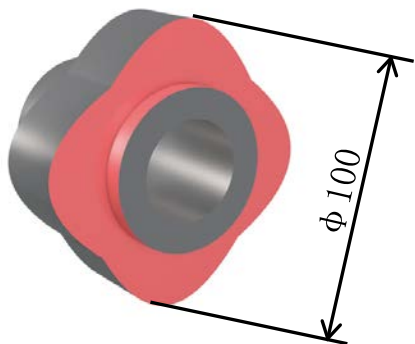




**T9235**  
TUNGALOY



## 提高轮毂加工中的刀具寿命



### 测试结果

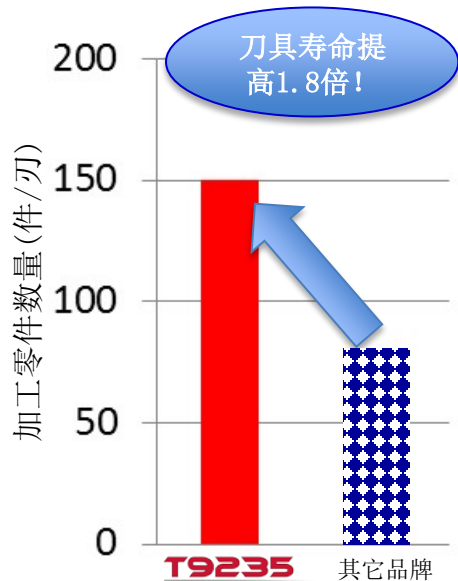
其它品牌刀片的问题是因为刀尖崩刃和突然的崩损造成的刀具寿命短和不可预测。

### 较长的刀具寿命和良好的加工稳定性

-最新的T9235材质与其它品牌的刀片相比刀具寿命提高了1.8倍，实现了稳定的加工，避免了崩刃和突然崩损的发生。

凭借优异的抗崩刃性和抗崩损性，使T9235成为一款用于断续加工的理想材质。

零件	轮毂
材料	<b>S53C(C53)</b>
应用	车外圆、端面，断续加工
机床	数控车床



#### 磨损形式

T9225 (加工150件后) 其它品牌(加工80件后)



		<b>T9235</b> TUNGALOY	其它品牌
刀具	刀杆	ADJNR2525M15-A	←
	刀片	DNMG150412-TSF	DNMG150412 精加工几何形状
	材质	<b>T9235</b> TUNGALOY	CVD (P35)
参数	切削速度 Vc (m/min)	220 (722 sfm)	←
	进给速度 f (mm/rev)	0.4 (.016 in)	←
	切深 ap (mm)	1.0 (.039 in)	←
	冷却方式	干式	←