

不锈钢加工专用材质

T6200 & AH6200

Tungaloy Report No. 547-C

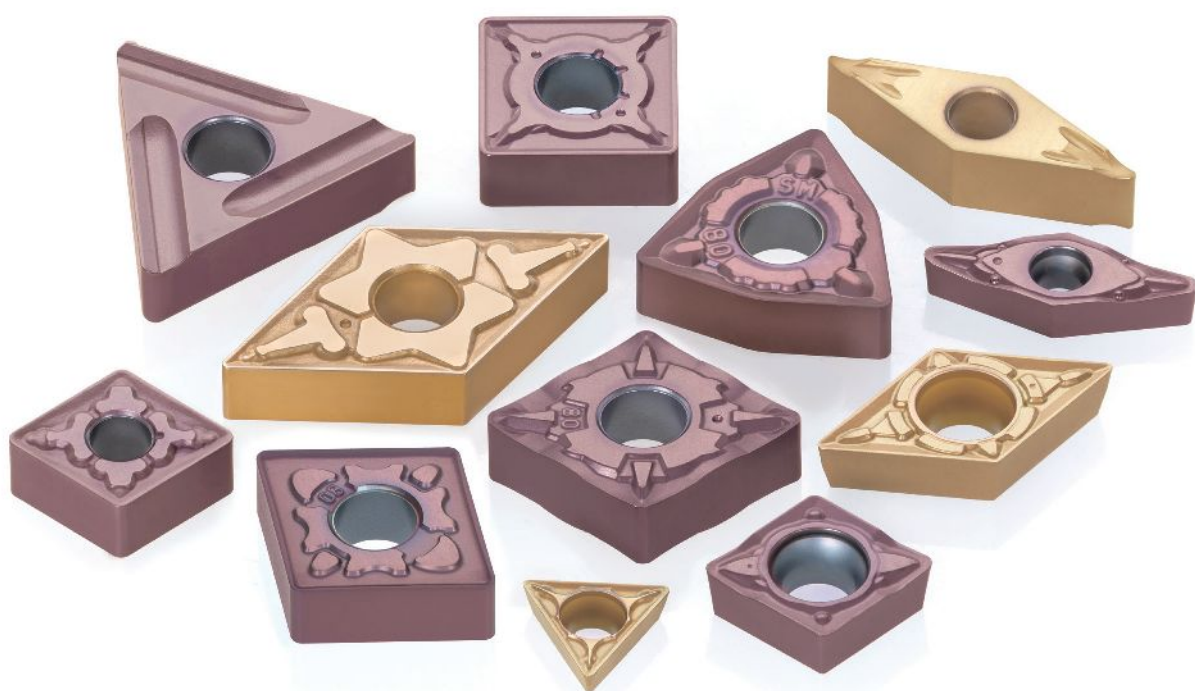
T6225 扩充—不锈钢加工用新型 CVD 涂层材质







T6200 & AH6200

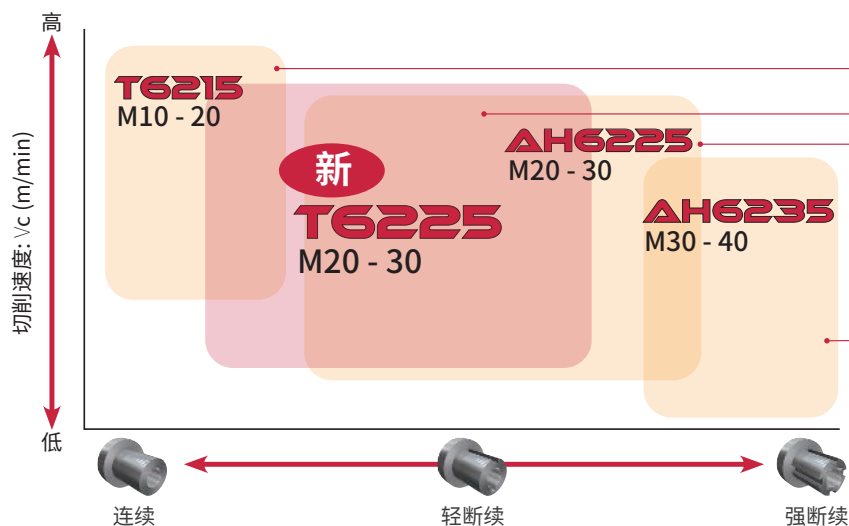


新不锈钢系列材质
为您的不锈钢加工难题提供解决方案

T6200 & AH6200

应用范围

M 不锈钢



T6215



一种适合高速切削的CVD涂层材质。在连续切削中展现出卓越的耐磨性。

新

T6225



多功能CVD材质，涵盖从连续切削到轻断续切削。在中速切削范围内提供优异的耐磨性。

AH6225



不锈钢加工的首选。一种多功能PVD材质，在各种不锈钢应用中均表现优异。

AH6235



在断续切削或大切深工况下提供高可靠性。

AH6200 SERIES



AH6225 / AH6235

多功能PVD涂层材质

富钛涂层

- 加厚富钛PVD涂层增强抗热震性能
- 减少月牙洼磨损

高钛含量纳米结构多层涂层

表层采用高钛含量纳米结构多层涂层，由泰珂洛最新涂层技术实现。其高硬度和纳米结构赋予该材质优异的耐磨性与抗断裂性能平衡，显著提升刀具寿命及稳定可预判性。

T6200 SERIES



T6215 / T6225

卓越耐磨性

坚硬的最外层涂层

- 高硬度外层涂层显著降低后刀面磨损

Al₂O₃层强结合力

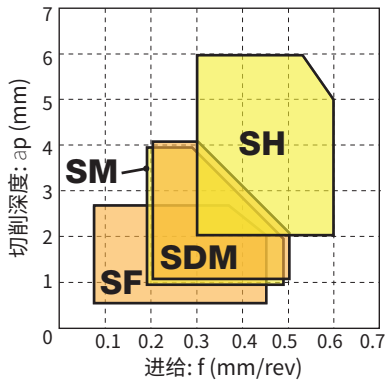
- 泰珂洛最新Al₂O₃涂层技术提升涂层结合强度，有效防止刃口崩缺与涂层剥离

厚的涂层设计

- 较常规材质增厚30%
- 提供卓越耐磨性及长久刀具寿命。

断屑槽

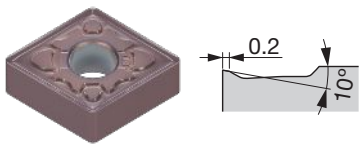
用于负角刀片



断屑槽	特性
SF	在高速进给和小切深工况下展现卓越断屑性能。是不锈钢精加工的理想选择
SM	不锈钢车削首选材质。提供较低的切削抗力，在广泛的切削条件下均能实现良好断屑控制
SDM	新断屑槽具有低切削抗力，展现了良好的耐沟槽磨损性和抗月牙洼磨损性
SH	强壮刃口设计具有高抗断裂强度，适用于中等到粗重加工。适合粗加工和断续切削

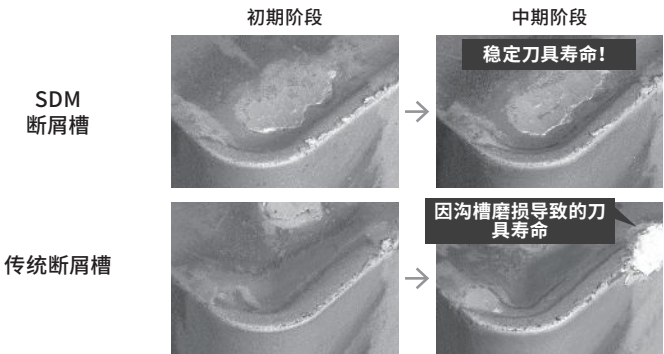
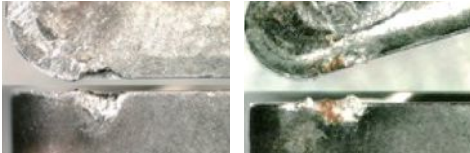
ISO	操作	断屑槽	材质	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						奥氏体 不锈钢	铁素体 / 马氏体不锈 钢	沉淀硬化不锈钢
M	精加工	SF	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			T6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	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
			T6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			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	-
			T6215	2 - 6	0.3 - 0.6	140 - 240	160 - 280	80 - 150
	中至重载加工	SH	AH6225	2 - 6	0.3 - 0.6	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	2 - 6	0.3 - 0.6	50 - 150	70 - 170	-

适用于不锈钢加工的SDM断屑槽



新型SDM断屑槽凭借独特设计的T形刃带和大前角，展现卓越的抗沟槽磨损性能。针对易引发严重沟槽磨损的工况，SDM断屑槽搭配新型材质可显著延长刀具寿命。

典型沟槽磨损形貌

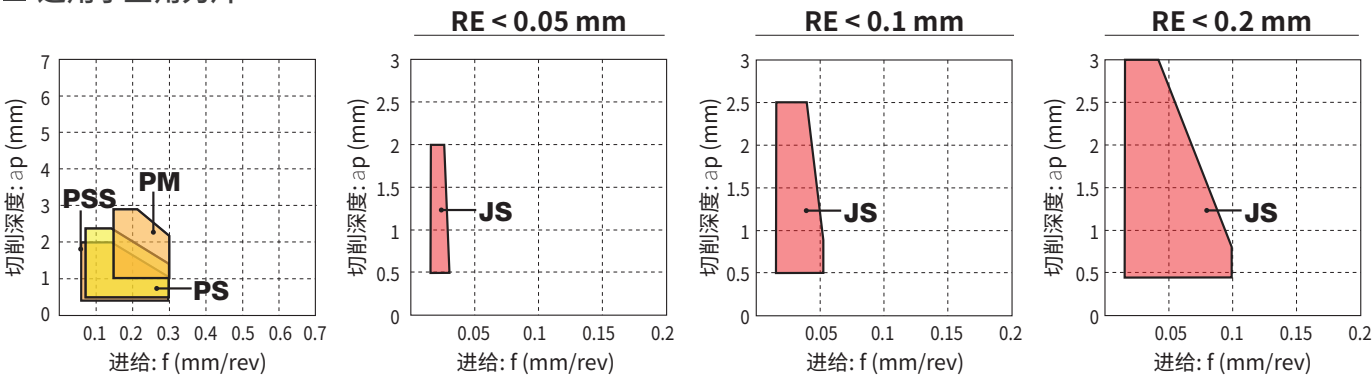


工件材料
切削速度
进给
切削深度
加工方式
冷却

: SUS316 (X2CrNiMo17-12, 1.4404)
: Vc = 150 m/min
: f = 0.3 mm/rev
: ap = 2 mm
: 端面车削, 连续
: 湿式

T6200 & AH6200

■ 适用于正角刀片



断屑槽	特性
PSS	专为精加工至中等切削设计的三维压制断屑槽, 可提供优异的排屑控制和低切削力.
PS	不锈钢精加工至中等切削的首选. 采用三维压制断屑槽和锋利切削刃, 实现卓越的排屑控制
PM	适用于中等切削的断屑槽, 具有优异的排屑控制能力和加工安全性
JS	小型零件精加工的首选. 三维几何结构设计, 在精加工过程中实现刃口完整性与排屑控制的良好平衡

PSS / PS / PM

ISO	操作	断屑槽	材质	切削深度 a_p (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度: V_c (m/min)		
						奥氏体 不锈钢	铁素体 / 马氏体不锈 钢	沉淀硬化不锈钢
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	-

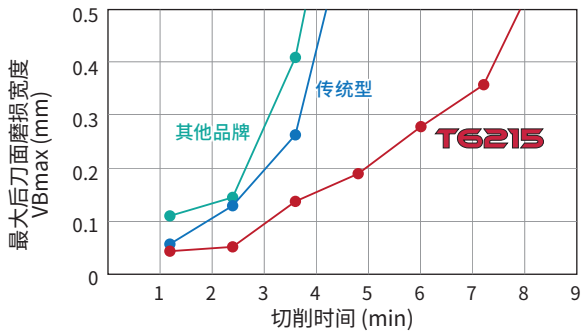
JS

ISO	工件材料	断屑槽	材质	切削速度 V_c (m/min)	切削深度 a_p (mm)	进给: f (mm/rev)			
						RE < 0.05	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
M	奥氏体不锈钢	JS	AH6225	90 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
	铁素体/马氏体不锈钢	JS	AH6225	110 - 240	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
	沉淀硬化不锈钢	JS	AH6225	60 - 110	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2

切削性能

M

奥氏体不锈钢
SUS316L / X2CrNiMo17-12-2



T6215
加工 7.2 min



传统型
加工 3.6 min



其他品牌
加工 3.6 min

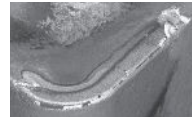
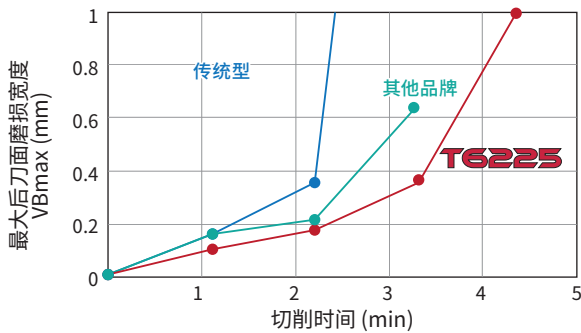
刀片 : CNMG1204**
切削速度 : $V_c = 240$ m/min
进给 : $f = 0.3$ mm/rev
切削深度 : $a_p = 2$ mm
加工方式 : 连续切削
冷却 : 湿式

T6215在奥氏体不锈钢高速车削中展现出卓越的耐磨性能

新

M

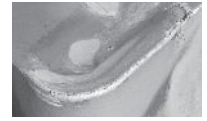
奥氏体不锈钢
SUS316L / X2CrNiMo17-12-2



T6225
加工 2.2 min



传统型
加工 2.2 min



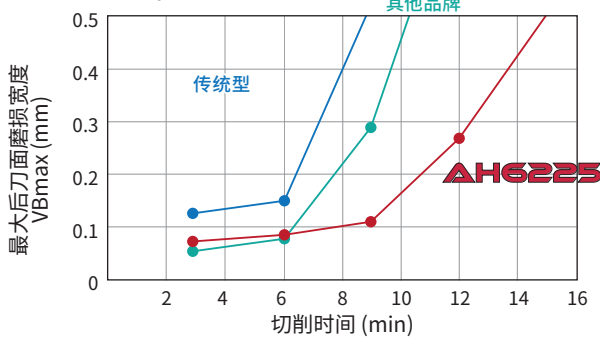
其他品牌
加工 2.2 min

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

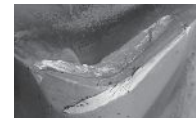
T6225在奥氏体不锈钢加工过程中表现出优异的抗磨损和抗塑性变形能力

M

马氏体不锈钢
SUS420J2 / X30Cr13



AH6225
加工 9 min



传统型
加工 9 min



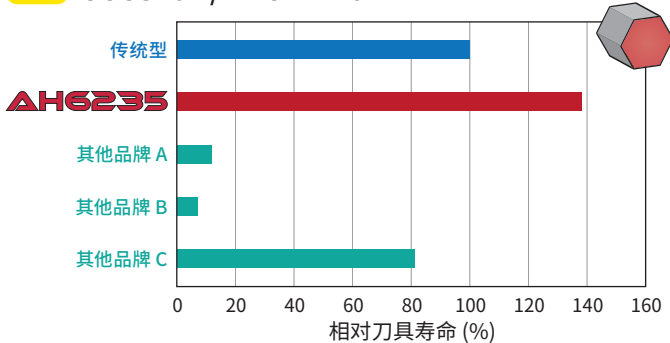
其他品牌
加工 9 min

刀片 : CNMG1204**
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
进给 : $f = 0.3$ mm/rev
切削深度 : $a_p = 2$ mm
加工方式 : 连续切削
冷却 : 湿式

AH6225在马氏体不锈钢加工中显示出极佳的耐磨性

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 : $f = 0.15$ mm/rev
切削深度 : $a_p = 2$ mm
加工方式 : 强断续切削
冷却 : 湿式
标准 : 破损

AH6235在奥氏体不锈钢断续切削时提供卓越的抗断裂性能

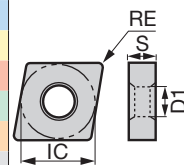
负角型

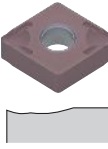
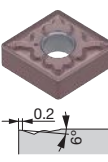
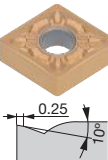
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊛: 强断续切削

CN



菱形, 80°
有孔

[illegible]

应用	断屑槽	型号	涂层																				尺寸 (mm)						
			T6215	T6225	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	3.81
		CNMG090408E-SM	●		●																					0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-SM	●	●	●																					1.2	9.525	4.76	3.81
		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
●: 阵容

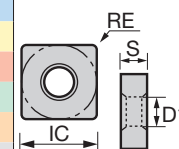
刀片 负角型

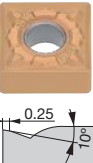
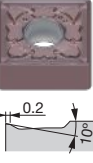
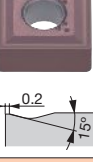
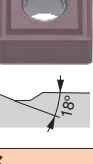
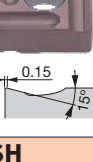
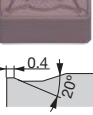
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

SN



方形, 90°
有孔

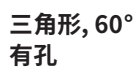
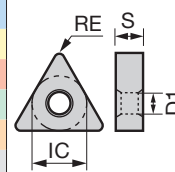
[illegible]

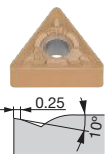
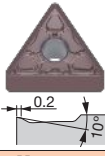
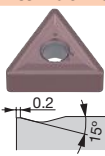
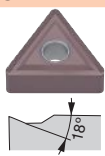
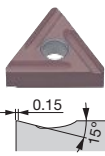
应用	断屑槽	型号	涂层																				尺寸 (mm)						
			T6215	T6225	AH6225	AH6235																RE	IC	S	D1				
半精加工	SM	SNMG120408-SM	●	●	●	●																				0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SM	●	●	●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
	SDM	SNMG120408-SDM	●		●	●																				0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SDM	●		●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
	All-round	SNMG150612			●																					1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612			●																					1.2	19.05	6.35	7.93
	SA	SNMG120404-SA	●		●	●																				0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SA	●		●	●																				0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SA	●		●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
	S	SNMG120404R-S			●	●																				0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404L-S			●	●																				0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408R-S			●	●																				0.8	12.7	4.76	5.16
		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
		SNMG120412-SH			●	●																				1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG150612-SH			●	●																				1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG150616-SH			●	●																				1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612-SH			●	●																				1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMG190616-SH			●	●																				1.6	19.05	6.35	7.93

●: 新产品
●: 阵容

负角型

TN

[illegible]

应用	断屑槽	型号	涂层																尺寸 (mm)				
			T6215	T6225	AH6225	AH6235													RE	IC	S	D1	
精加工	SF	TNMG160404-SF	●	●															0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-SF	●	●															0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-SF	●	●															1.2	9.525	4.76	3.81	
		SS	TNMG110404E-SS			●	●													0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-SS			●	●														0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-SS	●		●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SS	●		●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SS	●		●	●														1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220404-SS	●		●	●														0.4	12.7	4.76	5.16
TNMG220408-SS		●		●	●														0.8	12.7	4.76	5.16	
TNMG220412-SS		●		●	●														1.2	12.7	4.76	5.16	
半精加工	SM	TNMG110404E-SM	●		●														0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-SM	●		●															0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-SM	●		●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SM	●	●	●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SM	●		●	●														1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220408-SM	●		●	●														0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412-SM	●		●	●														1.2	12.7	4.76	5.16
	SDM	TNMG160404-SDM	●		●	●													0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-SDM	●		●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SDM	●		●	●														1.2	9.525	4.76	3.81
All-round	TNMG220412			●															1.2	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220416			●															1.6	12.7	4.76	5.16
	SA	TNMG160404-SA	●		●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SA	●		●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SA	●		●	●														1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220408-SA	●		●	●														0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412-SA	●		●	●														1.2	12.7	4.76	5.16
	S	TNMG160404R-S			●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404L-S			●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408R-S			●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
TNMG160408L-S				●	●														0.8	9.525	4.76	3.81	
TNMG220404R-S				●	●														0.4	12.7	4.76	5.16	
TNMG220404L-S				●	●														0.4	12.7	4.76	5.16	
TNMG220408R-S				●	●														0.8	12.7	4.76	5.16	
TNMG220408L-S				●	●														0.8	12.7	4.76	5.16	

tungaloy.com/cn

负角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

菱形, 35°
有孔

[illegible][illegible]

●: 阵容

T6200 & AH6200

刀片

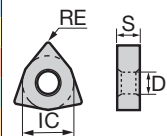
负角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

WN



凸三角形, 80°
有孔

[illegible]

应用	断屑槽	型号	涂层															尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235														RE	IC	S
中至重载加工		SH WNMG080408-SH	●	●														0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SH	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16

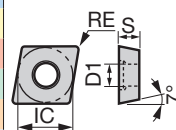
●: 阵容

正角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

CC

菱形, 80°
有孔
正角 7°

[illegible][illegible]

刀尖R为负公差

●: 阵容

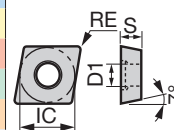
公差



正角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

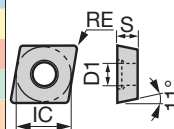
菱形, 80°
有孔
正角 7°

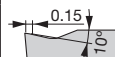
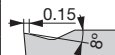
[illegible]

菱形, 80°
有孔
正角 11°



P	钢	C	C	*
M	不锈钢	●	●	C*
K	铸铁			
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬质材料			



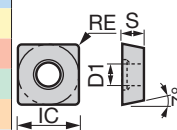
应用	断屑槽	型号	涂层				尺寸 (mm)							
			T6215	AH6225	AH6235		RE	IC	S	D				
精加工到轻切削	PSS	CPMT080204-PSS	●	●	●						0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-PSS	●	●	●						0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-PSS	●	●	●						0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PSS	●	●	●						0.8	9.525	3.18	4.4
														
精加工到半精加工	PS	CPMT080202-PS	●	●	●						0.2	7.94	2.38	3.4
		CPMT080204-PS	●	●	●						0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-PS	●	●	●						0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-PS	●	●	●						0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PS	●	●	●						0.8	9.525	3.18	4.4
半精加工	PM	CPMT060204-PM	●	●	●						0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT060208-PM	●	●	●						0.8	6.35	2.38	2.8
		CPMT090304-PM	●	●	●						0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PM	●	●	●						0.8	9.525	3.18	4.4
														

●: 阵容

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

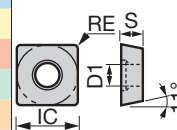
SC

方形, 90°
有孔
正角 7°

[illegible]

SP

方形, 90°
有孔
正角 11°

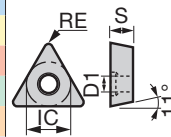
[illegible][illegible]

●：阵容

正角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

三角形, 60°
有孔
正角 11°

[illegible]

●: 阵容

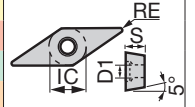
刀片

正角型

- : 连续切削
- : 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

VB

菱形, 35°
有孔
正角 5°



应用	断屑槽	型号	涂层																尺寸 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235														RE	IC	S	D1
精加工		JS VBGT110301M-JS	●	●	●														<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302M-JS	●	●	●														<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304M-JS	●	●	●														<0.4	6.35	3.18	2.8
精加工到轻切削		PSS VBMT110304-PSS	●	●	●														0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PSS	●	●	●														0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	●	●	●														0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	●	●	●														0.8	9.525	4.76	4.4
精加工到半精加工		PS VBMT110302-PS	●	●	●														0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PS	●	●	●														0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PS	●	●	●														0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-PS	●	●	●														0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-PS	●	●	●														0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PS	●	●	●														0.8	9.525	4.76	4.4

刀尖R为负公差

●: 阵容

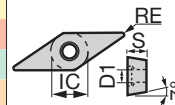
公差

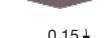
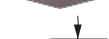


刀片 正角型

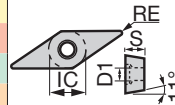
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

菱形, 35°
有孔
正角 7°

[illegible]

应用	断屑槽	型号	涂层															尺寸 (mm)				
			T6215	AH6225	AH6235														RE	IC	S	DI
精加工到轻切削	PSS	VCMT110304-PSS	●	●	●														0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PSS	●	●	●														0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PSS	●	●	●														0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSS	●	●	●														0.8	9.525	4.76	4.4
																						
精加工到半精加工	PS	VCMT110302-PS	●	●	●														0.2	6.35	3.18	2.8
		VCMT110304-PS	●	●	●														0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PS	●	●	●														0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PS	●	●	●														0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PS	●	●	●														0.8	9.525	4.76	4.4

35° 菱形
有孔
正角 11°

[illegible]

应用	断屑槽		型号	涂层													尺寸 (mm)			
					AH6225													RE	IC	S
精加工	JS	VPGT110301M-JS	●														<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302M-JS	●														<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPGT110304M-JS	●														<0.4	6.35	3.18	2.8
																				

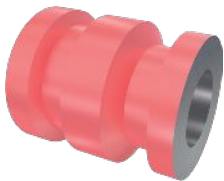
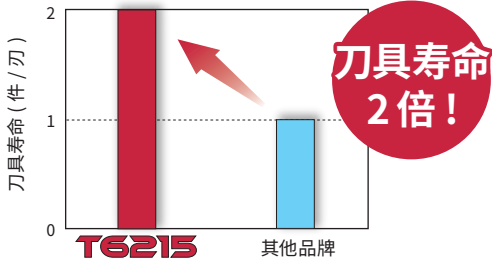
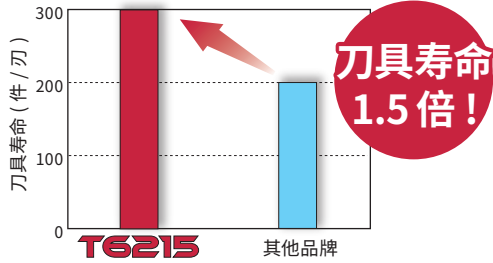
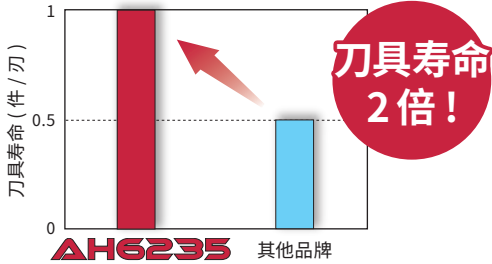
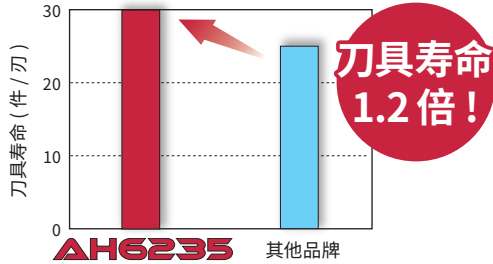
刀尖R为负公差

●: 阵容

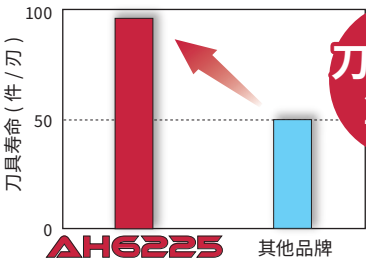
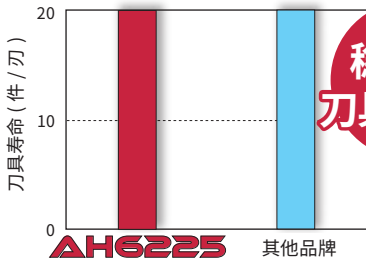
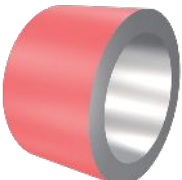
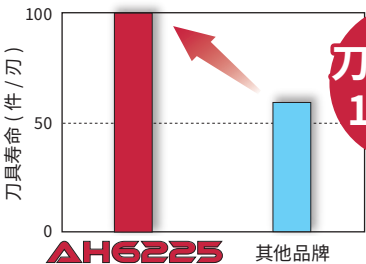
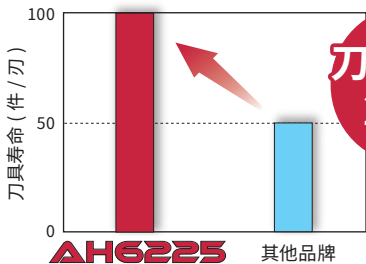
公差

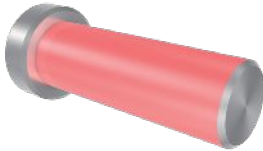
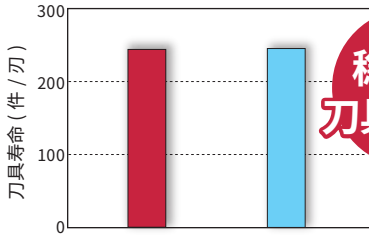
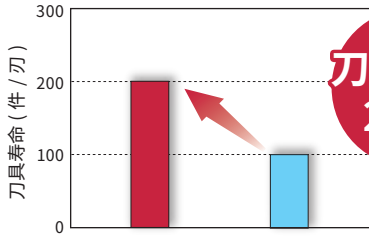


实际案例

工件类型		管道零件	机械零件
刀片		DNMG150408-SM	TNMG160408-SM
材质		T6215	T6215
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	SUS304 / X5CrNi18-9
		 M	 M
切削条件	切削速度: Vc (m/min)	150	200
	进给: f (mm/rev)	0.3	0.3
	切削深度: ap (mm)	3	2.5
	加工方式	外车	外车
	冷却	湿式	湿式
结果		 T6215 提供双倍刀具寿命并成功最小化沟槽磨损, 这在竞争材质中是主要挑战	 T6215 提供 1.5 倍刀具寿命并消除塑性变形。该材质还改善表面质量, 提供工艺可靠性
工件类型		发电机零件	机械零件
刀片		CNMG120408-SH	CNMG120412-SM
材质		AH6235	AH6235
工件材料		SUS410 / X12Cr13	SUS304 / X5CrNi18-9
		 M	 M
切削条件	切削速度: Vc (m/min)	70	80
	进给: f (mm/rev)	0.15	0.2
	切削深度: ap (mm)	2 - 4	1.5
	加工方式	端面车削 (断续切削)	端面车削 (断续切削)
	冷却	湿式	湿式
结果		 AH6235 提供双倍刀具寿命及工艺可靠性, 消除断续切削中的刀片失效	 AH6235 提供 1.2 倍刀具寿命并大幅减少刃口崩刃和断裂

T6200 & AH6200

工件类型		接头零件	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
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	90	150
	进给 : f (mm/rev)	0.2	0.2
	切削深度 : ap (mm)	1	1.5
	加工方式	外车	外车
	冷却	湿式	湿式
结果		 刀具寿命 2 倍! AH6225 实现双倍刀具寿命并显著减少刀片过早失效, 帮助客户提升生产效率	 稳定的刀具寿命! AH6225 消除刀具寿命不可预测性(如刀片过早失效), 同时满足 20 个零件/刀尖的寿命要求
工件类型		联轴器零件	机械零件
刀片		TNMG160408-SM	VNMG160404-SF
材质		AH6225	AH6225
工件材料		Super duplex 不锈钢	SUS440 (Martensite 不锈钢)
		 M	 M
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	150	110
	进给 : f (mm/rev)	0.25	0.1
	切削深度 : ap (mm)	1	0.5
	加工方式	外车	外车
	冷却	湿式	湿式
结果		 刀具寿命 1.7 倍! AH6225 显著减少沟槽磨损, 同时将刀具寿命提升至 100 个零件/刀尖, 超过 60 个零件/刀尖的寿命要求	 刀具寿命 2 倍! AH6225 实现双倍刀具寿命, 使客户提升生产效率

		新		新	
工件类型		机械零件 (环)		机械零件	
刀杆		ATJNL2525M16-A		ACLNL2525M12-A	
刀片		TNMG160408-SM		CNMG120408-SM	
材质		T6225		T6225	
工件材料		锻造不锈钢		SUS316L / X2CrNiMo17-12-3	
		 M		 M	
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	60		150	
	进给 : f (mm/rev)	0.4		0.3	
	切削深度 : ap (mm)	2		1	
	加工方式	外圆和端面车削		外车	
	冷却	湿式		湿式	
	机床	数控车床		数控车床	
结果		 T6225 传统型 T6225 确保了加工安全性, 在完成要求的250个零件后未出现刃口崩缺或断裂		 T6225 其他品牌 T6225 凭借卓越的耐磨性实现了双倍刀具寿命	

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市浦东新区康安路388弄T1座
701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站视频网站



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



微信官方公众号



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2022 (TJ)