Tungaloy
www.tungaloy.com

PPR Premium PRODUCT REPORT

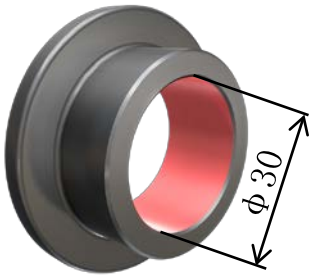
TURNLINE

P Steel

T9215
TUNGALOY

Engineering INDUSTRY

提高连接件加工的刀具寿命



零件	连接件
材料	STKM12
应用	内孔车削
M机床	数控车床

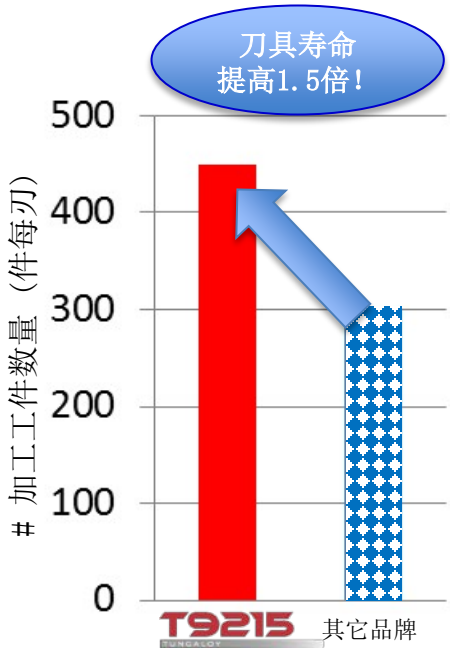
测试结果

较差的切屑控制引起频繁的停机，降低了生产效率

优异的切屑控制和较长的刀具寿命

－采用T9215材质的-PSS断屑槽几何形状能够提高内孔车削时的切屑控制，同时相对于其它品牌的刀具提高了1.5倍的刀具寿命。

T9200系列材质和泰珂洛最新的断屑槽几何形状相结合能够获得理想的加工解决方案，以应对各种加工挑战并确保生产效率得到提高。



		T9215	其它品牌
刀具	刀杆	E20S-STUPR1103-D220	←
	刀片	TPMT110304-PSS	TPMT110304 精加工切削几何形状
	材质	T9215 TUNGALOY	PVD (P30)
加工参数	切削速度 Vc (m/min)	200 (656 sfm)	150
	进给速度 f (mm/rev)	0.2 (.008 in)	←
	切深 ap (mm)	0.15 (.006 in)	←
	冷却方式	冷却液	←