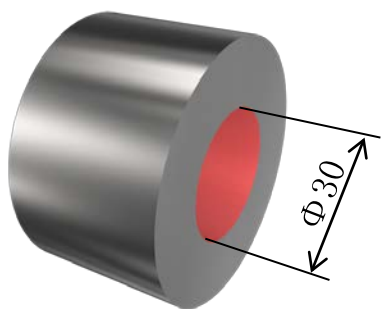




**T9225**  
TUNGALOY



## 提高轴承零件加工中的刀具寿命



零件	轴承零部件
材料	<b>S45C(C45)</b>
应用	车内孔
机床	数控车床

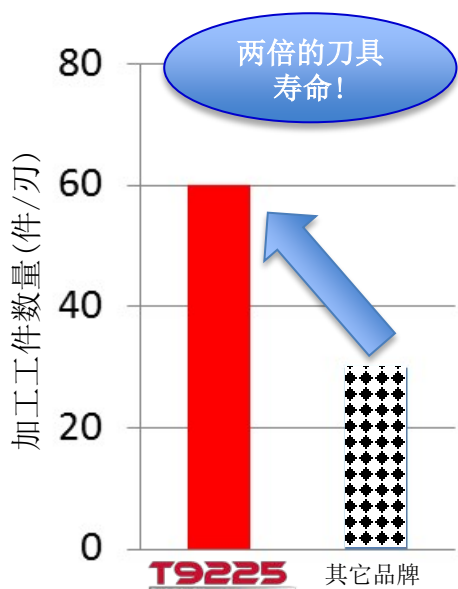
### 测试结果

耐磨性差是其它品牌刀片刀具寿命短的主要问题。

#### 较长的刀具寿命和更好的切屑控制

- T9225材质和-PS几何形状断屑槽的结合提高了内孔车削加工中的稳定性和切屑控制效果，获得了其它品牌2倍的刀具寿命。

- T9200材质 和 -PS 几何形状断屑槽是非常理想的组合提高了生产效率。



		<b>T9225</b>	其它品牌
刀具	刀杆	A16Q-SCLPR09-D180	←
	刀片	CPMT090304-PS	CPMH090304 精加工几何形状
	材质	<b>T9225</b>	CVD (P25)
参数	切削速度 Vc (m/min)	150 (492 sfm)	←
	进给速度 f (mm/rev)	0.15 (.006 in)	←
	切深 ap (mm)	1 (.039 in)	←
	冷却方式	冷却液	←