

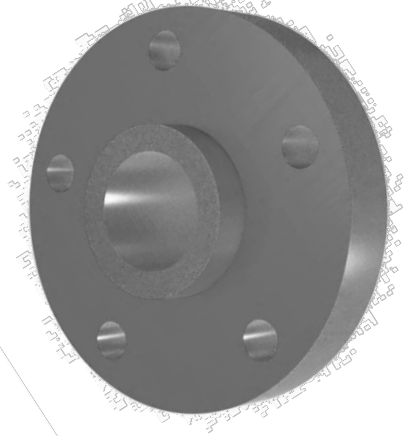


T9215

TUNGALOY



提高轮毂加工的刀具寿命



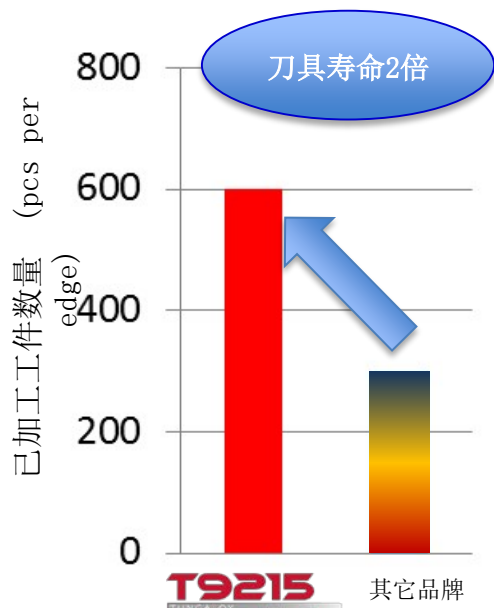
测试结果

客户要求提高刀具寿命和切屑控制。

延长刀具寿命并提高切屑控制

- 泰珂洛的-PS几何形状是内孔车削的首选断屑槽，T9215材质将刀具寿命提高到600件每刃，刀具寿命稳定的延长到超过其它品牌2倍。切屑控制也提高了。T9200材质系列结合PS几何形状为客户提高了生产效率。

零件	轮毂
材料	S20C/C20
应用	车内孔
机床	数控车床



		T9215	其它品牌
刀具	刀杆	非标刀杆	
	刀片	DCMT11T308-PS	DCMT11T308-半精加工几何形状
	材质	T9215	CVD (P10)
参数	切削速度 Vc (m/min)	110 (361 sfm)	←
	进给速度 f (mm/rev)	0.25 (.010 in)	←
	切深 ap (mm)	0.2 (.008 in)	←
	冷却方式	冷却液	←