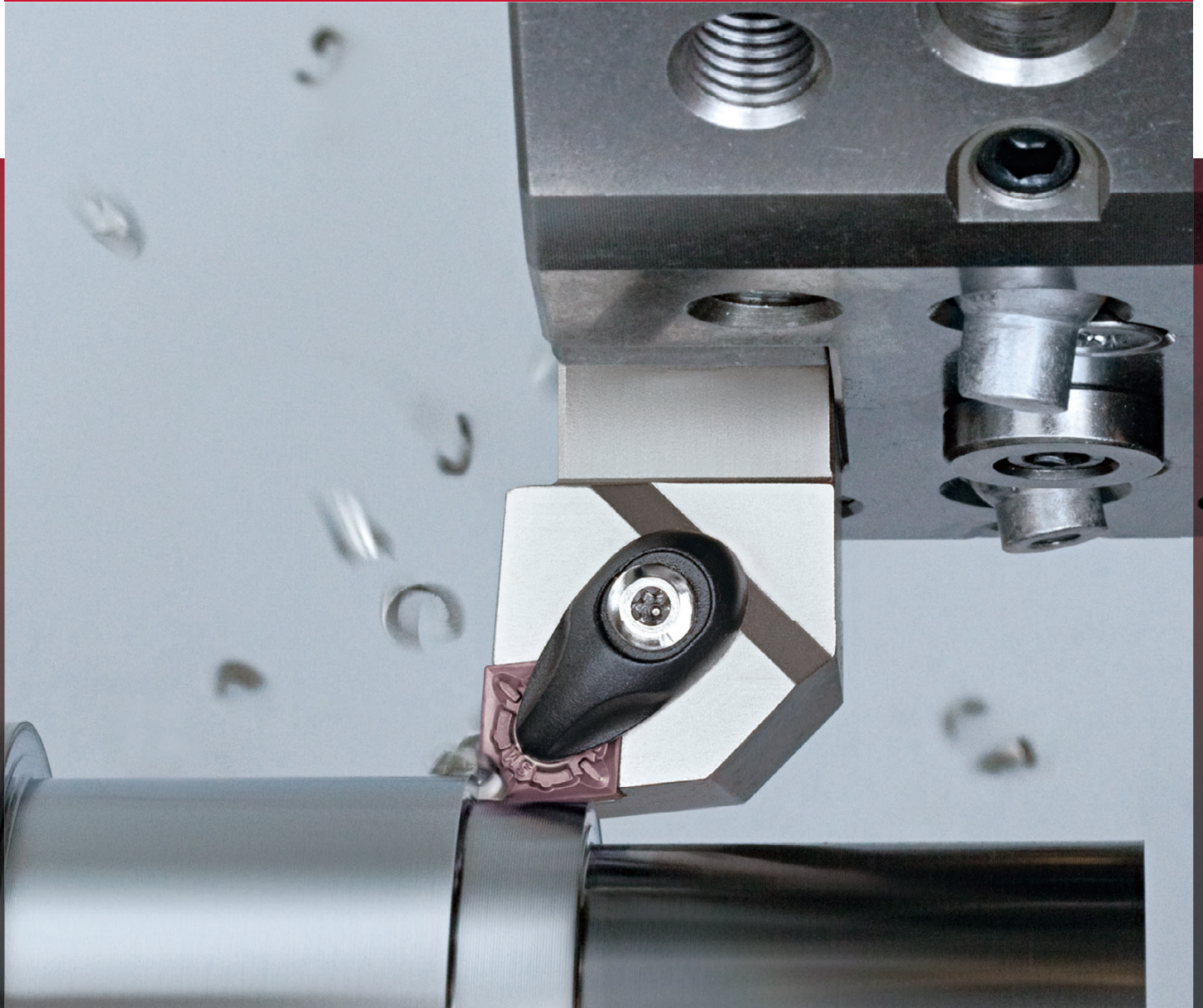


AH6225

Tungaloy Report No. 540-C

新一代 PVD 材质
适用于不锈钢车削加工！

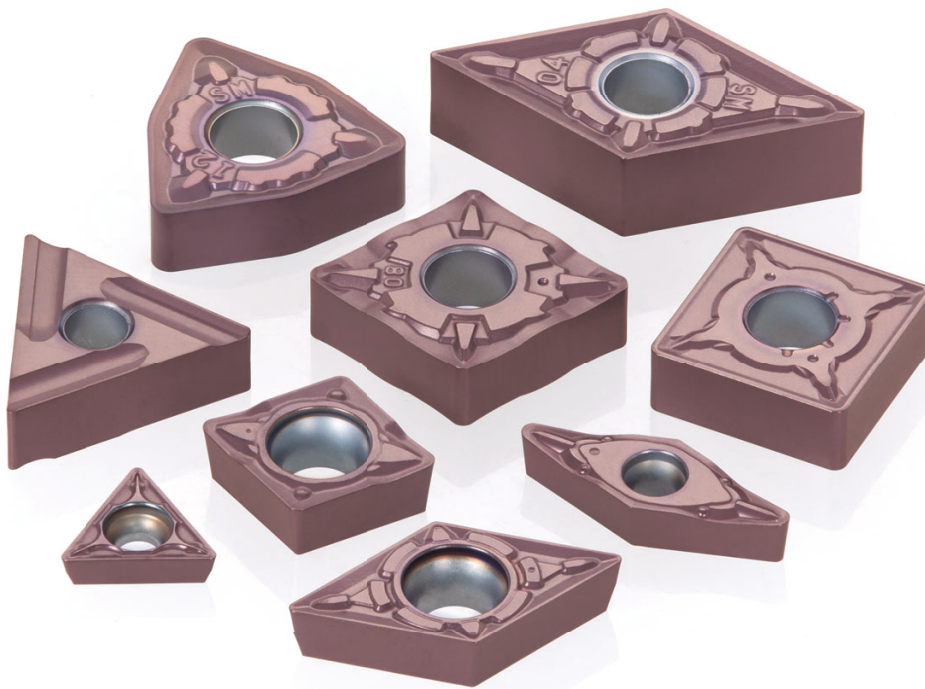




INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



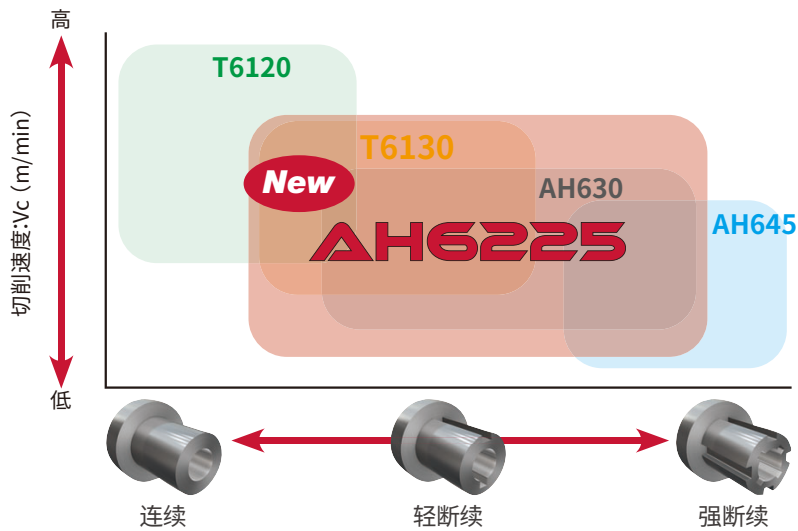
AH6225



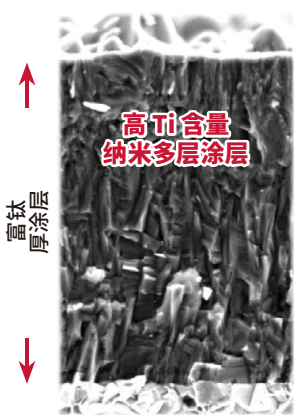
具有高可靠性的不锈钢车削新材质！

AH6225

AH6225 全新的多功能材质，解决不锈钢加工的各种难题。



New
AH6225



多功能 PVD 涂层材质

富钛涂层

- 厚的富钛PVD涂层，增强热冲击抗力
- 减少月牙洼磨损

高钛含量纳米结构多层涂层

外层是由Tungaloy最新的涂层技术开发的高钛含量的纳米结构多层涂层。它的高硬度和纳米结构使该牌号具有良好的耐磨性和抗断裂性的平衡，提高了刀具的寿命和可预测性。

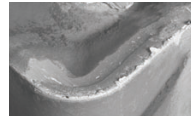
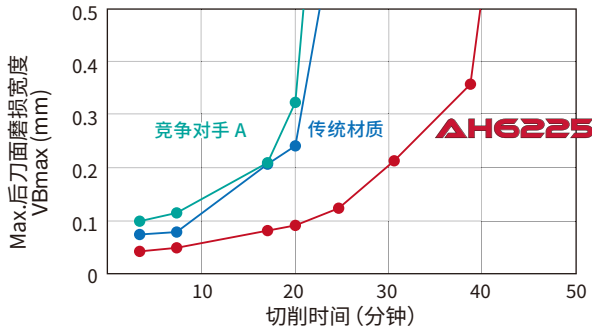
专用硬质合金基体

由于基体的高导热性，在加工过程中产生的热量被快速耗散，有效地降低了切削刃上的温度。在连续加工中减少了切削刃的塑性变形。

ISO	材质	基体			涂层	
		比重	硬度(HRA)	横向抗拉强度 (Gpa)	主要构成	厚度 (μm)
M	AH6225	14.9	91.8	3.1	(TiAl)N - Ti(CN)	5.5

切削性能

M 奥氏体不锈钢 SUS316L / X2CrNiMo17-12-2



AH6225
加工 22 分钟后



传统材质
加工 18 分钟后

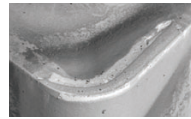
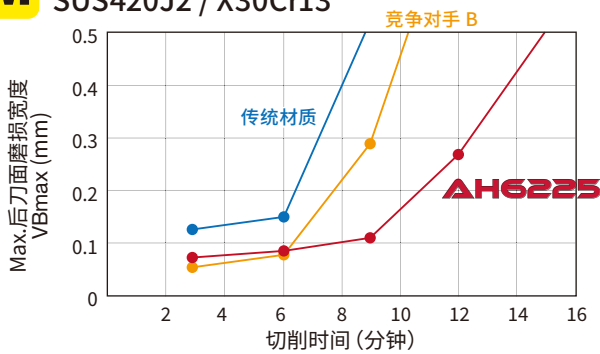


竞争对手 A
加工 18 分钟后

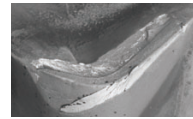
切削速度 : $V_c = 150 \text{ m/min}$
 进给量 : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切深 : $a_p = 2 \text{ mm}$
 加工 : 连续切削
 冷却方式 : 湿式

AH6225在奥氏体不锈钢加工中表现出优良的耐磨性。

M 马氏体不锈钢 SUS420J2 / X30Cr13



AH6225
加工 9 分钟后



传统材质
加工 9 分钟后



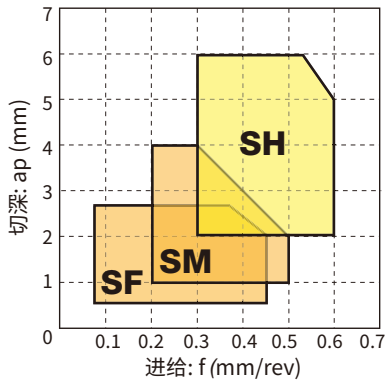
竞争对手 B
加工 9 分钟后

切削速度 : $V_c = 200 \text{ m/min}$
 进给量 : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切深 : $a_p = 2 \text{ mm}$
 加工 : 连续切削
 冷却方式 : 湿式

AH6225在马氏体不锈钢加工中表现出优良的耐磨性。

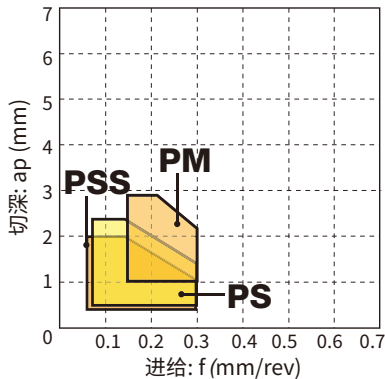
标准加工条件

负前角形式



工件材料	材质	断屑槽	切削速度 V_c (m/min)	切深 a_p (mm)	进给量 f (mm/rev)
奥氏体 不锈钢	AH6225	SF	90 - 200	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	90 - 200	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	90 - 200	2 - 6	0.3 - 0.6
铁素体 / 马氏体不锈钢	AH6225	SF	110 - 240	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	110 - 240	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	110 - 240	2 - 6	0.3 - 0.6
沉淀硬化不锈钢	AH6225	SF	60 - 110	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	60 - 110	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	60 - 110	2 - 6	0.3 - 0.6

正角型



工件材料	材质	断屑槽	切削速度 V_c (m/min)	切深 a_p (mm)	进给量 f (mm/rev)
奥氏体 不锈钢	AH6225	PSS	90 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	90 - 200	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	90 - 200	1 - 3	0.15 - 0.3
铁素体 / 马氏体不锈钢	AH6225	PSS	110 - 240	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	110 - 240	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	110 - 240	1 - 3	0.15 - 0.3
沉淀硬化不锈钢	AH6225	PSS	60 - 110	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	60 - 110	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	60 - 110	1 - 3	0.15 - 0.3

刀片 负前角形式

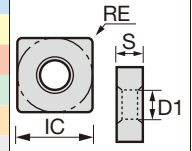
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

SN



方形, 90°
带孔

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



加工	断屑槽	型号	涂层				尺寸 (mm)			
			AH6225				RE	IC	S	D1
精加工		SF SNMG120404-SF	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		SF SNMG120408-SF	●				0.8	12.7	4.76	5.16
	SS 	SS SNMG120404-SS	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		SS SNMG120408-SS	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		SS SNMG120412-SS	●				1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工		SM SNMG120408-SM	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		SM SNMG120412-SM	●				1.2	12.7	4.76	5.16
	SA 	SA SNMG120404-SA	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		SA SNMG120408-SA	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		SA SNMG120412-SA	●				1.2	12.7	4.76	5.16
	S 	S SNMG120404R-S	●				0.4	12.7	4.76	5.16
	S SNMG120404L-S	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
	S SNMG120408R-S	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
	S SNMG120408L-S	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
中至重载加工		SH SNMG120408-SH	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		SH SNMG120412-SH	●				1.2	12.7	4.76	5.16

●: 新产品

刀片

负前角形式

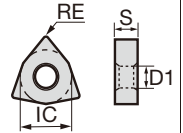
- : 连续切削
- : 轻断续切削
- : 强断续切削

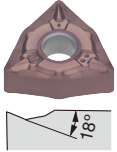

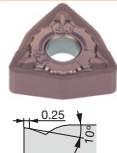

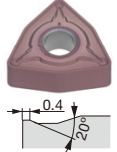
WN



凸三角形, 80度带孔

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				尺寸 (mm)				
			AH6225				RE	IC	S	D1	
精加工		WNUMG080404-SF	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SF	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080404-SS	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SS	●					0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工		WNUMG080404-SM	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SM	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080412-SM	●					1.2	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SA	●					0.8	12.7	4.76	5.16
WNUMG080412-SA		●					1.2	12.7	4.76	5.16	
中至重载加工		WNUMG080408-SH	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080412-SH	●					1.2	12.7	4.76	5.16

●: 新产品

刀片 正前角形式

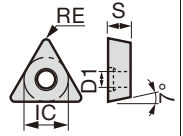
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

TC



三角形, 60°
带孔
7°正前角

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



用途	断屑槽	型号	涂层				尺寸 (mm)			
			AH6225				RE	IC	S	D1
精加工到半精加工		PS TCMT110204-PS	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PS	●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-PS	●				0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PS	●				0.8	9.525	3.97	4.4
半精加工		PM TCMT110204-PM	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PM	●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-PM	●				0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PM	●				0.8	9.525	3.97	4.4

●: 新产品

刀片

正前角形式

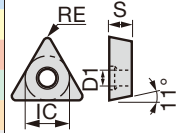
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ◐✱: 强断续切削

TP



三角形, 60°
带孔
11°正前角

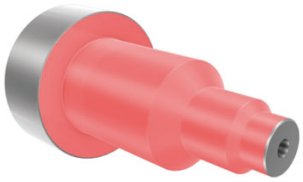
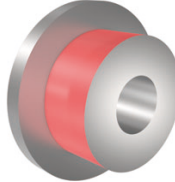
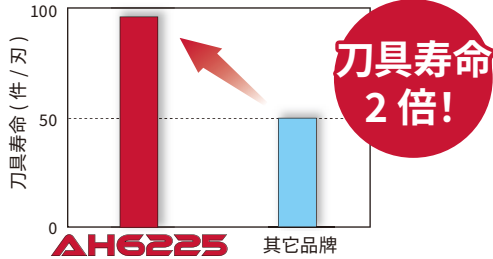
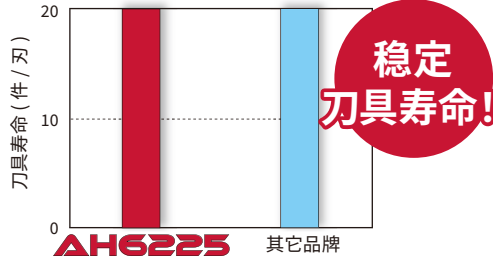
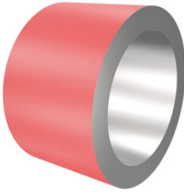
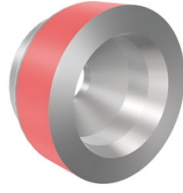
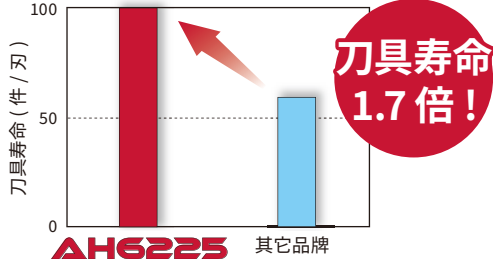
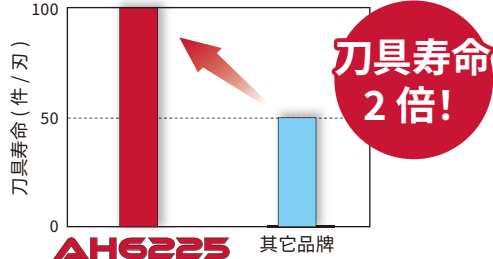
P	钢	◐✱
M	不锈钢	●◐
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层	尺寸 (mm)				
				RE	IC	S	D1	
精加工到轻切削		PSS TPMT090204-PSS	●	AH6225	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	
		TPMT110304-PSS	●	0.4	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	
		TPMT110204-PS	●	0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110304-PS	●	0.4	6.35	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	
半精加工		PM TPMT090204-PM	●	0.4	5.56	2.38	2.5	
		TPMT090208-PM	●	0.8	5.56	2.38	2.5	
		TPMT110204-PM	●	0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110304-PM	●	0.4	6.35	3.18	3.4	
		TPMT130304-PM	●	0.4	7.94	3.18	3.4	
		TPMT130308-PM	●	0.8	7.94	3.18	3.4	
		TPMT16T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4	
		TPMT16T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4	

●: 新产品

实例

工件类型		连接件	球阀零件	
刀片		CNMG120404-SM	CNMG120408-SM	
材质		AH6225	AH6225	
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	SUS304 / X5CrNi18-9	
		 M	 M	
加工条件	切削速度：Vc (m/min)	80	150	
	进给：f (mm/rev)	0.1	0.2	
	切深：ap (mm)	1	1.5	
	加工	外圆车削	外圆车削	
冷却方式		湿式	湿式	
结果	 <p>AH6225 其它品牌</p> <p>AH6225 实现双倍的刀具寿命，可以显著地抑制刀片过早的失效，从而帮助客户提高生产效率。</p>		 <p>AH6225 其它品牌</p> <p>AH6225 消除了刀具寿命的不可预测性，如过早的刀具失效，同时满足了20件/刀尖的寿命要求。</p>	
工件类型		连接器零件	机床零件	
刀片		TNMG160408-SM	VNMG160404-SF	
材质		AH6225	AH6225	
工件材料		超级双相不锈钢	SUS440(马氏体不锈钢)	
		 M	 M	
加工条件	切削速度：Vc (m/min)	150	100	
	进给：f (mm/rev)	0.25	0.1	
	切深：ap (mm)	1	0.5	
	加工	外圆车削	外圆车削	
冷却方式		湿式	湿式	
结果	 <p>AH6225 其它品牌</p> <p>AH6225 显著减少了沟槽磨损，同时将刀具寿命提高到100件/刀尖，超过了所需的60件/刀尖。</p>		 <p>AH6225 其它品牌</p> <p>AH6225 加倍的刀具寿命，给客户带来更高的生产效率。</p>	

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市静安区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园

2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号

沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

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

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号

复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

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 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



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优酷视频网站



<http://i.youku.com/tungaloy2017>

您身边的金
属切削专家

信手拈来
扫码下载 APP



微信官方公众号



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26