		NM CNMG120408-NM	◐	◐	◐	◐	▲	▲	▲	▲						0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-NM	◐	◐	◐	◐	▲	▲	▲								1.2	12.7	4.76	5.16
		ZM CNMG090408E-ZM	●	◐			▲	▲									0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120408-ZM	●	◐	◐		▲	▲	▲								0.8	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工		CNMG120412-ZM	●	◐	◐		▲	▲	▲							1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120416-ZM	●	◐			▲	▲									1.6	12.7	4.76	5.16
		DM CNMG120404-DM	●	◐			▲	▲									0.4	12.7	4.76	5.16
半精加工		CNMG120408-DM	◐	◐	◐	◐	▲	▲	▲							0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-DM	◐	◐	◐	◐	▲	▲	▲								1.2	12.7	4.76	5.16

精加工到半精加工

- : 库存型号
- ◐: 新产品
- ▲: 停产

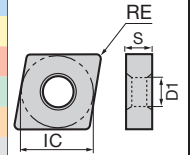
TurnLine - 刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✳: 强断续切削

CN

菱形, 80°
带内冷孔

P 钢	●	◐	◐	✳	✳	●	◐	◐	✳																	
M 不锈钢	●	◐																								
K 铸铁	◐				◐	◐	◐																			
N 有色金属																										
S 难加工材料																										
H 高硬度材料																										



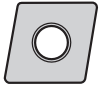
应用	断屑槽	型号	涂层																							寸法 (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	RE	IC	S	D1																
半精加工		38 CNMG120408-38	●																							0.8	12.7	4.76	5.16	
		TH CNMG120408-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
中至重载加工		CNMG120412-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG120416-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG160612-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG160616-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG190612-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG190616-TH	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		THS CNMG120408-THS	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG120412-THS	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG120416-THS	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG160612-THS	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
		CNMG160616-THS	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
中至重载加工 (单面)		57 CNMM120404-57			●																					0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMM120408-57	●		●				▲	▲																	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMM120412-57			●					▲	▲																1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMM190612-57			●					▲	▲																1.2	19.05	6.35	5.16
		CNMM190616-57			●					▲	▲																1.6	19.05	6.35	5.16

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

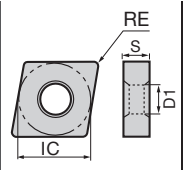
- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

CN



菱形, 80°
带内冷孔

P 钢	●	◐	◐	✱	✱	●	◐	◐	✱												
M 不锈钢	●	◐																			
K 铸铁	●	◐			●	◐	◐														
N 有色金属																					
S 难加工材料																					
H 高硬度材料																					



应用	断屑槽	型号	涂层																	尺寸 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135													RE	IC	S	D1	
半精加工		S CNMG120404L-S			●	●			▲	▲													0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120404R-S			●	●			▲	▲														0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408L-S			●	●			▲	▲														0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408R-S			●	●			▲	▲														0.8	12.7	4.76	5.16
中至重载加工 (单面)		TRS CNMM120408-TRS	●	●	●		▲	▲	▲														0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMM120412-TRS	●	●	●		▲	▲	▲															1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMM160612-TRS	●	●	●		▲	▲	▲															1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMM160616-TRS	●	●	●		▲	▲	▲															1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMM190616-TRS	●	●	●		▲	▲	▲															1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TRS	●	●	●		▲	▲	▲															2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM250924-TRS	●	●	●		▲	▲	▲															2.4	25.4	9.52	9.12
重载加工 (单面)		TU CNMM190612-TU			●	●		▲	▲														1.2	19.05	6.35	7.93	
		CNMM190616-TU			●	●		▲	▲															1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TU	●	●	●		▲	▲	▲															2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM250924-TU			●	●		▲	▲															2.4	25.4	9.52	9.12
		TUS CNMM190608-TUS	●	●			▲	▲																0.8	19.05	6.35	7.93
		CNMM190612-TUS	●	●	●		▲	▲	▲															1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM190616-TUS	●	●	●		▲	▲	▲															1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TUS	●	●	●		▲	▲	▲															2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM190632-TUS	●	●			▲	▲																3.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM250916-TUS	●	●	●		▲	▲	▲															1.6	25.4	6.35	9.12
中至重载加工 (单面)		CNMM250924-TUS	●	●	●		▲	▲	▲													2.4	25.4	9.52	9.12		
		CNMM250932-TUS	●	●			▲	▲															3.2	25.4	9.52	9.12	
65	CNMM120412-65		●			▲																1.2	12.7	4.76	5.16		

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

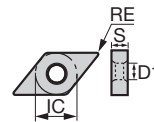
TurnLine - 刀片 负前角形式

●: 连续切削
●: 弱断续切削
✱: 强断续切削

DN

55°菱形
带内冷孔

P 钢	●●●●✱✱	●●●●✱✱	●●●●✱✱	●●●●✱✱	●●●●✱✱	●●●●✱✱																
M 不锈钢	●●																					
K 铸铁	●●			●●●●	●●●●																	
N 有色金属																						
S 难加工材料																						
H 高硬度材料																						



应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)						
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135										RE	IC	S	D1		
精加工		TSF DNMG110404E-TSF	●	●				▲	▲												0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-TSF	●	●				▲	▲													0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-TSF	●	●				▲	▲													1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-TSF	●	●			▲	▲														0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												0.8	12.7	6.35	5.16
DNMG150612-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲												1.2	12.7	6.35	5.16		
精加工 (修光刃)		FW DNMG110404E-FW		●				▲													0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-FW		●				▲														0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-FW		●				▲														0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-FW		●				▲														0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-FW		●				▲														0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-FW		●				▲														0.8	12.7	6.35	5.16
精加工		ZF DNMG110404E-ZF	●	●				▲	▲												0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150404-ZF	●	●	●			▲	▲	▲												0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-ZF	●	●	●			▲	▲	▲												0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-ZF	●	●	●			▲	▲	▲												1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-ZF	●	●				▲	▲													0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-ZF	●	●	●			▲	▲	▲												0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-ZF	●	●				▲	▲													1.2	12.7	6.35	5.16
		11 DNMG150408-11	●					▲													0.8	12.7	4.76	5.16	

* 当使用 SW/FW 槽型进行拐角或锥度表面加工时，有关程序的调整量请咨询我们的销售人员。

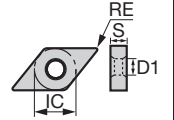
●: 库存型号
●: 新产品
▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

- : 连续切削
- : 弱断续切削
- ✶: 强断续切削

DN

55°菱形
带内冷孔



P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N 有色金属																									
S 难加工材料																									
H 高硬度材料																									

应用	断屑槽	型号	涂层																			寸法 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135													RE	IC	S	D1	
精加工到半精加工		27 DNMG150404-27																				0.4	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150408-27																					0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-27																					1.2	12.7	4.76	5.16	
半精加工		全周 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
		DNMG150616																						1.6	12.7	6.35	5.16
		中至重载加工		38 DNMG150412-38																				1.2	12.7	4.76	5.16
37 DNMG150608-37																							0.8	12.7	6.35	5.16	
中至重载加工		TH DNMG150408-TH																				0.8	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150412-TH																					1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150416-TH																					1.6	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150608-TH																					0.8	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150612-TH																						1.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150616-TH																						1.6	12.7	6.35	5.16

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

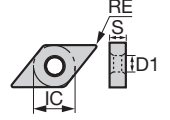
- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

TurnLine - 刀片 负前角形式

DN



材料	●	◐	◑	✱	◒	●	◐	◑	✱													
P 钢	●	◐	◑	✱		●	◐	◑	✱													
M 不锈钢	●	◐																				
K 铸铁	◐				◐	◑	●															
N 有色金属																						
S 难加工材料																						
H 高硬度材料																						



应用	断屑槽	型号	涂层														寸法 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135									RE	IC	S	D1		
中至重载加工		THS DNMG150408-THS	●	●	●	●	▲	▲	▲										0.8	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150412-THS	●	●	●	●	▲	▲	▲											1.2	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150416-THS	●	●			▲	▲													1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-THS	●	●	●		▲	▲	▲												0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-THS	●	●	●		▲	▲	▲												1.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150616-THS	●	●			▲	▲													1.6	12.7	6.35	5.16
		半精加工		S DNMG150404L-S		●	●		▲	▲											0.4	12.7	4.76	5.16
DNMG150404R-S				●	●		▲	▲												0.4	12.7	4.76	5.16	
DNMG150408L-S				●	●		▲	▲												0.8	12.7	4.76	5.16	
DNMG150408R-S				●	●		▲	▲												0.8	12.7	4.76	5.16	
DNMG150604L-S				●	●		▲	▲												0.4	12.7	6.35	5.16	
DNMG150604R-S				●	●		▲	▲												0.4	12.7	6.35	5.16	
DNMG150608L-S				●	●		▲	▲												0.8	12.7	6.35	5.16	
DNMG150608R-S				●	●		▲	▲												0.8	12.7	6.35	5.16	
中至重载加工 (单面)		57 DNMM150608-57		●			▲												0.8	12.7	6.35	5.16		
		DNMM150612-57		●			▲												1.2	12.7	6.35	5.16		

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

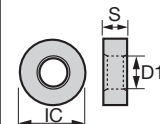
●: 连续切削
 ●●: 弱断续切削
 ●●●: 强断续切削

RN



圆形
带内冷孔

材料	涂层	T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层
P 钢	●●●●●●●●●●	●	●●	●●●	●●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●	●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	●●
M 不锈钢	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N 有色金属		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 难加工材料		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 高硬度材料		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



应用	断屑槽	型号	涂层															寸法 (mm)						
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	RE	IC	S	D1
重载加工		61 RNMG090300-61	●	●●	●●●	●●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●	●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	-	9.525	3.18	3.81
		RNMG120400-61	●	●●	●●●	●●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●	●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	-	12	4.76	5.16
		RNMG150600-61	●	●●	●●●	●●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●	●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	-	15.875	6.35	6.43
		RNMG190600-61	●	●●	●●●	●●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●	●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	-	19.05	6.35	7.93
		RNMG250900-61	●	●●	●●●	●●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●	●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	-	25	9.52	9.22

●: 库存型号
 ●: 新产品
 ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 负前角形式

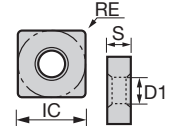
●: 连续切削
 ●: 弱断续切削
 ✳: 强断续切削

SN



方形, 90°
带内冷孔

材料	●	●	●	✳	●	●	●	✳												
P 钢	●	●	●	✳	●	●	●	✳												
M 不锈钢	●	●																		
K 铸铁	●	●			●	●	●													
N 有色金属																				
S 难加工材料																				
H 高硬度材料																				



应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135									RE	IC	S	D1
精加工		TSF SNMG120404-TSF	●	●			▲	▲										0.4	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120408-TSF	●	●			▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TSF	●	●			▲	▲											1.2	12.7	4.76	5.16
精加工		TS SNMG120404-TS	●	●			▲	▲										0.4	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120408-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲									0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TS	●	●	●	●	▲	▲	▲										1.2	12.7	4.76	5.16
小切深、高进给加工		AS SNMG120408-AS	●	●			▲	▲										0.8	12.7	4.76	5.16	
		NS SNMG120408-NS	●	●			▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
精加工		TM SNMG090304-TM	●	●	●		▲	▲	▲									0.4	9.525	3.18	3.81	
		SNMG090308-TM	●	●	●		▲	▲	▲										0.8	9.525	3.18	3.81
		SNMG120404-TM	●	●			▲	▲											0.4	12.7	4.76	5.16
半精加工		SNMG120408-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲								0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120412-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲									1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120416-TM	●	●	●		▲	▲	▲										1.6	12.7	4.76	5.16
		SNMG150608-TM	●				▲												0.8	15.875	6.35	6.35
		SNMG150612-TM	●				▲												1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG190608-TM	●				▲												0.8	19.05	6.35	7.93
		SNMG190612-TM	●				▲												1.2	19.05	6.35	7.93

●: 库存型号
 ●: 新产品
 ▲: 停产

TurnLine - 刀片

负前角形式

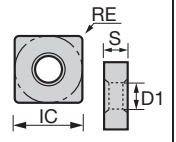
- : 连续切削
- (带点) : 弱断续切削
- * : 强断续切削

SN



方形, 90°
带内冷孔

P	钢	● ● ● ● *	* ● ● ● *																	
M	不锈钢	● ●																		
K	铸铁	● ●				● ● ● ●														
N	有色金属																			
S	难加工材料																			
H	高硬度材料																			



应用	断屑槽	型号	涂层																	寸法 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135											RE	IC	S	D1	
半精加工		TA SNMG120408-TA	●	●																	0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120412-TA	●	●																		1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工到		ZM SNMG120408-ZM	●	●	●		▲	▲	▲												0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120412-ZM	●	●	●		▲	▲	▲													1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工		DM SNMG120408-DM	●	●			▲	▲													0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120412-DM	●	●	●		▲	▲	▲													1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工		全周 SNMG090304	●	●			▲	▲													0.4	9.525	3.18	3.81	
		SNMG090308	●	●	●		▲	▲	▲													0.8	9.525	3.18	3.81
		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	●	●	●		▲	▲	▲													2.0	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
SNMG250724	●	●	●		▲	▲	▲													2.4	25.4	7.94	9.12		
半精加工到		27 SNMG120408-27		●			▲														0.8	12.7	4.76	5.16	
		SNMG120412-27		●			▲															1.2	12.7	4.76	5.16

- : 库存型号
- (带点) : 新产品
- ▲ : 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

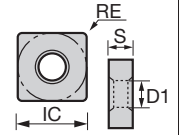
- : 连续切削
- : 弱断续切削
- : 强断续切削

SN



方形, 90°
带内冷孔

材料	P	M	K	N	S	H	涂层	其他
●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●



应用	断屑槽	型号	涂层							尺寸 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	RE	IC	S	D1			
中等加工到重载加工 (单面)		TRS SNMM150612-TRS	●	●	●	●	▲	▲	▲					1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMM150616-TRS	●	●	●	●	▲	▲	▲					1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMM190616-TRS	●	●	●	●	▲	▲	▲					1.6	19.05	6.35	7.93
		SNMM190624-TRS	●	●	●	●	▲	▲	▲					2.4	19.05	6.35	7.93
		SNMM250924-TRS	●	●	●	●	▲	▲	▲					2.4	25.4	9.52	9.12
重载加工(单面)		TU SNMM190616-TU				●				▲				1.6	19.05	6.35	7.93
		SNMM190624-TU				●	●			▲	▲			2.4	19.05	6.35	7.93
		SNMM250724-TU				●	●			▲	▲			2.4	25.4	7.94	9.12
		SNMM250924-TU	●	●				▲	▲					2.4	25.4	9.52	9.12
		TUS SNMM190612-TUS	●	●	●				▲	▲	▲			1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMM190616-TUS	●	●	●				▲	▲	▲			1.6	19.05	6.35	7.93
		SNMM190624-TUS	●	●	●				▲	▲	▲			2.4	19.05	6.35	7.93
		SNMM250724-TUS	●	●	●				▲	▲	▲			2.4	25.4	7.94	9.12
	SNMM250732-TUS	●	●					▲	▲				3.2	25.4	7.94	9.12	
	SNMM250924-TUS	●	●	●				▲	▲	▲			2.4	25.4	9.52	9.12	
	SNMM250932-TUS	●	●					▲	▲				3.2	25.4	9.52	9.12	
	中等加工到重载加工(单面)		57 SNMM120408-57	●	●					▲	▲			0.8	12.7	4.76	5.16
SNMM150616-57				●						▲				1.6	15.875	6.35	6.35
SNMM190612-57				●						▲				1.2	19.05	6.35	7.93
		65 SNMM190612-65		●						▲				1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMM310924-65		●						▲				2.4	31.75	9.52	8.8

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

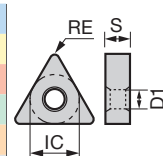
- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

TN



三角形, 60°
带内冷孔

材料	涂层	T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	其他
P 钢		●	◐	◐	✱	●	◐	◐	✱	
M 不锈钢		●	●							
K 铸铁		●	●			●	◐	◐		
N 有色金属										
S 难加工材料										
H 高硬度材料										



应用	断屑槽	型号	涂层													寸法 (mm)																
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	其他	RE	IC	S	D1					
小切深 高进给加工		AS TNMG160404-AS			●	●																				0.4	9.525	4.76	3.81			
		TNMG160408-AS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																		0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-AS	●	●	●		▲	▲	▲																				1.2	9.525	4.76	3.81
(双面) 镗孔		CB TNMG110304-CB		●					▲																		0.4	6.35	3.18	2.26		
		TNMG110308-CB		●					▲																				0.8	6.35	3.18	2.26
精加工		NS TNMG160404-NS		●	●				▲	▲																		0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-NS	●	●	●		▲	▲	▲																				0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工		TM TNMG110304-TM		●	●	●			▲	▲	▲																	0.4	6.35	3.18	2.26	
		TNMG110308-TM		●	●	●			▲	▲	▲																		0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG110404E-TM		●	●				▲	▲																			0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TM		●	●				▲	▲																			0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG110412E-TM		●	●				▲	▲																			1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-TM		●	●	●			▲	▲	▲																		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																			0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																			1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220404-TM		●	●				▲	▲																			0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMG220408-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																			0.8	12.7	4.76	5.16
TNMG220412-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																			1.2	12.7	4.76	5.16		
TNMG220416-TM		●	●				▲	▲																			1.6	12.7	4.76	5.16		
精加工到半精加工		AM TNMG160408-AM		●	●				▲	▲																		0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-AM		●	●				▲	▲																			1.2	9.525	4.76	3.81

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✳: 强断续切削

应用	断屑槽	型号	涂层														寸法 (mm)														
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	RE	IC	S	D1			
精加工到半精加工		TNMG160404-TQ	●	●	●	✳	●	●	●	✳																	0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-TQ	●	●																								0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工		TNMG160404-TA		●	●																						0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-TA		●	●																							0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TA		●	●																							1.2	9.525	4.76	3.81
精加工到半精加工		TNMG160408-NM			●						▲																0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-NM		●	●					▲	▲																	1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-ZM		●	●	●				▲	▲	▲																0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-ZM		●	●	●				▲	▲	▲																0.8	9.525	4.76	3.81
精加工到半精加工		TNMG160412-ZM		●	●	●				▲	▲	▲															1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG220412-ZM			●						▲																	1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工		TNMG160408-DM	●	●	●	●			▲	▲	▲	▲															0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-DM		●	●						▲	▲																1.2	9.525	4.76	3.81

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

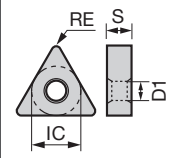
●: 连续切削
 ●: 弱断续切削
 ★: 强断续切削

TN



三角形, 60°
带内冷孔

P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
N	有色金属																																																		
S	难加工材料																																																		
H	高硬度材料																																																		



应用	断屑槽	型号	涂层																					寸法 (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135																	RE	IC	S	D1		
半精加工	 0.2 6°	TNMG110304	●	●			▲	▲																			0.4	6.35	3.18	2.26		
		TNMG110308	●	●			▲	▲																				0.8	6.35	3.18	2.26	
		TNMG160404	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																		0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																		0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																		1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160416	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																		1.6	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160420	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																		2.0	9.525	4.76	3.81	
		TNMG220408	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																			0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲																			1.2	12.7	4.76	5.16
		TNMG220416	●	●			▲	▲																					1.6	12.7	4.76	5.16
		TNMG270608			●			▲																					0.8	15.875	6.35	6.35
		TNMG270612			●			▲																					1.2	15.875	6.35	6.35
精加工到半精加工	 0.2 6°	27 TNMG160404-27	●	●			▲	▲																			0.4	9.525	4.76	3.81		
		TNMG160408-27	●	●			▲	▲																				0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-27	●	●			▲	▲																				1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG220404-27		●				▲																				0.4	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220408-27		●				▲																				0.8	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220412-27		●				▲																				1.2	12.7	4.76	5.16	
半精加工	 0.2 6°	33 TNMG160416-33		●				▲																			1.6	9.525	4.76	3.81		
		TNMG220404-33		●				▲																				0.4	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220412-33			●			▲																				1.2	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220416-33		●				▲																				1.6	12.7	4.76	5.16	
		37 TNMG160404-37	●					▲																					0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-37	●					▲																					0.8	9.525	4.76	3.81

●: 库存型号
 ●: 新产品
 ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 负前角形式

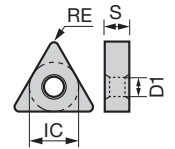
- : 连续切削
- : 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

TN



三角形, 60°
带内冷孔

材料	●	●	●	✱	●	●	●	✱											
P 钢	●	●	●	✱	●	●	●	✱											
M 不锈钢	●	●																	
K 铸铁	●	●			●	●	●												
N 有色金属																			
S 难加工材料																			
H 高硬度材料																			



应用	断屑槽	型号	涂层														寸法 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	RE	IC	S	D1								
半精加工	 0.15 15°	S TNMG160404R-S	●	●	●		▲	▲	▲													
		TNMG160404L-S			●	●		▲	▲													
		TNMG160408R-S			●	●		▲	▲													
		TNMG160408L-S			●	●		▲	▲													
		TNMG220404R-S			●	●		▲	▲													
		TNMG220404L-S			●	●		▲	▲													
		TNMG220408R-S			●	●		▲	▲													
		TNMG220408L-S			●	●		▲	▲													
中至重载加工	 0.3 20°	TH TNMG220408-TH	●	●	●		▲	▲	▲													
		TNMG220412-TH	●	●	●		▲	▲	▲													
	 0.4 20°	THS TNMG220408-THS	●	●	●		▲	▲	▲													
		TNMG220412-THS	●	●	●		▲	▲	▲													
中至重载加工 (单面)	 0.2 20°	57 TNMM160408-57			●		▲															
		TNMM220408-57			●		▲															
		TNMM220412-57			●		▲															

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

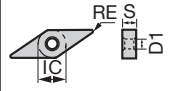
- : 连续切削
- ◐ : 弱断续切削
- ✱ : 强断续切削

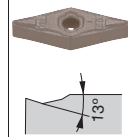
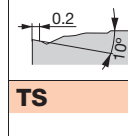
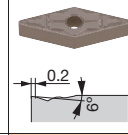
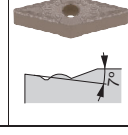
VN

35°菱形
带内冷孔



P 钢	●	◐	◐	✱	✱	●	◐	◐	✱													
M 不锈钢	●	◐																				
K 铸铁	●	◐				●	◐	◐														
N 有色金属																						
S 难加工材料																						
H 高硬度材料																						



应用	断屑槽	型号	涂层																			寸法 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135													RE	IC	S	D1	
精加工		TSF VNMG120402E-TSF	●	●			▲	▲															0.2	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120404E-TSF	●	●			▲	▲																0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TSF	●	●			▲	▲																0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160404-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲														0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲														0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TSF	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲														1.2	9.525	4.76	3.81
精加工		ZF VNMG160404-ZF		●	●	●		▲	▲	▲													0.4	9.525	4.76	3.81	
		VNMG160408-ZF		●	●	●		▲	▲	▲														0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-ZF		●	●	●		▲	▲	▲														1.2	9.525	4.76	3.81
		TS VNMG160404-TS		●	●	●		▲	▲	▲														0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TS		●	●	●		▲	▲	▲														0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TS		●	●	●		▲	▲	▲														1.2	9.525	4.76	3.81
半精加工		TM VNMG120404E-TM		●	●			▲	▲														0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120408E-TM		●	●			▲	▲															0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160404-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲														0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲														0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲														1.2	9.525	4.76	3.81
		精加工到半精加工		ZM VNMG160408-ZM		●	●	●		▲	▲	▲													0.8	9.525	4.76
VNMG160412-ZM				●	●	●		▲	▲	▲														1.2	9.525	4.76	3.81

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲ : 停产

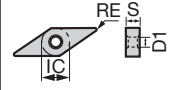
- : 连续切削
- : 弱断续切削
- ✳: 强断续切削

TurnLine - 刀片 负前角形式

VN

35°菱形
带内冷孔

P 钢	●●●●●●●●●●●●●●●●
M 不锈钢	●●●●●●●●●●●●●●
K 铸铁	●●●●●●●●●●●●●●
N 有色金属	●●●●●●●●●●●●●●
S 难加工材料	●●●●●●●●●●●●●●
H 高硬度材料	●●●●●●●●●●●●●●



应用	断屑槽	型号	涂层														寸法 (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	RE	IC	S	D1							
半精加工	DM	VNMG160408-DM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲								0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-DM	●	●	●		▲	▲	▲									1.2	9.525	4.76	3.81
精加工到半精加工	TQ	VNMG160404-TQ		●	●													0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TQ		●	●													0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	全周	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
	33	VNMG160404-33			●				▲									0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-33		●	●		▲	▲										0.8	9.525	4.76	3.81

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 负前角形式

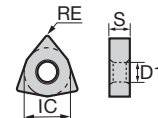
●: 连续切削
●: 弱断续切削
*: 强断续切削

WN



六边形, 80°
带内冷孔

P 钢	●	●	●	●	*	●	●	●	*													
M 不锈钢		●																				
K 铸铁		●					●	●	●													
N 有色金属										●	●	●										
S 难加工材料																						
H 高硬度材料																						



应用	断屑槽	型号	涂层																		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135											RE	IC	S	D1
精加工到半精加工 (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
		* 修光刃刀片																						
小切深、高进给加工	ASW	WNMG060408-ASW	●	●	●		▲	▲	▲												0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412-ASW	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-ASW	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ASW	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											1.2	12.7	4.76	5.16
精加工	AS	WNMG080404-AS	●				▲														0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-AS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-AS	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											1.2	12.7	4.76	5.16
精加工	NS	WNMG080404-NS		●	●		▲	▲													0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-NS		●	●		▲	▲													0.8	12.7	4.76	5.16
(双) 镗孔	CB	WNMG060404-CB			●			▲													0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-CB			●			▲													0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	TM	WNMG060404E-TM	●	●			▲	▲													0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TM	●	●			▲	▲													0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-TM	●	●			▲	▲													1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404-TM	●	●	●		▲	▲	▲												0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TM	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲											1.2	12.7	4.76	5.16
	WNMG080416-TM	●	●	●		▲	▲	▲												1.6	12.7	4.76	5.16	

* 当使用 SW/FW 槽型进行拐角或锥度表面加工时, 有关程序的调整量请咨询我们的销售人员。

●: 库存型号
●: 新产品
▲: 停产

TurnLine - 刀片 负前角形式

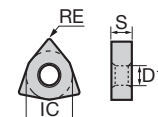
●: 连续切削
●: 弱断续切削
* : 强断续切削

WN



六边形, 80°
带内冷孔

应用	材料	涂层	T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	其他涂层
P	钢	ALN	●	●●●	●●●*	●●●*	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
M	不锈钢	ALN	●	●●●	●●●*	●●●*	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
K	铸铁	ALN	●	●●●	●●●*	●●●*	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
N	有色金属	ALN									
S	难加工材料	ALN									
H	高硬度材料	ALN									



应用	断屑槽	型号	涂层											寸法 (mm)									
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135	其他涂层	其他涂层	其他涂层	其他涂层	其他涂层	RE	IC	S	D1				
精加工到半精加工		AM WNMG080408-AM	●	●●	●●		▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-AM	●	●●	●●		▲	▲												1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-AM	●	●●	●●		▲	▲												1.6	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工		TQ WNMG080404-TQ	●	●●	●●														0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080408-TQ	●	●●	●●															0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工		TA WNMG080408-TA	●	●●	●●														0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-TA	●	●●	●●															1.2	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工		NM WNMG060412E-NM			●				▲										1.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMG080408-NM	●	●●	●●		▲	▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-NM	●	●●	●●		▲	▲	▲	▲										1.2	12.7	4.76	5.16
精加工到半精加工		ZM WNMG060408E-ZM	●	●●	●●				▲	▲									0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408-ZM	●	●●	●●		▲	▲	▲											0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412-ZM	●	●●	●●		▲	▲	▲											1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-ZM	●	●●	●●		▲	▲	▲											0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ZM	●	●●	●●		▲	▲	▲											1.2	12.7	4.76	5.16
WNMG080416-ZM	●	●●	●●		▲	▲												1.6	12.7	4.76	5.16		
半精加工		DM WNMG080408-DM	●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲									0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-DM	●	●●	●●	●●	▲	▲	▲	▲										1.2	12.7	4.76	5.16

●: 库存型号
●: 新产品
▲: 停产

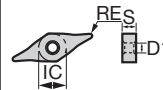
TurnLine - 刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

YN

菱形, 25°
带内冷孔

P 钢	●	◐	◐	✱	✱	●	◐	◐	✱																						
M 不锈钢		●	◐																												
K 铸铁		●	◐			◐	◐	◐																							
N 有色金属																															
S 难加工材料																															
H 高硬度材料																															



应用	断屑槽	型号	涂层																								寸法 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9235	T9105	T9115	T9125	T9135																			RE	IC	S	D1
应用	ZF	YNMG160404-ZF			●	●		▲	▲																				0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZF			●	●		▲	▲																				0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	ZM	YNMG160404-ZM			●	●		▲	▲																				0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZM			●	●		▲	▲																				0.8	9.525	4.76	3.81
精加工到半精加工																																

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 正角型

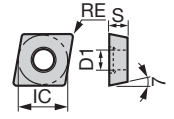
●: 连续切削
◐: 弱断续切削
◑: 强断续切削

CC



菱形, 80°
带内冷孔
7°正前角

材料	●	◐	◑	●	◐	◑														
P 钢	●	◐	◑	●	◐	◑														
M 不锈钢	●			●																
K 铸铁	●			●																
N 有色金属																				
S 难加工材料																				
H 高硬度材料																				



应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T9115	T9125													RE	IC	S	D1		
精加工		PSF CCMT060204-PSF	●	●	▲	▲													0.4	6.35	2.38	2.8		
		CCMT09T304-PSF	●	●	▲	▲														0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-PSF	●	●	▲	▲														0.8	9.525	3.97	4.4	
	PF CCMT09T308-PF		●		▲															0.8	9.525	3.97	4.4	
精加工到轻切削		PSS CCMT060204-PSS	●	●	▲	▲													0.4	6.35	2.38	2.8		
		CCMT060208-PSS	●	●	▲	▲														0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T304-PSS	●	●	▲	▲														0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-PSS	●	●	▲	▲														0.8	9.525	3.97	4.4	
		CCMT120404-PSS	●	●	▲	▲														0.4	12.7	4.76	5.5	
		CCMT120408-PSS	●	●	▲	▲														0.8	12.7	4.76	5.5	
		CCMT120412-PSS	●	●	▲	▲														1.2	12.7	4.76	5.5	
精加工到半精加工		PS CCMT060202-PS	●	●	▲	▲													0.2	6.35	2.38	2.8		
		CCMT060204-PS	●	●	▲	▲														0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-PS	●	●	▲	▲														0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T302-PS	●	●	▲	▲														0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T304-PS	●	●	▲	▲														0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-PS	●	●	▲	▲														0.8	9.525	3.97	4.4	
		CCMT120404-PS	●	●	▲	▲														0.4	12.7	4.76	5.5	
		CCMT120408-PS	●	●	▲	▲														0.8	12.7	4.76	5.5	
		CCMT120412-PS	●	●	▲	▲														1.2	12.7	4.76	5.5	
		TM CCMT060204-TM	●	●																	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-TM	●	●																	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-TM	●	●																	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-TM	●	●																	0.8	9.525	3.97	4.4
TSF		CCMT060204-TSF	●	●															0.4	6.35	2.38	2.8		
		CCMT060208-TSF	●	●																0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T304-TSF	●	●																0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-TSF	●	●																0.8	9.525	3.97	4.4	

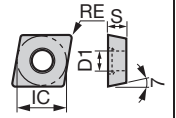
TurnLine - 刀片 正角型

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削

CC

菱形, 80°
带内冷孔
7°正前角

P 钢	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑
M 不锈钢	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑
K 铸铁	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑
N 有色金属	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑
S 难加工材料	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑
H 高硬度材料	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑	●◐◑



应用	断屑槽	型号	涂层																	寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T9115	T9125													RE	IC	S	D1	
精加工到半精加工 (修光刃)		SW CCMT060204-SW	●	●	▲	▲														0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-SW	●	●	▲	▲														0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-SW	●	●	▲	▲														0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-SW	●	●	▲	▲														0.8	9.525	3.97	4.4
		* 修光刃刀片																					
精加工到半精加工		23 CCMT060204-23		●		▲													0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-23		●		▲													0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T304-23		●		▲													0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-23		●		▲													0.8	9.525	3.97	4.4	
半精加工		24 CCMT060202-24		●		▲													0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060204-24	●	●	▲	▲													0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-24	●	●	▲	▲													0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T302-24		●		▲													0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T304-24	●	●	▲	▲													0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-24	●	●	▲	▲													0.8	9.525	3.97	4.4	
		CCMT120408-24	●	●	▲	▲													0.8	12.7	4.76	5.5	
半精加工		PM CCMT060204-PM	●	●	▲	▲												0.4	6.35	2.38	2.8		
		CCMT060208-PM	●	●	▲	▲												0.8	6.35	2.38	2.8		
		CCMT09T304-PM	●	●	▲	▲												0.4	9.525	3.97	4.4		
		CCMT09T308-PM	●	●	▲	▲												0.8	9.525	3.97	4.4		
		CCMT09T312-PM	●	●	▲	▲												1.2	9.525	3.97	4.4		

* 当使用 SW/FW 槽型进行拐角或锥度表面加工时, 有关程序的调整量请咨询我们的销售人员。

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

T9200SERIES

TUNGALOY

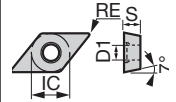
TurnLine - 刀片 正角型

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削

DC

55°菱形
带内冷孔
7°正前角

材料	涂层	T9215	T9225	T9115	T9125
P 钢		◐	◐	◐	◐
M 不锈钢		◐	◐	◐	◐
K 铸铁		◐	◐	◐	◐
N 有色金属					
S 难加工材料					
H 高硬度材料					



应用	断屑槽	型号	涂层				寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T9115	T9125	RE	IC	S	D1
精加工		PSF DCMT070204-PSF	●	●	▲	▲	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PSF	●	●	▲	▲	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSF	●	●	▲	▲	0.8	9.525	3.97	4.4
精加工到轻切削		PSS DCMT070204-PSS	●	●	▲	▲	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PSS	●	●	▲	▲	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PSS	●	●	▲	▲	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSS	●	●	▲	▲	0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PSS	●	●	▲	▲	1.2	9.525	3.97	4.4
精加工到半精加工		PS DCMT070202-PS	●	●	▲	▲	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PS	●	●	▲	▲	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PS	●	●	▲	▲	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PS	●	●	▲	▲	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PS	●	●	▲	▲	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PS	●	●	▲	▲	0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PS	●	●	▲	▲	1.2	9.525	3.97	4.4
		TM DCMT070202-TM	●	●			0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-TM	●	●			0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-TM	●	●			0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-TM	●	●			0.4	9.525	3.97	4.4
	TSF DCMT11T308-TM	●	●			0.8	9.525	3.97	4.4	
	TSF DCMT070202-TSF	●	●			0.2	6.35	2.38	2.8	
	DCMT070204-TSF	●	●			0.4	6.35	2.38	2.8	
	DCMT070208-TSF	●	●			0.8	6.35	2.38	2.8	
	DCMT11T304-TSF	●	●			0.4	9.525	3.97	4.4	
DCMT11T308-TSF	●	●			0.8	9.525	3.97	4.4		

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

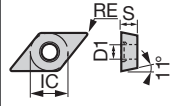
TurnLine - 刀片 正角型

DP



55°菱形
带内冷孔
11°正前角

	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 难加工材料	H 高硬度材料
●	●	●	●	●	●	●
◐						
✱						



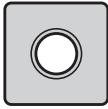
应用	断屑槽	型号	涂层								寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T9115	T9125					RE	IC	S	D1	
精加工 到半精加工	PS	DPMT070202-PS	●	●	▲							0.2	6.35	2.38	2.8
		DPMT070204-PS	●	●	▲							0.4	6.35	2.38	2.8
		DPMT070208-PS	●	●	▲							0.8	6.35	2.38	2.8

- : 库存型号
- ◐: 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 正角型

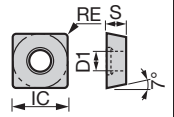
- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削

SC



方形, 90°
带内冷孔
7°正前角

P	钢	●◐	●◑	●◐	●◑
M	不锈钢	●◐	●◑	●◐	●◑
K	铸铁	●◐	●◑	●◐	●◑
N	有色金属	●◐	●◑	●◐	●◑
S	难加工材料	●◐	●◑	●◐	●◑
H	高硬度材料	●◐	●◑	●◐	●◑



应用	断屑槽	型号	涂层												寸法 (mm)						
			T9215	T9225	T9115	T9125	T9215	T9225	T9115	T9125	T9215	T9225	T9115	T9125	RE	IC	S	D1			
精加工到半精加工	PS	SCMT09T304-PS	●◐	●◑	●◐	●◑												0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PS	●◐	●◑	●◐	●◑												0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-PS	●◐	●◑	●◐	●◑												0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-PS	●◐	●◑	●◐	●◑												0.8	12.7	4.76	5.5
	23	SCMT09T308-23		●		▲												0.8	9.525	3.97	4.4
SCMT120408-23			●		▲												0.8	12.7	4.76	5.5	
半精加工	24	SCMT070204-24		●		▲											0.4	7.94	2.38	3.4	
		SCMT09T304-24		●		▲											0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-24	●◐	●◑	●◐	●◑											0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120404-24		●		▲											0.4	12.7	4.76	5.5	
		SCMT120408-24		●		▲											0.8	12.7	4.76	5.5	
	PM	SCMT09T304-PM	●◐	●◑	●◐	●◑											0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-PM	●◐	●◑	●◐	●◑											0.8	9.525	3.97	4.4	
		SCMT120408-PM	●◐	●◑	●◐	●◑											0.8	12.7	4.76	5.5	
	SCMT120412-PM		●		▲											1.2	12.7	4.76	5.5		

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 正角型

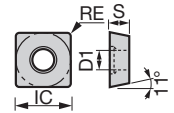
- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削

SP



方形, 90°
带内冷孔
11°正前角

材料	T9215	T9225	T9115	T9125	涂层
P 钢	◐	◐	◐	◐	
M 不锈钢	◐	◐	◐	◐	
K 铸铁	◐	◐	◐	◐	
N 有色金属					
S 难加工材料					
H 高硬度材料					



应用	断屑槽	型号	涂层				寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T9115	T9125	RE	IC	S	D1
精加工到半精加工		PS SPMT090304-PS	●	●	▲	▲	0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-PS	●	●	▲	▲	0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMT120404-PS	●	●	▲	▲	0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-PS	●	●	▲	▲	0.8	12.7	4.76	5.5
半精加工		23 SPMT090304-23		●		▲	0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-23		●		▲	0.8	9.525	3.18	4.4
		24 SPMT090304-24		●		▲	0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-24		●		▲	0.8	9.525	3.18	4.4

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

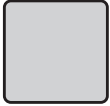
T9200SERIES

TUNGALOY

TurnLine - 刀片 正角型

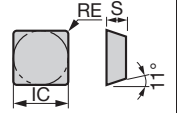
- : 连续切削
- ◐ : 弱断续切削
- ✳ : 强断续切削

SP



方形, 90°
不带孔
11°正前角

材料	涂层	连续切削	弱断续切削	强断续切削
P 钢	T9215	●	●	✳
M 不锈钢	T9225	●	●	✳
K 铸铁	T9115	●	●	
N 有色金属	T9125	●	●	
S 难加工材料				
H 高硬度材料				



应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)			
			T9215	T9225	T9115	T9125													RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	23	SPMR090308-23	●	●	▲													0.8	9.525	3.18	-	
		SPMR120304-23	●	●	▲													0.4	12.7	3.18	-	
		SPMR120308-23	●	●	▲													0.8	12.7	3.18	-	

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲ : 停产

TurnLine - 刀片 正角型

- : 连续切削
- : 弱断续切削
- ✱ : 强断续切削

应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)						
			T9215	T9225	T9115	T9125																RE	IC	S	D1
精加工		PSF TCMT090204-PSF	●	●	▲	▲															0.4	5.56	2.38	2.5	
		TCMT110204-PSF	●	●	▲	▲																0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110304-PSF	●	●	▲	▲																0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PSF	●	●	▲	▲																0.4	9.525	3.97	4.4
精加工到轻切削		PSS TCMT090204-PSS	●	●	▲	▲															0.4	5.56	2.38	2.5	
		TCMT090208-PSS	●	●	▲	▲																0.8	5.56	2.38	2.5
		TCMT110204-PSS	●	●	▲	▲																0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PSS	●	●	▲	▲																0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110304-PSS	●	●	▲	▲																0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-PSS	●	●	▲	▲																0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PSS	●	●	▲	▲																0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PSS	●	●	▲	▲																0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T312-PSS	●	●	▲	▲																1.2	9.525	3.97	4.4
精加工到半精加工		PS TCMT110202-PS	●	●	▲	▲															0.2	6.35	2.38	2.8	
		TCMT110204-PS	●	●	▲	▲																0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PS	●	●	▲	▲																0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PS	●	●	▲	▲																0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-PS	●	●	▲	▲																0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-PS	●	●	▲	▲																0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T302-PS	●	●	▲	▲																0.2	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T304-PS	●	●	▲	▲																0.4	9.525	3.97	4.4
	TCMT16T308-PS	●	●	▲	▲																0.8	9.525	3.97	4.4	
		TM TCMT110204-TM	●	●																	0.4	6.35	2.38	2.8	
TCMT110208-TM		●	●																		0.8	6.35	2.38	2.8	
	TSF TCMT110204-TSF	●	●																	0.4	6.35	2.38	2.8		
	TCMT110208-TSF	●	●																		0.8	6.35	2.38	2.8	
	TCMT16T304-TSF	●	●																	0.4	9.525	3.97	4.4		
	TCMT16T308-TSF	●	●																		0.8	9.525	3.97	4.4	

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲ : 停产

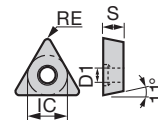
TurnLine - 刀片 正角型

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削



三角形, 60°
带内冷孔
11°正前角

材料	涂层	T9215	T9225	T9115	T9125	涂层	T9215	T9225	T9115	T9125
P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N 有色金属	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 难加工材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 高硬度材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



应用	断屑槽	型号	涂层								寸法 (mm)				
			T9215	T9225	T9115	T9125	T9215	T9225	T9115	T9125	RE	IC	S	D1	
精加工		PSF TPMT090204-PSF	●	●	▲	▲						0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PSF	●	●	▲	▲						0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PSF	●	●	▲	▲						0.4	6.35	3.18	2.8
		TPMT130304-PSF	●	●	▲	▲						0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PSF	●	●	▲	▲						0.4	9.525	3.97	4.4
精加工到轻切削		PSS TPMT090204-PSS	●	●	▲	▲						0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PSS	●	●	▲	▲						0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PSS	●	●	▲	▲						0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PSS	●	●	▲	▲						0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PSS	●	●	▲	▲						0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-PSS	●	●	▲	▲						0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PSS	●	●	▲	▲						0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PSS	●	●	▲	▲						0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PSS	●	●	▲	▲						0.4	9.525	3.97	4.4
TPMT16T308-PSS	●	●	▲	▲						0.8	9.525	3.97	4.4		
精加工到半精加工		PS TPMT090202-PS	●	●	▲	▲						0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PS	●	●	▲	▲						0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PS	●	●	▲	▲						0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110202-PS	●	●	▲	▲						0.2	6.35	2.38	2.8
		TPMT110204-PS	●	●	▲	▲						0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PS	●	●	▲	▲						0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PS	●	●	▲	▲						0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-PS	●	●	▲	▲						0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130302-PS	●	●	▲	▲						0.2	7.94	3.18	3.4
		TPMT130304-PS	●	●	▲	▲						0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PS	●	●	▲	▲						0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PS	●	●	▲	▲						0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PS	●	●	▲	▲						0.8	9.525	3.97	4.4
TM		TPMT110204-TM	●	●								0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-TM	●	●								0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-TM	●	●								0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-TM	●	●								0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT16T304-TM	●	●								0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-TM	●	●								0.8	9.525	3.97	4.4
TSF		TSF TPMT110204-TSF	●	●								0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-TSF	●	●								0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-TSF	●	●								0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-TSF	●	●								0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT16T304-TSF	●	●								0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-TSF	●	●								0.8	9.525	3.97	4.4

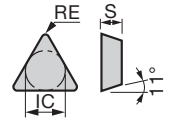
TurnLine - 刀片 正角型

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削



三角形, 60°
不带孔
11°正前角

P	钢	●	◐	◑	●	◐	◑
M	不锈钢	●	◐				
K	铸铁	●		◐			
N	有色金属						
S	难加工材料						
H	高硬度材料						



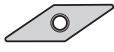
应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)						
			T9215	T9225	T9115	T9125															RE	IC	S	D1	
精加工到半精加工		PS TPMR110304-PS	●	●	▲																0.4	6.35	3.18	-	
		TPMR110308-PS	●	●	▲																	0.8	6.35	3.18	-
		TPMR160304-PS	●	●	▲																	0.4	9.525	3.18	-
		TPMR160308-PS	●	●	▲																	0.8	9.525	3.18	-
		23 TPMR110304-23	●	●	▲	▲																0.4	6.35	3.18	-
半精加工		TPMR110308-23		●	▲	▲															0.8	6.35	3.18	-	
		TPMR160304-23	●	●	▲	▲															0.4	9.525	3.18	-	
		TPMR160308-23		●	▲	▲																0.8	9.525	3.18	-
		24 TPMR110304-24		●	▲	▲																0.4	6.35	3.18	-
		TPMR110308-24		●	▲	▲																0.8	6.35	3.18	-
半精加工		TPMR160304-24	●	●	▲	▲															0.4	9.525	3.18	-	
		TPMR160308-24	●	●	▲	▲															0.8	9.525	3.18	-	

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲: 停产

TurnLine - 刀片 正角型

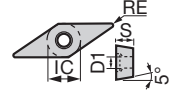
- : 连续切削
- ◐ : 弱断续切削
- ◑ : 强断续切削

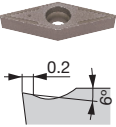
VB



35°菱形
带内冷孔
5°正前角

材料	涂层	应用性能																		
P 钢	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐
M 不锈钢	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐
K 铸铁	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐
N 有色金属	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐
S 难加工材料	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐
H 高硬度材料	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐	●◐



应用	断屑槽	型号	涂层																寸法 (mm)					
			T9215	T9225	T9115	T9125															RE	IC	S	D1
半精加工		VBMT160404-24	●	●	▲	▲															0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-24	●	●	▲	▲																0.8	9.525	4.76

- : 库存型号
- : 新产品
- ▲ : 停产

TurnLine - 刀片 正角型

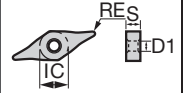
●: 连续切削
●: 弱断续切削
✱: 强断续切削

YW



菱形, 25°
带内冷孔
7°正前角

P 钢	● ● ✱ ● ● ✱																																	
M 不锈钢	● ●																																	
K 铸铁	● ●																																	
N 有色金属																																		
S 难加工材料																																		
H 高硬度材料																																		



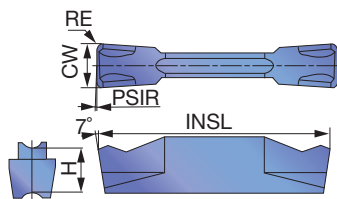
应用	断屑槽	型号	涂层																									寸法 (mm)												
			T9215	T9225	T9115	T9125																															RE	IC	S	D1
精加工到半精加工	ZF	YWMT11T202-ZF		●		▲																														0.2	4.679	2.78	2.3	
		YWMT11T204-ZF		●		▲																														0.4	4.679	2.78	2.3	
		YWMT16T302-ZF		●		▲																														0.2	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T304-ZF		●		▲																														0.4	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T308-ZF		●		▲																														0.8	7.018	3.97	2.86	
	ZM	YWMT11T204-ZM		●		▲																														0.4	4.679	2.78	2.3	
		YWMT16T304-ZM		●		▲																														0.4	7.018	3.97	2.86	
		YWMT16T308-ZM		●		▲																															0.8	7.018	3.97	2.86

●: 库存型号
●: 新产品
▲: 停产

车削产品线 - 用于切槽和切断刀片

DGM

外圆&端面切槽, 2刀尖

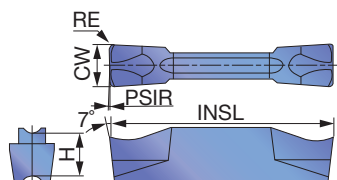


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H	PSIRR/L
				T9225	T9125			
DGM2-020	2	2	0.2	●	▲	20	5	0
DGM3-020	3	3	0.2	●	▲	20	5	0
DGM4-030	4	4	0.3	●	▲	20	5	0
DGM5-030	5	5	0.3	●	▲	25	5.5	0
DGM6-030	6	6	0.3	●	▲	25	5.5	0
DGM8-040	8	8	0.4	●	▲	30	6.7	0

●: 新产品
▲: 停产

DGS

外圆&端面切槽, 2刀尖

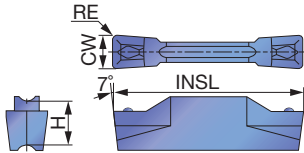


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H	PSIRR/L
				T9225	T9125			
DGS2-020	2	2	0.2	●	▲	20	5	0
DGS3-020	3	3	0.2	●	▲	20	5	0
DGS4-030	4	4	0.3	●	▲	20	5	0
DGS5-030	5	5	0.3	●	▲	25	5.5	0
DGS6-030	6	6	0.3	●	▲	25	5.5	0

●: 新产品
▲: 停产

DTE

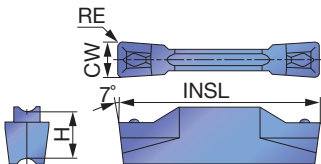
外圆, 切槽和车削



型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	▲	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	▲	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	▲	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	▲	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	▲	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	▲	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	▲	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	▲	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	▲	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	▲	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	▲	25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	▲	25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	▲	25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	▲	30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	▲	30	6.7

●: 新产品
▲: 停产

外圆, 切槽和车削

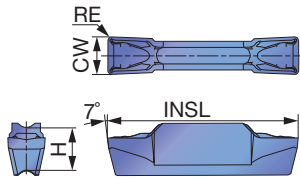


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTE3-040	3	3	0.4	●	▲	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	▲	20	5

●: 新产品
▲: 停产

DTX

外圆, 内孔, 端面切槽和横向车削

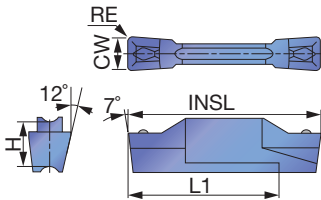


型号	刀片 刀座尺寸	CW ± 0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTX3-030	3	3	0.3	●	▲	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	▲	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	▲	25	5.5

●: 新产品
▲: 停产

DTF

端面切槽和横向车削

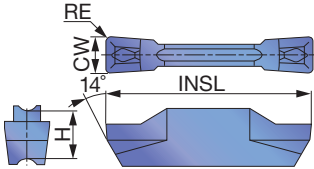


型号	刀片 刀座尺寸	CW ± 0.05	RE	涂层				INSL	H	L1
				T9225		T9125				
				R	L	R	L			
DTF3-040-R/L	3	3	0.4	●	●	▲	▲	20	5	16
DTF4-040-R/L	4	4	0.4	●	●	▲	▲	20	5	16

●: 新产品
▲: 停产

DTI

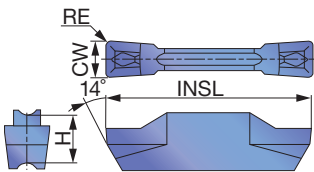
内孔槽和车削(用于高精度加工)



型号	刀片 刀座尺寸	CW ± 0.02	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTI300-040	3	3	0.4	●	▲	20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	▲	20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	▲	20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	▲	25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	▲	25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	▲	25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	▲	25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	▲	30	5.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	▲	30	6.7

●: 新产品
▲: 停产

内孔切槽&车削

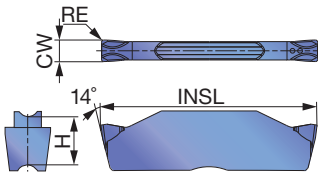


型号	刀片 刀座尺寸	CW ± 0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTI3-040	3	3	0.4	●	▲	20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	▲	20	5

●: 新产品
▲: 停产

DGIM

小直径内孔切槽

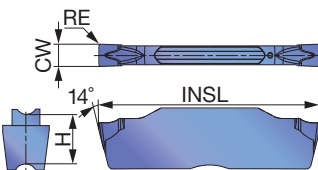


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DGIM2-020	2	2	0.2	●	▲	20	5

●: 新产品
▲: 停产

DGIS

小直径内孔切槽

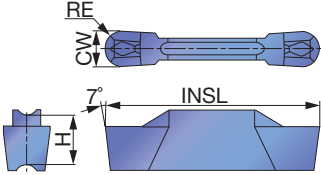


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DGIS2-020	2	2	0.2	●	▲	20	5

●: 新产品
▲: 停产

DTR

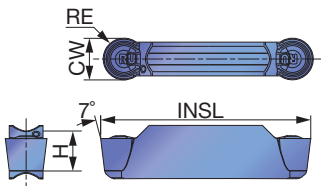
仿形加工和清根(用于高精度加工)



型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTR300-150	3	3	1.5	●	▲	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	▲	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	▲	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	▲	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	▲	25	5.5

●: 新产品
▲: 停产

仿形和退刀槽

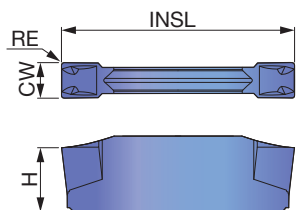


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTR3-150	3	3	1.5	●	▲	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	▲	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	▲	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	▲	25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	▲	30	5.7

●: 新产品
▲: 停产

WGE

用于通用切断和切槽

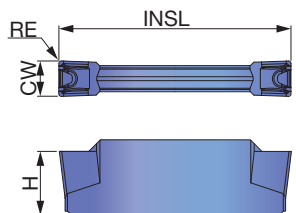


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
WGE20	2	0.2	●	▲	20	4.7
WGE30	3	0.2	●	▲	20	5.5
WGE40	4	0.2	●	▲	25	5.7
WGE50	5	0.2	●	▲	25	5.9

●: 新产品
▲: 停产

WGT

横向车削(切槽和切断)

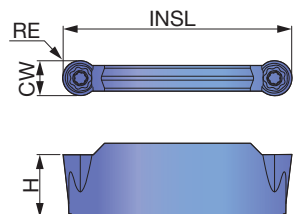


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
WGT30	3	0.4	●	▲	20	5.5
WGT40	4	0.4	●	▲	25	5.7
WGT50	5	0.4	●	▲	25	5.9

●: 新产品
▲: 停产

WGR

仿形加工(全半径)

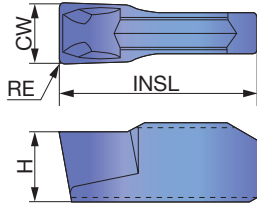


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
WGR30	3	1.5	●	▲	20	5.5
WGR40	4	2	●	▲	25	5.7

●: 新产品
▲: 停产

GE

切槽和切断

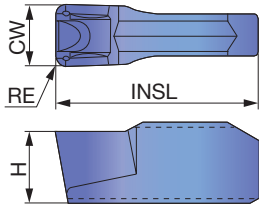


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
GE30	3	0.2	●	▲	10	3.5
GE40	4	0.2	●	▲	10	4
GE50	5	0.2	●	▲	12	4.5

●: 新产品
▲: 停产

GT

横向车削(切槽和切断)

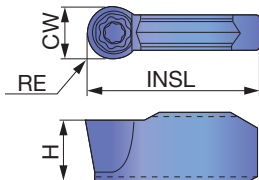


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
GT50	5	0.4	●	▲	12	4.5

●: 新产品
▲: 停产

GR

仿形加工(全半径)

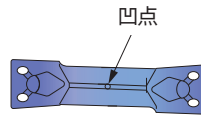
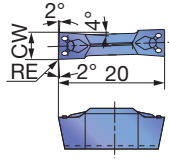


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
GR40	4	2.0	●	▲	10	4
GR50	5	2.5	●	▲	12	4.5

●: 新产品
▲: 停产

FLEX(R/L)

外圆，端面和内孔切槽



图示为右手型号(R)。

左手刀片用凹点标示。

型号	CW _{±0.05}	RE	涂层			
			T9225		T9125	
			R	L	R	L
FLEX50R/L	5	0.4	●	●	▲	▲

●: 新产品
▲: 停产

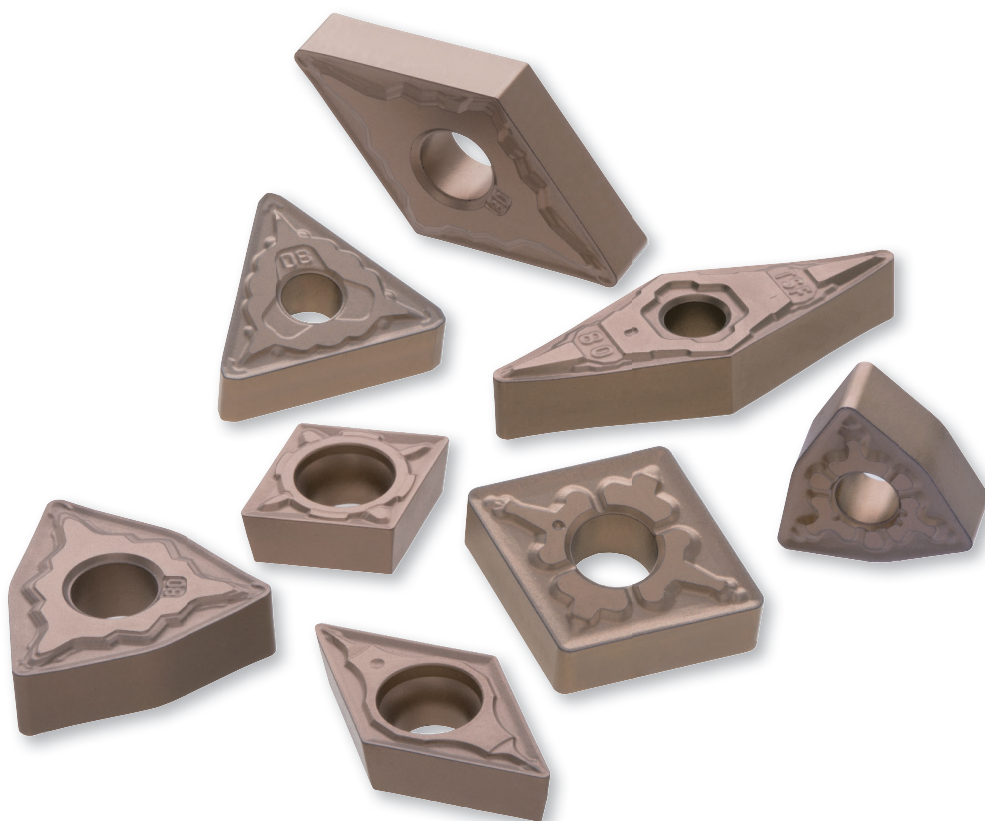
标准加工参数

用于负前角刀片

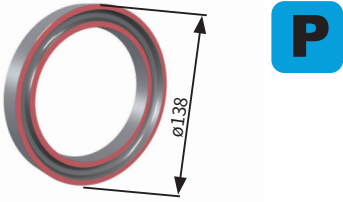
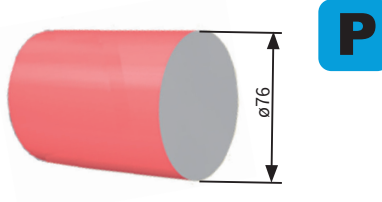
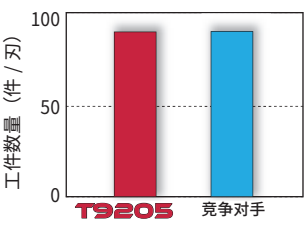
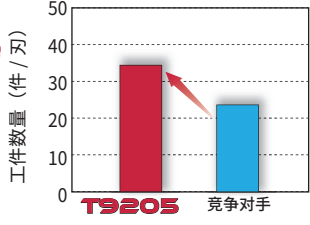
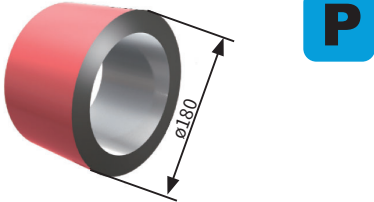
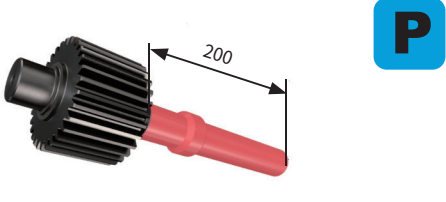
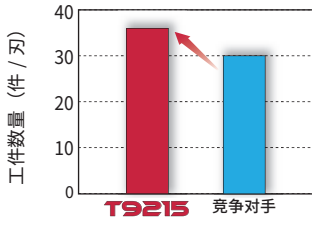
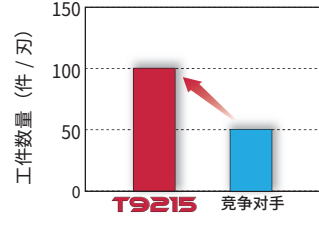
ISO	操作	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						低碳钢 合金钢	中碳钢 合金钢	高碳钢 合金钢
P	精加工	TSF	T9205	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	180 - 400	180 - 400	150 - 350
			T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150
		AS	T9205	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	180 - 400	180 - 400	150 - 350
			T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150
		FW	T9205	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	180 - 400	180 - 400	150 - 350
			T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150
	半精加工	TM	T9205	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 400	150 - 350
			T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150
		AM	T9205	1.5 - 4.5	0.2 - 0.6	180 - 400	180 - 400	150 - 350
			T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150
SW	T9205	0.5 - 2.0	0.3 - 0.6	180 - 400	180 - 400	150 - 350		
	T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300		
	T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250		
	T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150		
中至重载加工	TH	T9205	3.0 - 6.0	0.3 - 0.6	180 - 400	180 - 400	150 - 350	
		T9215			150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		T9235			50 - 200	50 - 200	50 - 150	
M	精加工	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	不锈钢		
			T9225			100 - 250		
	半精加工	TM	T9215	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	100 - 250		
			T9225					
K	精加工	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	140 - 500		
			T9225					
	半精加工	TM	T9215	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	140 - 500		
			T9225					

用于正前角刀片

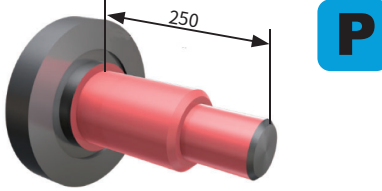
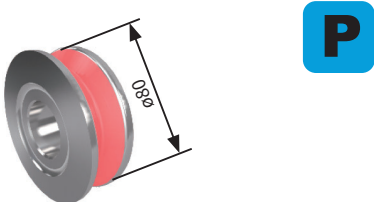
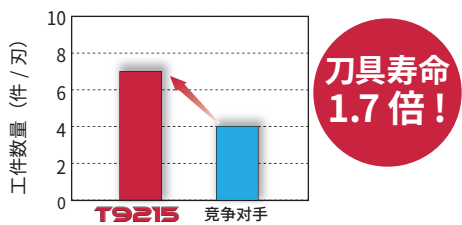
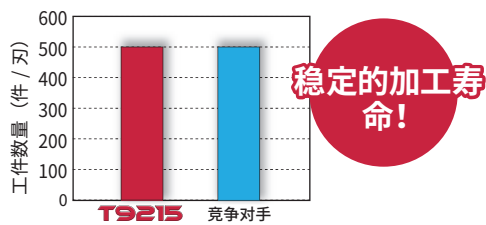
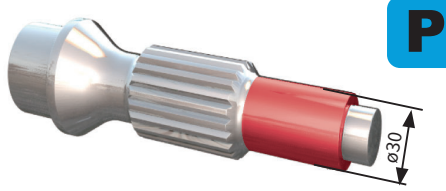
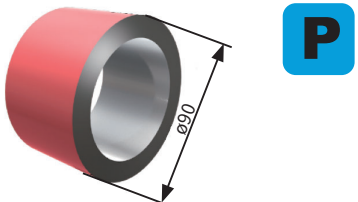
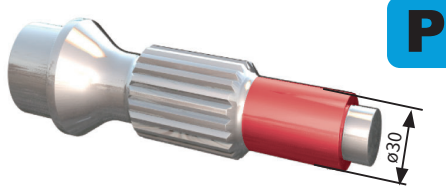
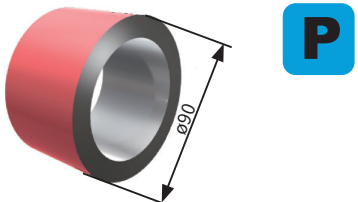
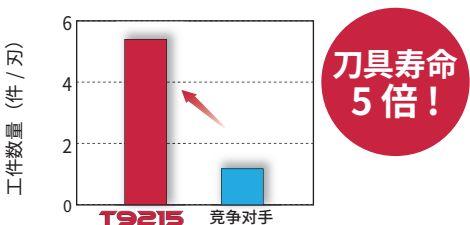
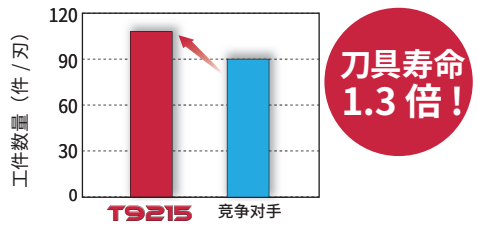
ISO	操作	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						低碳钢, 合金钢	中碳钢, 合金钢	高碳钢, 合金钢
P	精加工	PSF	T9215	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225			100 - 300	80 - 300	80 - 250
	半精	TSF	T9215	0.5 - 2.5	0.1 - 0.25	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225			100 - 300	80 - 300	80 - 250
		TM	T9215	0.25 - 3.0	0.06 - 0.26	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225			100 - 300	80 - 300	80 - 250
	半精加工	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 300	100 - 300	80 - 250
			T9225			100 - 300	80 - 250	80 - 200
	中至重载加工	SW	T9215	0.5 - 2	0.15 - 0.4	150 - 350	150 - 350	120 - 300
			T9225			100 - 300	100 - 300	80 - 250
	PM	T9215	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3	120 - 300	100 - 300	80 - 200	
		T9225			100 - 300	80 - 300	80 - 200	
不锈钢								
M	精加工	PSF	T9215	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 200		
			T9225			50 - 200		
	半精	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	50 - 200		
		T9225	50 - 200					
铸铁								
K	精加工	PSF	T9215	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	100 - 350		
			T9225			100 - 350		
	半精	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 350		
			T9225			100 - 350		



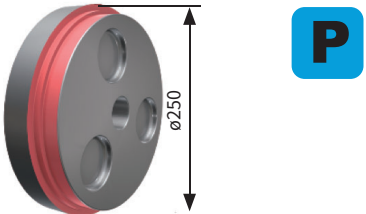
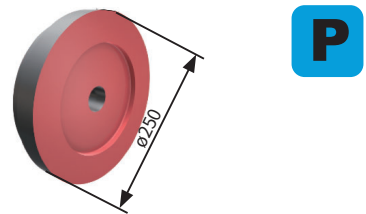
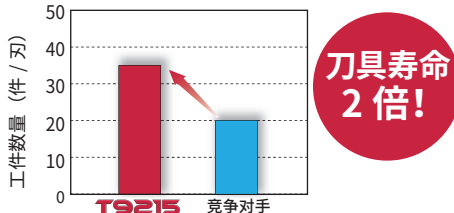
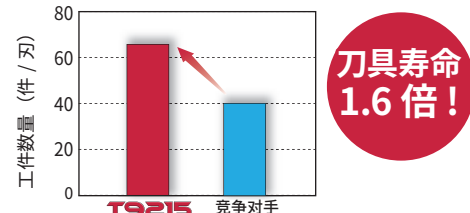
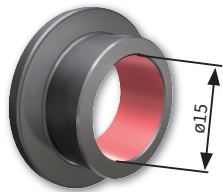
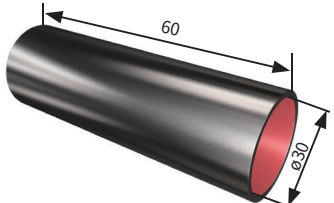
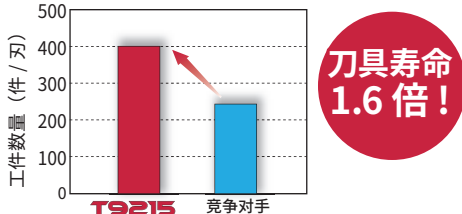
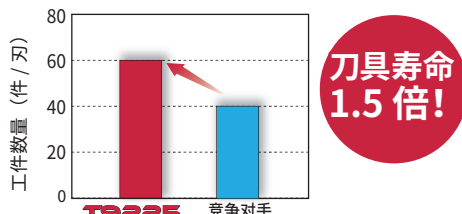
实例

工件类型	汽车零部件	机床部件
刀片	DNMG150412-DM	CNMG120408-TM
材质	T9205	T9205
工件材料	S45C / C45	合金钢
加工条件		
切削速度: Vc (m/min)	250	170
进给: f (mm/rev)	0.3	0.35 → 0.45
切深: ap (mm)	1.0	2.0
冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>稳定的加工寿命!</p> <p>传统的材质常会因为月牙洼磨损的过度发展导致刀片过早的失效和崩损。T9205 能够避免这些问题的发生, 实现稳定加工。</p>	 <p>刀具寿命 1.5 倍!</p> <p>T9205 能够承受更高的进给速度, 相对于传统材质能够提高 1.5 倍的刀具寿命。</p>
工件类型	箱体	轴
刀片	WNMG080408-SW	CNMG120408-AM
材质	T9215	T9215
工件材料	S45C / C45	合金钢
加工条件		
切削速度: Vc (m/min)	300	250
进给: f (mm/rev)	0.4	0.25 - 0.35
切深: ap (mm)	1.0	2.0
冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 1.2 倍!</p> <p>T9215 和新的修光刃相结合能够实现更稳定和更长的刀具寿命, 是现有产品的 1.2 倍。</p>	 <p>刀具寿命 2 倍!</p> <p>T9215 具有优异的耐磨性和抗涂层剥落性, 获得对比现有产品 2 倍且稳定的刀具寿命。</p>

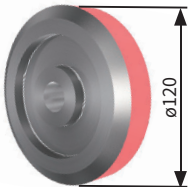
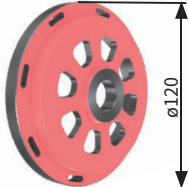
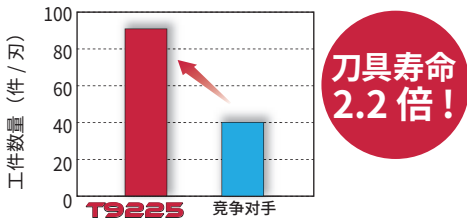
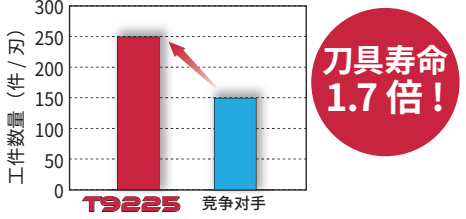
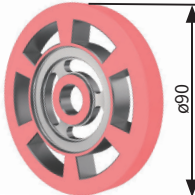
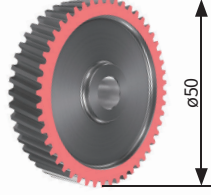
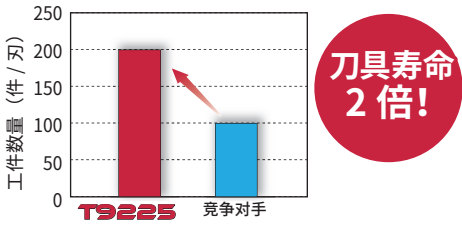
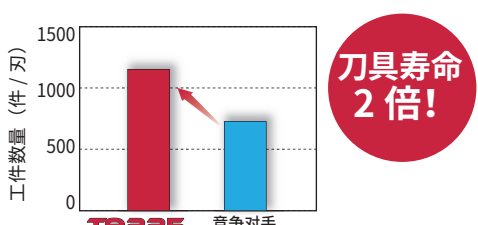
实例

工件类型	轴	轴承零件
刀片	CNMG120408-TM	DNMG150408-AM
材质	T9215	T9215
工件材料	SCM440 / 42CrMo4	SUJ2 / B1
		
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	250
	进给: f (mm/rev)	0.3
	切深:ap(mm)	3.5
	冷却方式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 1.7倍!</p> <p>T9215 在耐磨性和抗崩性取得了绝佳平衡, 实现了稳定的刀具寿命, 比当前产品提升了 1.7倍!</p>	 <p>稳定的加工寿命!</p> <p>T9215 减少了突然崩损的产生实现了稳定的加工!</p>
		
工件类型	轴	管
刀片	DNMG150412-TM	DNMG150608-TM
材质	T9215	T9215
工件材料	SCM440 / 42CrMo4	SM490 / E355D
		
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	140
	进给: f (mm/rev)	0.38
	切深:ap(mm)	4mm x 6 pass
	冷却方式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 5倍!</p> <p>T9215 具有优异的耐磨性, 结合刀具路径的优化, 使其寿命达到当前产品的 5 倍左右且寿命稳定!</p>	 <p>刀具寿命 1.3倍!</p> <p>凭借卓越的耐磨性和优化的加工条件, T9215 的刀具寿命是现有产品的 1.3 倍!此外, 我们成功地大大缩短了加工时间!</p>

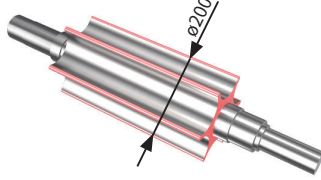
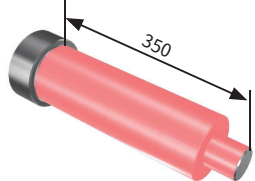
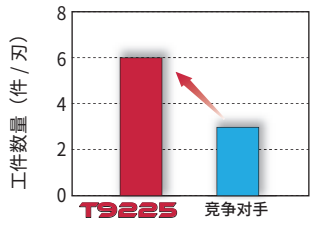
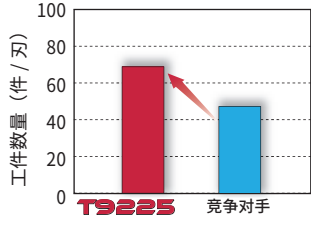
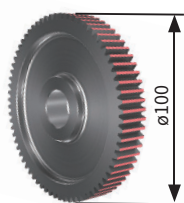

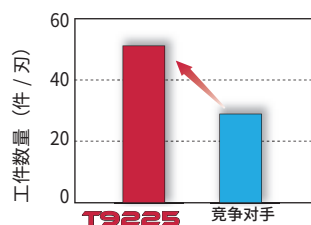
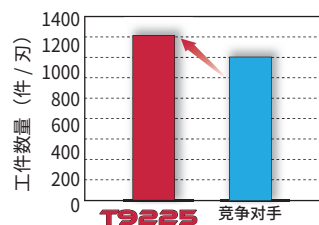
实例

工件类型		汽车零部件	汽车零部件
刀片		WNMG080408-AM	WNMG080408-AM
材质		T9215	T9215
工件材料		S55C / C55	S55C / C55
			
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	300	300
	进给: f (mm/rev)	0.25	0.3
	切深: ap(mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>刀具寿命 2倍!</p> <p>我们最新的材质, T9215, 拥有出色的耐磨性并延长了 2 倍的刀具寿命。</p>	 <p>刀具寿命 1.6倍!</p> <p>我们最新的材质, T9215, 拥有出色的耐磨性并延长了 1.6 倍的刀具寿命。</p>
工件类型		机床部件	机床部件
刀片		CCMT060204-PS	CPMT090308-PS
材质		T9215	T9225
工件材料		SCM415	S20C
			
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	150	100
	进给: f (mm/rev)	0.2	0.2
	切深: ap(mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>刀具寿命 1.6倍!</p> <p>我们最新的材质, T9215, 拥有出色的耐磨性并延长了 1.6 倍的刀具寿命。</p>	 <p>刀具寿命 1.5倍!</p> <p>T9225 能够提供更好的耐磨性和抗崩损性并且比其它品牌的材质更加稳定, 提高 1.5 倍的刀具寿命。</p>

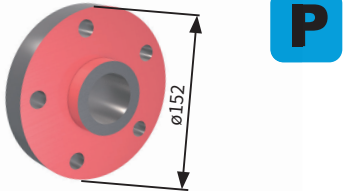
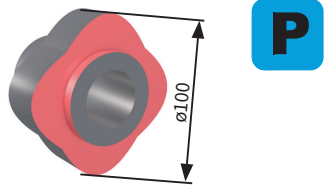
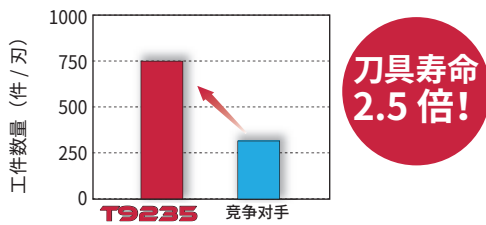
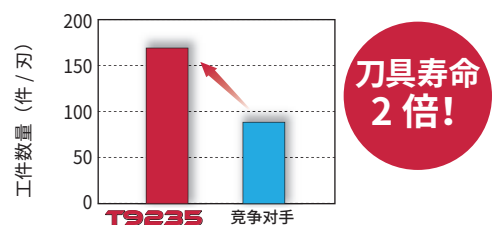
实例

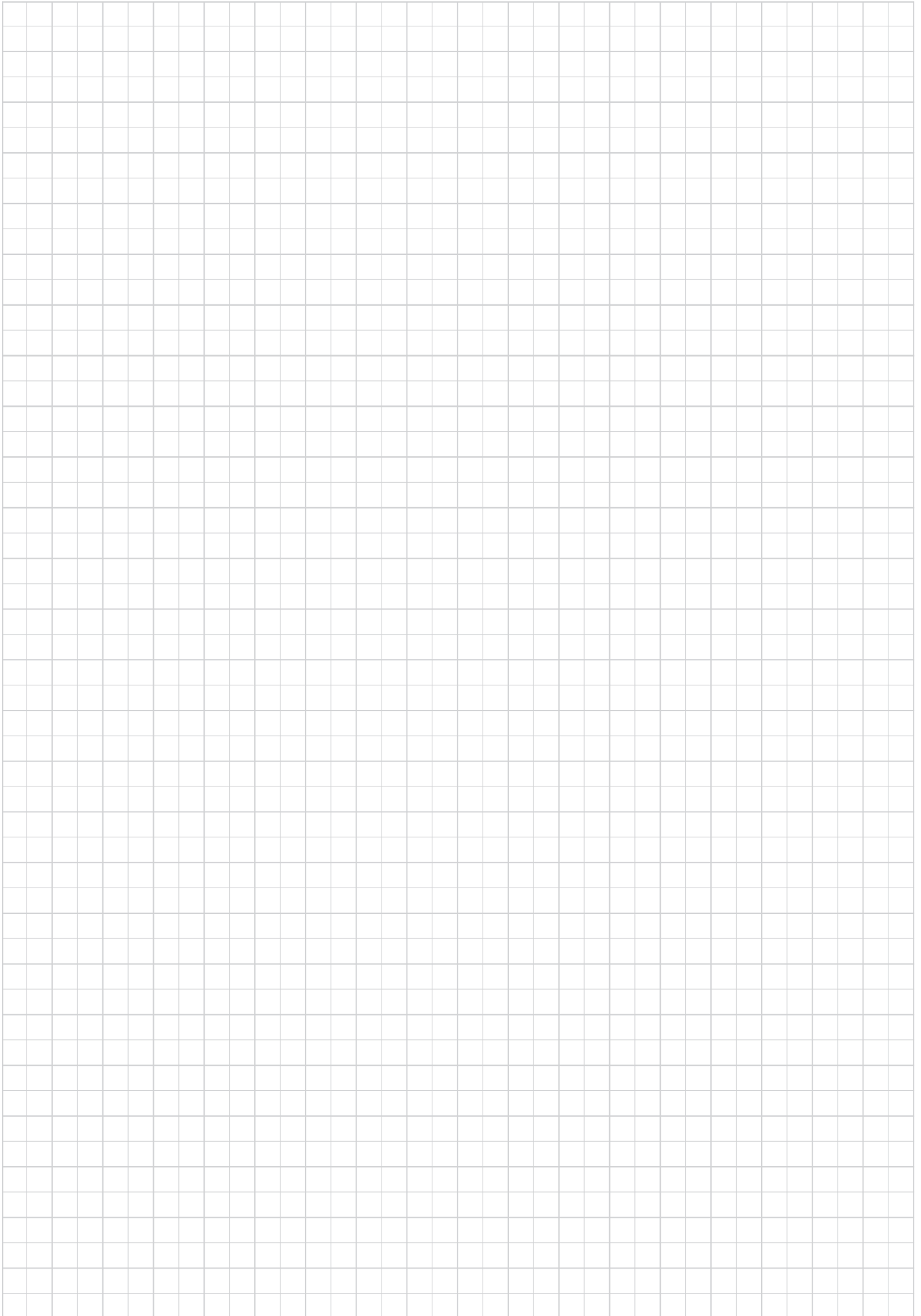
工件类型		皮带轮零件	离合器零件
刀片		WNMG080408-TM	WNMG080412-TM
材质		T9225	T9225
工件材料		SCM415  P	SCM420  P
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	210	220
	进给: f (mm/rev)	0.25	0.3
	切深:ap(mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>T9225 能够提供更好的耐磨性和抗崩损性并且比其它品牌的材质更加稳定, 提高 2.2 倍的刀具寿命。</p>	 <p>凭借其优异的抗崩损韧性, 相对于其它品牌 T9225 能够提高 1.7 倍的刀具寿命并实现更高的稳定性。</p>
工件类型		转子零件	齿环零件
刀片		WNMG080412-TM	WNMG080408-TM
材质		T9225	T9225
工件材料		S10C  P	SCr420  P
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	400	280
	进给: f (mm/rev)	0.45	0.25
	切深:ap(mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>T9225 优异的抗崩损韧性实现了出色的稳定性, 与其它品牌相比获得了 2 倍的刀具寿命。</p>	 <p>T9225 实现更好的耐磨性和抗崩损性并且稳定性超过其它品牌, 提高 2 倍的刀具寿命。</p>

实例

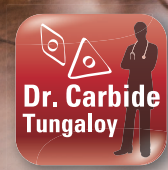
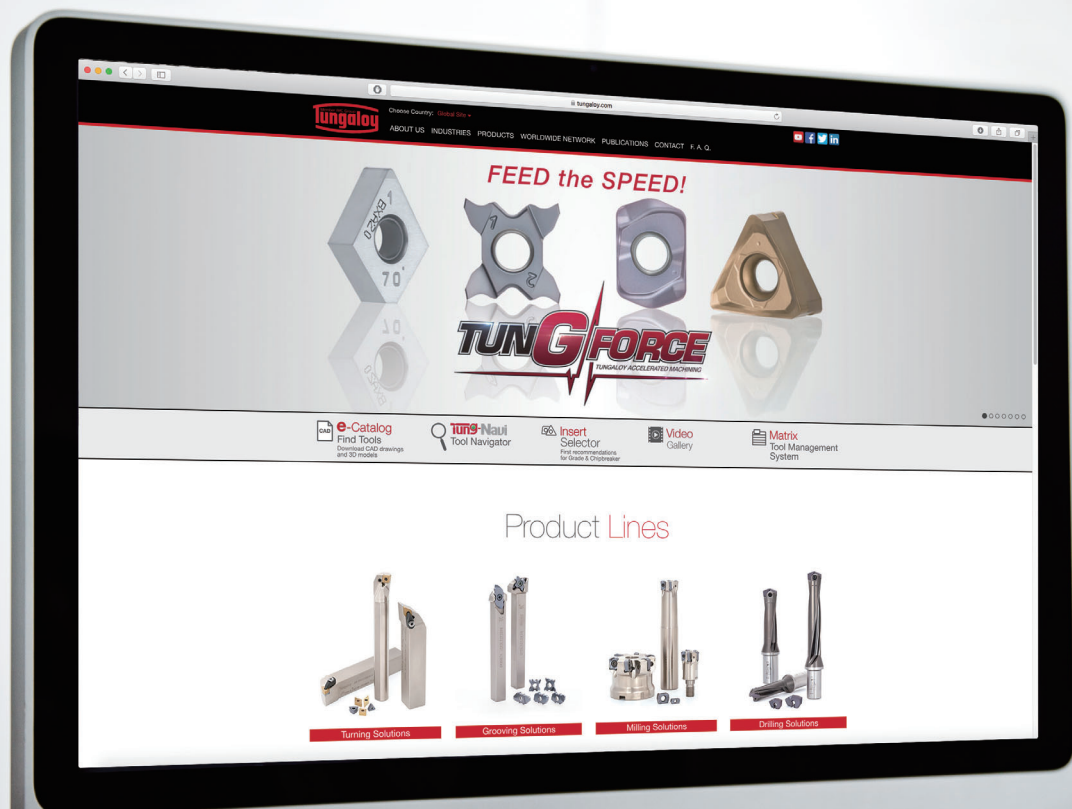
工件类型		机床部件	轴类零件
刀片		CNMG120408-TM	DNMG150408-AM
材质		T9225	T9225
工件材料		S35C	SCM440
		 P	 P
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	150	180
	进给: f (mm/rev)	0.25 - 0.4	0.3
	切深: ap (mm)	0.5 - 1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>刀具寿命 2 倍!</p> <p>T9225 凭借优异的抗崩损韧性在重型断续切削中稳定性超过其它品牌, 获得 2 倍的刀具寿命。</p>	 <p>刀具寿命 1.4 倍!</p> <p>相对于其它品牌 T9225 能够提供更好的耐磨性, 抗崩损性和稳定性, 提高了 1.4 倍的刀具寿命。</p>
		<p>T9225 相对于其它品牌 T9225 能够提供更好的耐磨性, 抗崩损性和稳定性, 提高了 1.4 倍的刀具寿命。</p>	
工件类型		齿轮零件	汽车零部件
刀片		VNMG160408-TM	CCMT09T304-PS
材质		T9225	T9225
工件材料		SCM415	SCr420H
		 P	 P
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	300	150
	进给: f (mm/rev)	0.3	0.2 - 0.3
	切深: ap (mm)	1.5	1 - 2.5
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>刀具寿命 1.7 倍!</p> <p>凭借其优异的抗崩损韧性, 相对于其它品牌 T9225 能够提高 1.7 倍的刀具寿命并实现更高的稳定性。</p>	 <p>刀具寿命 1.2 倍!</p> <p>相对于其它品牌 T9225 能够提供更好的耐磨性, 抗崩损性和稳定性, 提高了 1.2 倍的刀具寿命。</p>
		<p>T9225 相对于其它品牌 T9225 能够提供更好的耐磨性, 抗崩损性和稳定性, 提高了 1.2 倍的刀具寿命。</p>	

实例

工件类型	轮毂件	汽车零部件
刀片	DNMG150412-TSF	DNMG150412-DM
材质	T9235	T9235
	S53C / C53	S53C / C53
工件材料		
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	220
	进给: f (mm/rev)	0.4
	切深:ap(mm)	0.5
	冷却方式	湿式
结果	 <p>T9235 延长了 2.5 倍的刀具寿命, 同时也保证了提高后刀具寿命的稳定性。</p>	 <p>T9235 实现双倍的刀具寿命, 并提高了刀具的稳定性。</p>



访问我们的网站和应用程序了解更多信息!



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: 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号
4 座 1 栋 1410 单元

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD: 四川省成都市高新区天府二街复城国际
广场 T4 栋 2701 号

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD: 天津市河西区怒江道北侧创智东园
2 号楼 1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709198

西安办事处

ADD: 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 号

TEL : 029-88861380

FAX : 029-88861379



www.tungaloy.com/cn

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

