

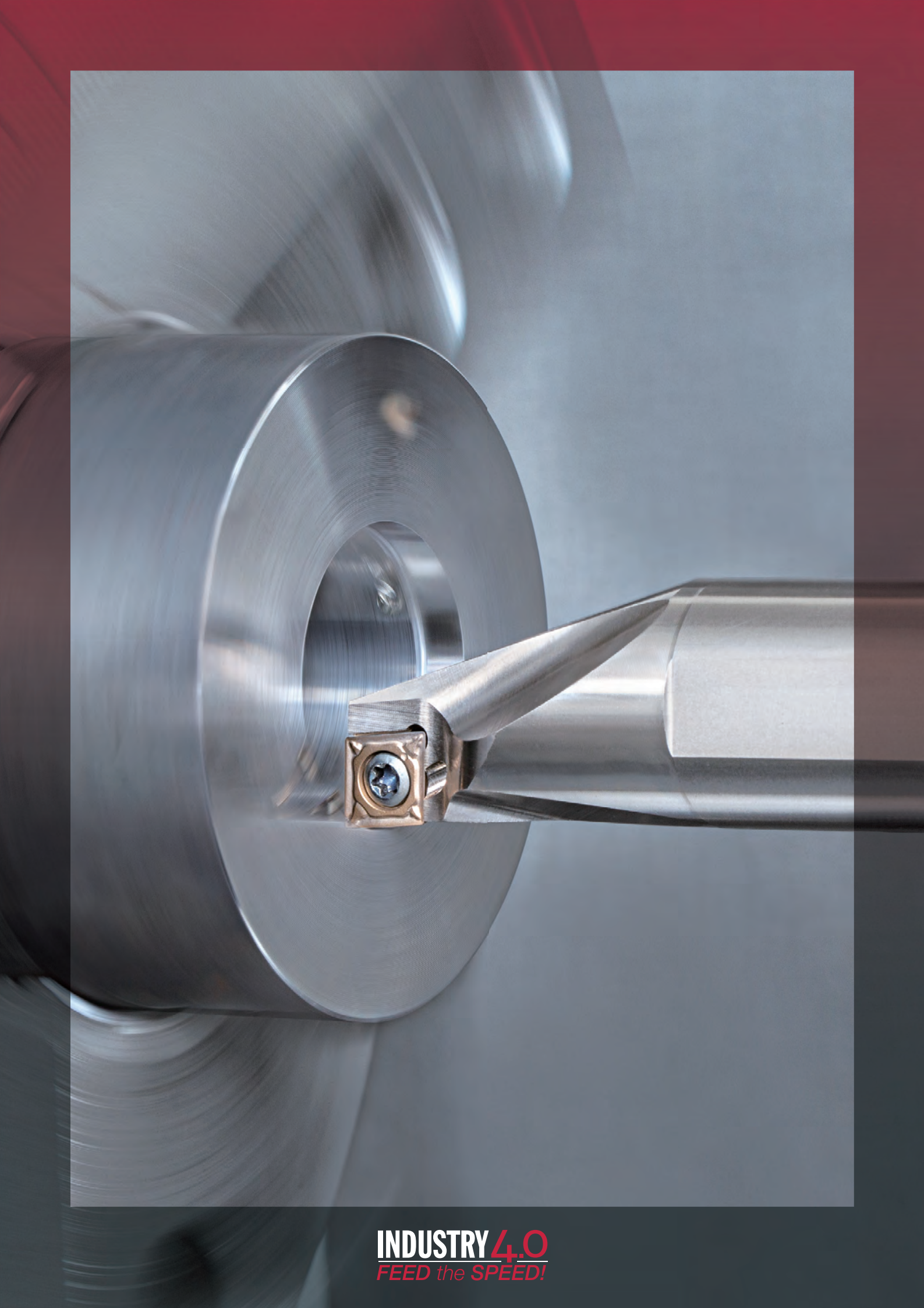
适用于不锈钢加工的材质

T6200 & AH6200

Tungaloy Report No. 547-C

最新的不锈钢车削系列材质，具有卓越的可靠性

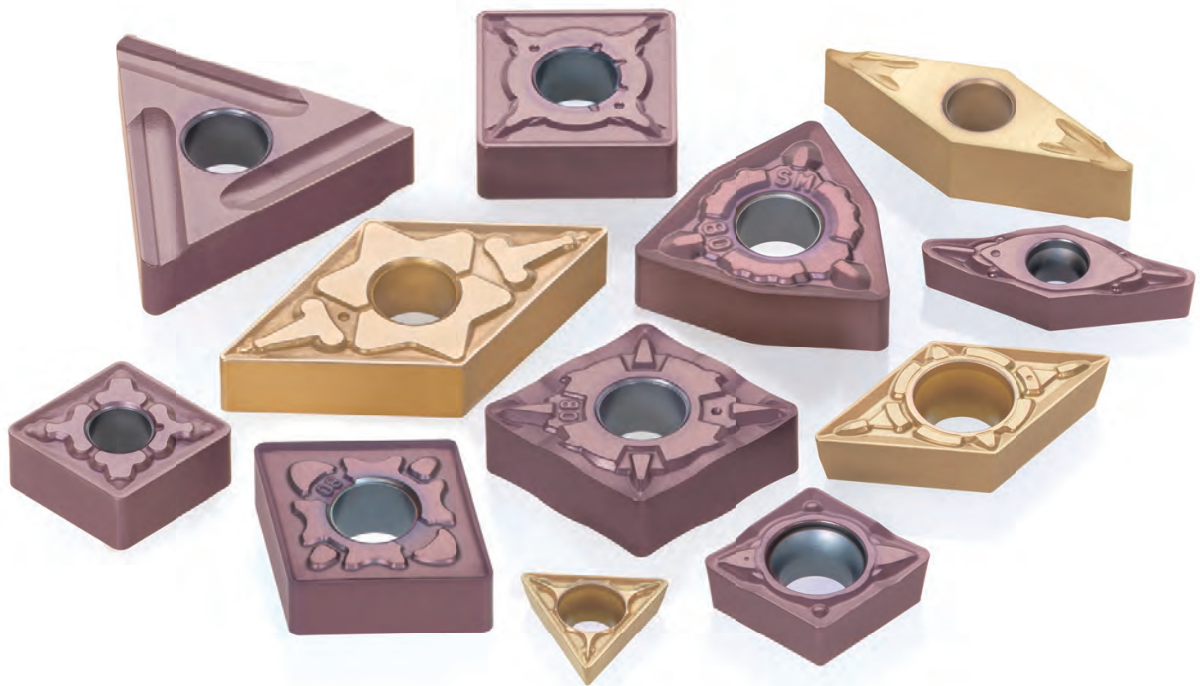




INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



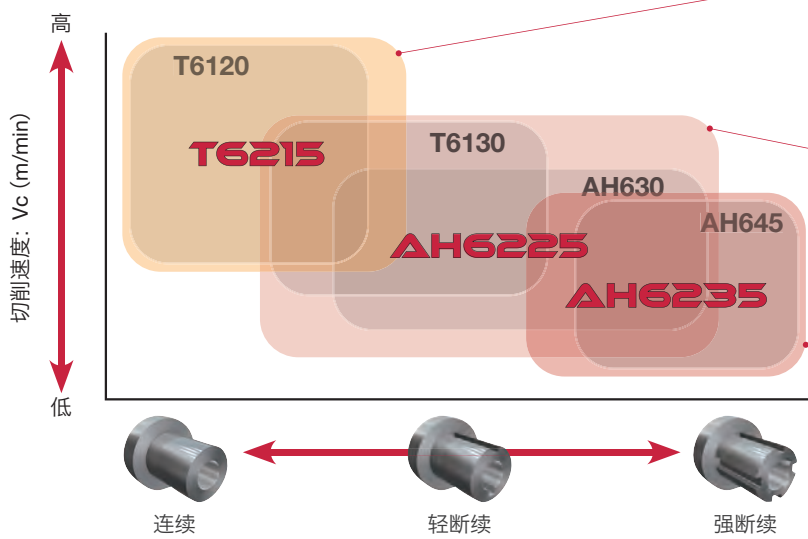
T6200 & AH6200



最新材质系列，为您所有的不锈钢加工提供解决方案。

T6200 & AH6200

M 不锈钢



New

T6215



适用于高速切削的CVD材质。在连续切削中展示了出色的耐磨性。

AH6225



不锈钢加工的首选。一种多功能PVD涂层，在各种不锈钢应用中具有优异的性能。

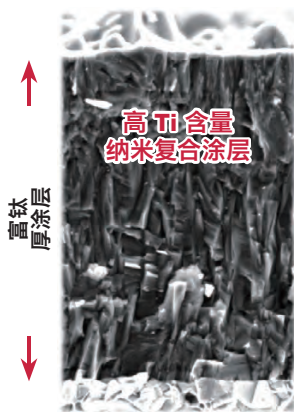
New

AH6235



在大切深和断续加工中提供高可靠性。

AH6200 SERIES



多功能 PVD 涂层材质

富钛涂层

- 厚的富钛PVD涂层，增强抗热冲击性。
- 减少月牙洼磨损。

高钛含量纳米结构复合涂层

外层是由泰珂洛最新的涂层技术开发的高钛含量的纳米结构复合涂层。它的高硬度和纳米结构使该牌号具有良好的耐磨性和抗崩损性的平衡，提高了刀具的寿命和可预测性。

专用硬质合金基体

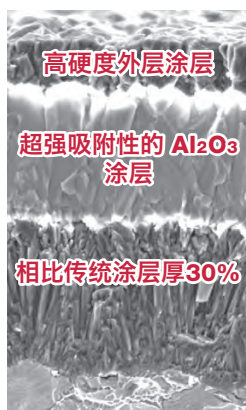
AH6225

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。

AH6235

AH6235 融入了坚韧的基体，在断续加工中提供良好的工艺安全性。这种坚韧的基体在断续加工中提供了更高的可靠性。

T6200 SERIES



T6215

良好的耐磨性

增加了外层涂层的硬度

- 坚硬的涂层有效的降低了磨损。

超强粘着强度的 Al₂O₃ 涂层

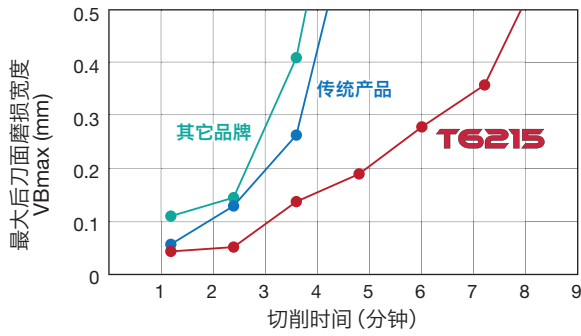
- 泰珂洛最新的 Al₂O₃ 涂层技术增强了涂层的吸附性，防止切削刃破损和涂层剥离。

厚涂层

- 相比传统涂层厚30%。
- 实现出色的耐磨性和更长的刀具寿命。

切削性能

M 奥氏体不锈钢 SUS316L / X2CrNiMo17-12-2



T6215
加工 7.2 min



传统产品
加工 3.6 min

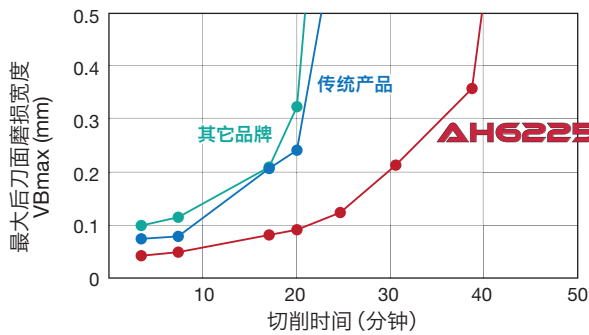


其它品牌
加工 3.6 min

刀片 : CNMG1204**
切削速度 : $V_c = 240$ m/min
进给量 : $f = 0.3$ mm/rev
切深 : $a_p = 2$ mm
加工 : 连续切削
冷却方式 : 湿式

T6215在奥氏体不锈钢的高速车削加工中展示出了出色的耐磨性。

M 奥氏体不锈钢 SUS316L / X2CrNiMo17-12-2



AH6225
加工 22 分钟后



传统产品
加工 18 分钟后

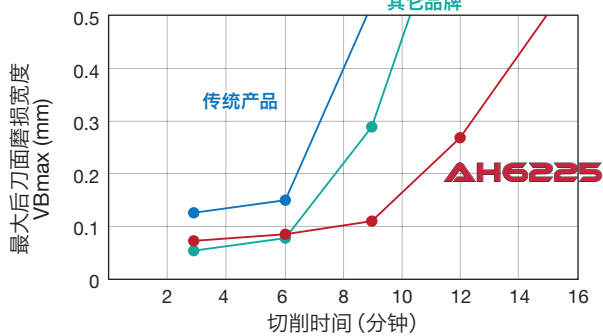


其它品牌
加工 18 分钟后

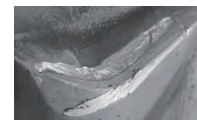
刀片 : CNMG1204**
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
进给量 : $f = 0.3$ mm/rev
切深 : $a_p = 2$ mm
加工 : 连续切削
冷却方式 : 湿式

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



传统产品
加工 9 分钟后

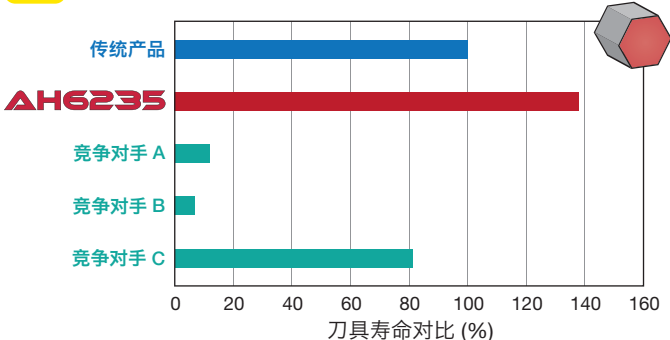


其它品牌
加工 9 分钟后

刀片 : CNMG1204**
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
进给量 : $f = 0.3$ mm/rev
切深 : $a_p = 2$ 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。

M 奥氏体不锈钢 SUS316L / X2CrNiMo17-12-2



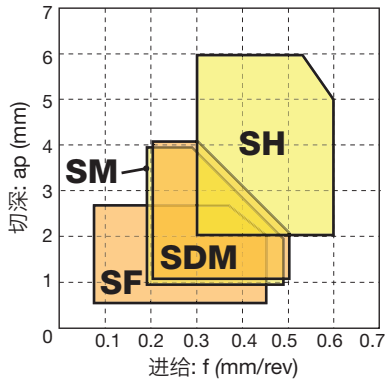
刀片 : CNMG1204**
切削速度 : $V_c = 120$ m/min
进给量 : $f = 0.15$ mm/rev
切深 : $a_p = 2$ mm
加工 : 强断续切削
冷却方式 : 湿式
标准 : 破损

AH6235在奥氏体不锈钢的断续加工中体现出了良好的抗崩损性。

T6200 & AH6200

断屑槽

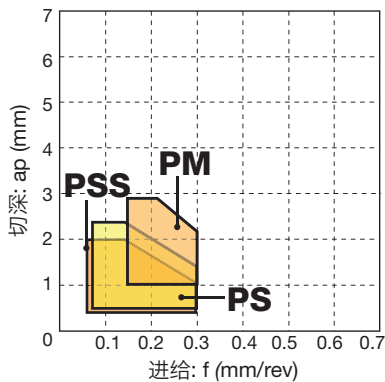
用于负前角刀片



断屑槽	特征
SF	在高进给速度和小切深加工的情况下具有出色的切屑控制性能, 是不锈钢精加工的理想选择。
SM	不锈钢车削的首选。具有低切削抗力, 在宽范围内实现良好的切屑控制。
New SDM	低切削抗力的新型断屑槽。具有良好的抗月牙洼磨损和抗沟槽磨损的性能。
SH	强壮的刃口设计, 抗崩损能力强, 满足中等至重型切削。适用于粗加工和断续切削。

ISO	加工方式	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						奥氏体不锈钢	铁素体 / 马氏体不锈钢	析出硬化不锈钢
M	精加工	SF	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	50 - 150	70 - 170	-
	半精加工	SM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
		SDM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
	重载加工	SH	T6215	2 - 6	0.3 - 0.6	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	2 - 6	0.3 - 0.6	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	2 - 6	0.3 - 0.6	50 - 150	70 - 170	-

用于正前角刀片



断屑槽	特征
PSS	压制级三维断屑槽设计, 在精加工至半精加工中可以实现良好的切屑控制和低切削抗力。
PS	不锈钢精加工至半精加工的首选。三维断屑槽和锋利切削刃的设计具有良好的切屑控制性能。
PM	半精加工断屑槽, 具有良好的切屑控制能力和工艺安全性。

ISO	加工方式	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						奥氏体不锈钢	铁素体 / 马氏体不锈钢	析出硬化不锈钢
M	精加工	PSS	T6215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.3 - 2	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.3 - 2	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
	精加工到半精加工	PS	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
	半精加工	PM	T6215	1 - 3	0.15 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 3	0.15 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 3	0.15 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-

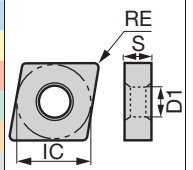
刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

CN

菱形, 80°
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)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
精加工		SF CNMG090304-SF	★	★		0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308-SF	★	★		0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG120404-SF	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SF	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SF	●	●		1.2	12.7	4.76	5.16
		SS CNMG090404E-SS		★	★	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-SS		★	★	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-SS	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SS	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SS	●	●	★	1.2	12.7	4.76	5.16
TS CNMG120408-TS		★			0.8	12.7	4.76	5.16	
半精加工		TM CNMG090404E-TM	★	★		0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM	★	★		0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-TM	★	★		1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TM	★	★	★	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TM	★	★	★	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TM	★	★	★	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-TM	★	★	★	1.6	12.7	4.76	5.16
			SM CNMG090404E-SM	★	★		0.4	9.525	4.76
	CNMG090408E-SM		★	★		0.8	9.525	4.76	3.81
			CNMG090412E-SM	★	★		1.2	9.525	4.76
		CNMG120404-SM	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SM	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SM	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-SM	★	★		1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616-SM	★	★		1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-SM	★	★		1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616-SM	★	★		1.6	19.05	6.35	7.93

新产品
★: 将在 2022 年发售
阵容

T6200 & AH6200

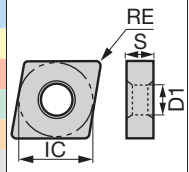
刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

CN

菱形, 80°
带孔

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



应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
半精加工		SDM CNMG120404-SDM	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SDM	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SDM	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		SA CNMG120404-SA	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SA	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SA	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
中至重载加工		S CNMG120404R-S	●	✱		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404L-S	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408R-S	●	✱		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408L-S	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		TH CNMG120408-TH	✱			0.8	12.7	4.76	5.16
CNMG120412-TH	✱			1.2	12.7	4.76	5.16		
中至重载加工		SH CNMG120408-SH	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SH	●	●		1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-SH	●	●		1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-SH	✱	✱		1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616-SH	✱	✱		1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-SH	✱	✱		1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616-SH	✱	✱		1.6	19.05	6.35	7.93

新产品
 ✱: 将在 2022 年发售
 阵容

T6200 & AH6200

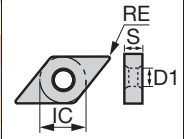
刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✶: 强断续切削

DN

55°菱形
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																		

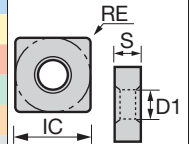


应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
半精加工		S DNMG150404R-S	●	●	✶	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404L-S	●	●	✶	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408R-S	●	●	✶	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408L-S	●	●	✶	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604R-S	●	●	✶	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604L-S	●	●	✶	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608R-S	●	●	✶	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608L-S	●	●	✶	0.8	12.7	6.35	5.16
中至重载加工		SH DNMG150408-SH	●	●	✶	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SH	●	●	✶	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416-SH	●	●	✶	1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-SH	●	●	✶	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SH	●	●	✶	1.2	12.7	6.35	5.16

SN

方形, 90°
带孔

P	钢	●	◐	✶															
M	不锈钢	●	◐	✶															
K	铸铁	●	◐	✶															
N	非铁金属	●	◐	✶															
S	超级合金	●	◐	✶															
H	硬材料																		



应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
精加工		SF SNMG120404-SF	●	●	✶	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SF	●	●	✶	0.8	12.7	4.76	5.16
		SS SNMG120404-SS	●	●	✶	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SS	●	●	✶	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SS	●	●	✶	1.2	12.7	4.76	5.16

新产品
阵容

T6200 & AH6200

刀片 负角形

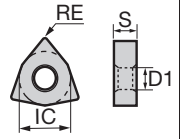
●: 连续切削
●: 轻断续切削
* : 强断续切削

WN



凸三角形, 80°
带孔

材料	涂层	T6215	AH6225	AH6235
P 钢		●	●	●
M 不锈钢		●	●	●
K 铸铁		●	●	●
N 非铁金属		●	●	●
S 超级合金		●	●	●
H 硬材料		●	●	●



应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
精加工		WNUMG060404-SF	★	★		0.4	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060408-SF	★	★		0.8	9.525	4.76	3.81
		WNUMG080404-SF	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SF	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG060404E-SS		★	★	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060408E-SS		★	★	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060412E-SS		★	★	1.2	9.525	4.76	3.81
		WNUMG080404-SS	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SS	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080412-SS	★	●	★	1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工		WNUMG080404-TM	★	★	★	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-TM	★	★	★	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080412-TM	★	★	★	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080416-TM	★	★	★	1.6	12.7	4.76	5.16
		WNUMG060404E-SM	★	★		0.4	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060408E-SM	★	★		0.8	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060412E-SM	★	★		1.2	9.525	4.76	3.81
		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
		WNUMG080404-SDM	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080408-SDM	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080412-SDM	●	●	●	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-TH		★		0.8	12.7	4.76	5.16

新产品
★: 将在 2022 年发售
阵容

刀片 正前角形式

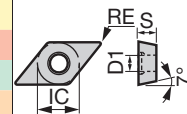
- : 连续切削
- : 轻断续切削
- ※: 强断续切削

DC

55°菱形
带孔
7°正前角



材料	C	CB	※	其他
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)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
精加工		DCMT070204-PF	★			0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PF	★			0.8	6.35	2.38	2.8
精加工到轻切削		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		DCMT070202-PS	★	★	★	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PS	●	●	●	0.4	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
半精加工		DCMT070204-PM	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PM	★	★	★	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PM	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T312-PM	★	★	★	1.2	9.525	3.97	4.4
		24	DCMT11T308-24		★		0.8	9.525	3.97

新产品
★: 将在 2022 年发售
阵容

T6200 & AH6200

刀片 正前角形式

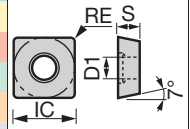
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ★: 强断续切削

SC



方形, 90°
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	涂层										
c	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
■	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
☆	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



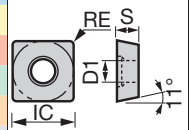
应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
精加工到半精加工		PS SCMT09T304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-PS	★	★	★	0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-PS	★	★	★	0.8	12.7	4.76	5.5
半精加工		PM SCMT09T304-PM	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PM	★	●	★	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

SP



方形, 90°
带孔
11°正前角

	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 超级合金	H 硬材料	涂层										
c	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
■	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
☆	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	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

新产品
★: 将在 2022 年发售
阵容

刀片

正前角形式

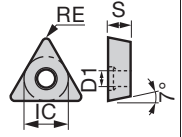
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

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	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

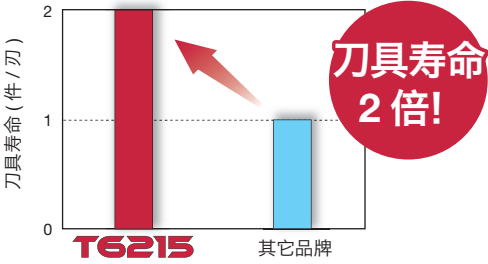
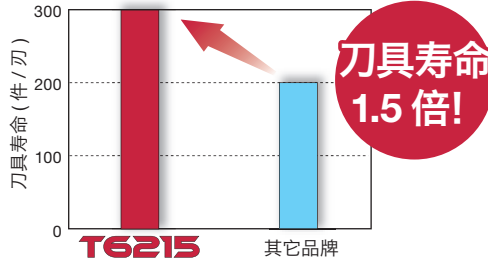
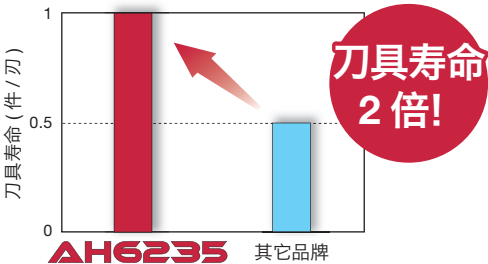
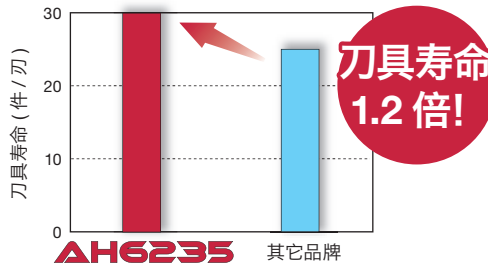



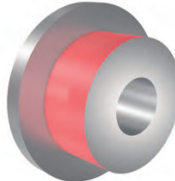
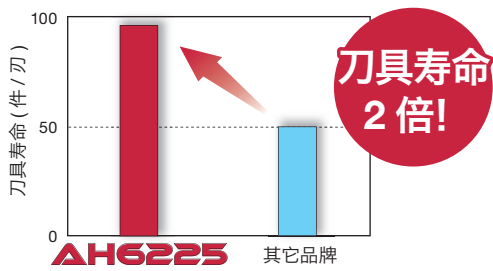
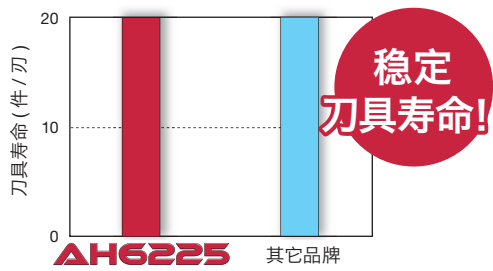
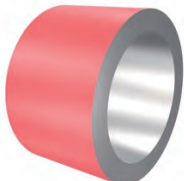

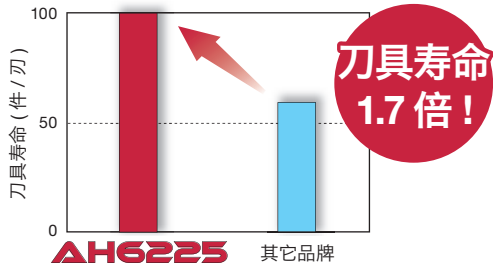
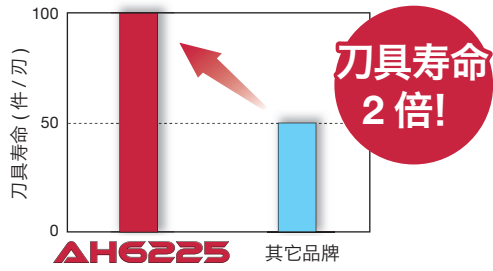
应用	断屑槽	型号	涂层			尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
精加工到半精加工		PS TCMT110202-PS	✱	✱	✱	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-PS	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PS	●	●	✱	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PS	✱	✱	✱	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-PS	✱	✱	✱	0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-PS	✱	✱	✱	0.8	6.35	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
半精加工		PM TCMT110202-PM	✱	✱	✱	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-PM	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PM	●	●	✱	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PM	✱	✱	✱	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-PM	✱	✱	✱	0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-PM	✱	✱	✱	0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T304-PM	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PM	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T312-PM	✱	✱	✱	1.2	9.525	3.97	4.4

新产品
✱: 将在 2022 年发售
阵容

T6200 & AH6200

实际案例

工件类型		管材零件	机床零件
刀片		DNMG150408-SM	TNMG160408-SM
材质		T6215	T6215
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	SUS304 / X5CrNi18-9
加工条件			
切削速度 : V_c (m/min)		150	200
进给 : f (mm/rev)		0.3	0.3
切深 : ap (mm)		3	2.5
加工		外圆车削	外圆端面车削
冷却方式		湿式	湿式
结果		 <p>沟槽磨损是竞争对手材质最主要的挑战, T6215成功的降低了沟槽磨损, 实现了2倍的刀具寿命。</p>	 <p>T6215消除了塑性变形, 实现了1.5倍的刀具寿命。新的材质改善了表面质量, 提供了良好的加工安全性。</p>
工件类型		发电机零件	机床零件
刀片		CNMG120408-SH	CNMG120412-SM
材质		AH6235	AH6235
工件材料		SUS410 / X12Cr13	SUS304 / X5CrNi18-9
加工条件			
切削速度 : V_c (m/min)		70	80
进给 : f (mm/rev)		0.15	0.2
切深 : ap (mm)		2 - 4	1.5
加工		端面车削 (断续切削)	端面车削 (断续切削)
冷却方式		湿式	湿式
结果		 <p>T6235具有良好的加工安全性, 达到了2倍的刀具寿命, 有效降低了断续加工中崩刃的风险。</p>	 <p>T6235提供了1.2倍的刀具寿命, 大大减少了崩刃和崩损的发生。</p>

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 : V_c (m/min)	90	150
	进给 : f (mm/rev)	0.2	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>刀具寿命 2倍!</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>稳定 刀具寿命!</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>
		<p>AH6225 其它品牌</p>	
工件类型		联接器零件	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 : V_c (m/min)	150	110
	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>刀具寿命 1.7倍!</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>刀具寿命 2倍!</p> <p>AH6225加倍的刀具寿命, 给客户带来更高的生产效率。</p>
		<p>AH6225 其它品牌</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哔哩哔哩网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26