



Member IMC Group  
**Tungaloy**

**Métaldur**  
Member IMC Group

**迈特多**

车削加工 钢 件 TC9000系列

T9100M系列

铸 铁 TC5015系列

铣削加工 通用材质 AHC120系列

**Métaldur**  
Member IMC Group

## 简介

IMC集团旗下的**迈特多**品牌在中国是隶属于泰珂洛超硬工具（上海）有限公司，是泰珂洛公司在激烈的市场竞争环境下营运而生的子品牌。该品牌在全国各地具有强大的技术支持能力，其产品在满足超高性价比的同时保持良好的品质，为客户提供了更多的选择性。

**迈特多**在现有材质TC9000系列基础上最新推出了T9100M系列，与目前的铸铁TC5015系列、铣削AHC120系列，是专门为中国市场设计开发的最新产品。TC9000系列应用于软钢加工，T9100M系列应用于35HRC以下硬度的钢件加工，不建议以上两种材质用于热硬钢或者带有氧化皮类钢件的加工。本系列产品完全适合中国市场的材料加工，在模具行业、轴承行业以及汽车制造等领域都有着优异的表现。



**Métaldur**  
Member IMC Group

迈特多

## 车削产品线

钢件车削加工用全新CVD涂层材质  
出色的耐磨性和抗崩刃！

TC9000材质系列

**new**

T9100M材质系列



铸铁车削加工CVD涂层材质  
能够胜任各种工况铸铁零件的高效加工！

TC5015材质系列



## 铣削产品线

模具铣削通用刀片

AHC120材质系列



## 化学涂层

CVD涂层材质是以硬质合金为基体，用化学涂层（CVD）方法在基体表面上涂上TiN、Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>等厚3~16 μm薄膜的CVD涂层材料。由于CVD涂层具有比硬质合金更好的耐磨性、耐热性、抗氧化性、化学稳定性等特性。因此，CVD涂层刀具使用寿命更长，并且适合高速加工。在主要的涂层材质中推广的新表面平滑技术，在降低涂层表面的摩擦系数的同时，减轻了微观的应力集中现象，尤其在抗粘着性、耐磨性及抗崩刃性等方面，大幅度提高了刀具材料的性能。

### T9100M系列 钢件车削CVD材质



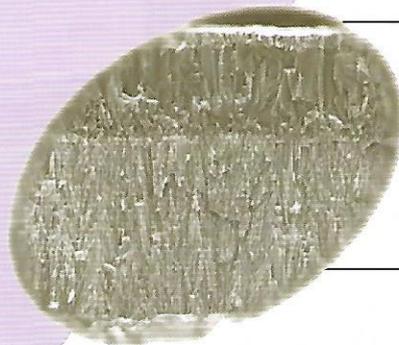
表面平滑处理技术  
抑制粘屑提高了切屑的排出性能

等方柱状晶体TiCN  
即便粗加工也具有稳定性

特殊烧结技术及专用硬质合金基体  
提高了韧性和耐磨性

在现有材质TC9000系列基础上最新推出了T9100M系列，T9115M和T9125M CVD涂层硬质合金材质适用于通用钢件的车削。通过运用新的三重技术确保了高的可靠性和高的质量。

### TC5015系列 铸铁车削CVD材质



表面平滑处理技术  
提高了切屑的排出性能

中间层的微粒化、高密度化  
提高了涂层之间的粘附力

等方柱状晶体  
提高了韧性和耐磨性

通过融合了致密性强化技术和高碳化以及微粒化技术的柱状晶体稳定化技术，耐磨性和抗崩刃大幅度提高。适用于各种加工工况下的铸铁高效加工。

## 物理涂层

PVD涂层材质主要以硬质合金为基体，用物理涂层（PVD）法在基体表面涂上TiN等厚1~3 μm左右的涂层。采用PVD法不会在基体上形成脆弱的有害层，并能保持涂层前的形状精度，也适用于整体硬质合金刀具，(Ti,Al)N及 (Al,Ti)N系涂层的抗氧化性优良。另外，Ti(C,N,O)系涂层的耐磨性能比TiN更优秀。

由于这些材质即涂层和材质的韧性都很优良，故也适用于断续切削。PVD涂层能够获得锋利的切削刃，故也适用于容易产生变形的难加工材料的加工。

### AHC120系列 模具铣削PVD材质



表面平滑处理技术  
抑制粘屑提高了切屑的排出性能

抗氧化性优良  
闪蒸涂层

**超细微粒硬质合金基体与耐热性极佳的闪蒸涂层的组合，使其同时具备高耐磨性和抗冲击性。**

# 刀片型号的表示方法

●刀片型号的代号标注方法(根据1998: JIS-B4120-1998 ISO1832/AM1)

代号	形状	刀尖角(度)	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	六边形	80°	
L	长方形	90°	
A	平行四边形	85°	
B		82°	
K	平行四边形	55°	
R		-	

① 形状代号

(注)在菱形及平行四边形刀片中,小角为刀尖角。

代号	后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他
X	特殊

② 后角代号

代号(级)	公差(mm)		
	刀尖高(m)	厚度(s)	内切圆直径(ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J	±0.005	±0.025	±0.005~±0.13
K	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13
L	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13
M	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13
N	±0.08~±0.18	±0.025	±0.05~±0.13
U	±0.18~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25

③ 精度代号

① ② ③ ④ ⑤

**T N M G 16**

**C C G T 09**

① ② ③ ④ ⑤

④ 槽·孔代号				
代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状
N	无	-	无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W			部分圆柱孔	
T		部分圆柱孔	单面	
Q		部分圆柱孔	无	
U		部分圆柱孔	双面	
B		部分圆柱孔	无	
H		部分圆柱孔	单面	
C		部分圆柱孔	无	
J	部分圆柱孔	双面		
X	特殊			

⑤ 切削刃长度及内切圆代号																
* (R)		S		C		W		A		D		V		K		内切圆直径
代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	
	03	3.97	03	4.0			06	6.9	04	4.8						3.97
	04	4.76	04	4.8			08	8.2	05	5.8	08	8.3				4.76
*05	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
	05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	06	6.8						5.56
*06	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6
	06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	07	7.8	11	11.2				6.35
	07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	09	9.7						7.94
*08	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
*10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10
*12	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
*16	16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
*20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
	22	22.225	22	22.6			38.5	38.5	27	27.1						22.225
*25	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8		44	44	31	31						25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2		55	55	38	38.8						31.75
*32	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	32

\*型号中有M0的,内切圆直径是公制尺寸。

● J、K、L、M、N、U级不同形状尺寸的精度

刀尖角超过55° 的刀片

(单位: mm)

标准内切圆	内切圆直径( $\phi d$ )的允差		刀尖高(m)的允差		适用刀片形状
	J、K、L、M、N(级)	U(级)	J、K、L、M、N(级)	U(级)	
6.35	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13	H  W
9.525					
12.7	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.2	O  R
15.875					
19.05	± 0.1	± 0.18	± 0.15	± 0.27	P
25.4					
31.75	± 0.3	± 0.25	± 0.18	± 0.38	S
32					
	± 0.15	± 0.25	± 0.2	± 0.38	T C, E, M

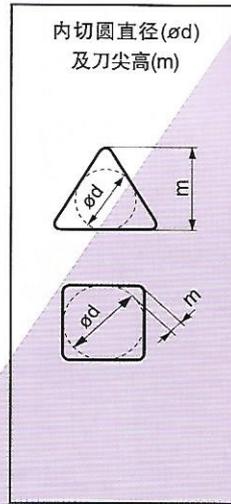
●关于刀片的厚度大部分有断屑槽刀片的切削刃低于上表面, 在此情况下, 在以下各页上的外形尺寸图上所示的厚度, 相当于图中的尺寸s。



刀尖角为55° (形状D)、35° (形状V)、25° (形状Y)的M级刀片

(单位: mm)

标准内切圆	内切圆直径( $\phi d$ )的允差	刀尖高(m)的允差	适用刀片形状
6.35	± 0.05	± 0.11	D
9.525			
12.7	± 0.08	± 0.15	
15.875			
19.05	± 0.1	± 0.18	
6.35			
9.525	± 0.05	± 0.16	V



代号	厚度 (mm)
X1	1.39
01	1.59
T1	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52



(例)

6 04 08 - PM  
7 T3 04 8 F 9 N

(任意代号)

(任意代号)

7 刀尖圆弧半径代号	
代号	刀尖圆弧半径 $r_E$ (mm)
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

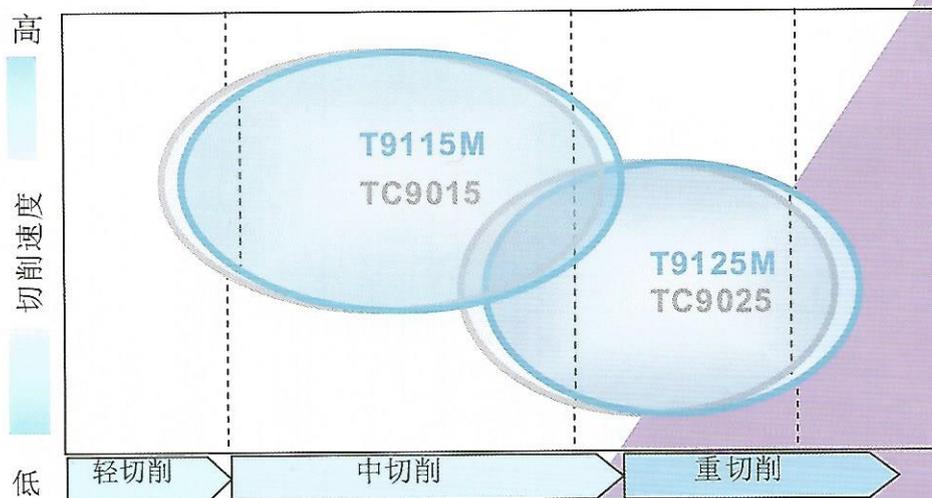
8 主切削刃形状代号		
代号	切削刃状态	形状
F	锋利刃	
E	圆弧刃	
W.T	负倒棱角	
S	复合钝化刃	

9 方向代号	
代号	方向
R	右
L	左
N	无

10 断屑槽代号	
代号	用途
DS	半精~精加工、正前角刀片
PM	半精加工、负前角刀片
全周型	半精加工、全周型断屑槽

# TC9000&T9100M钢件车削材质系列

## 适用范围



## 材质特性

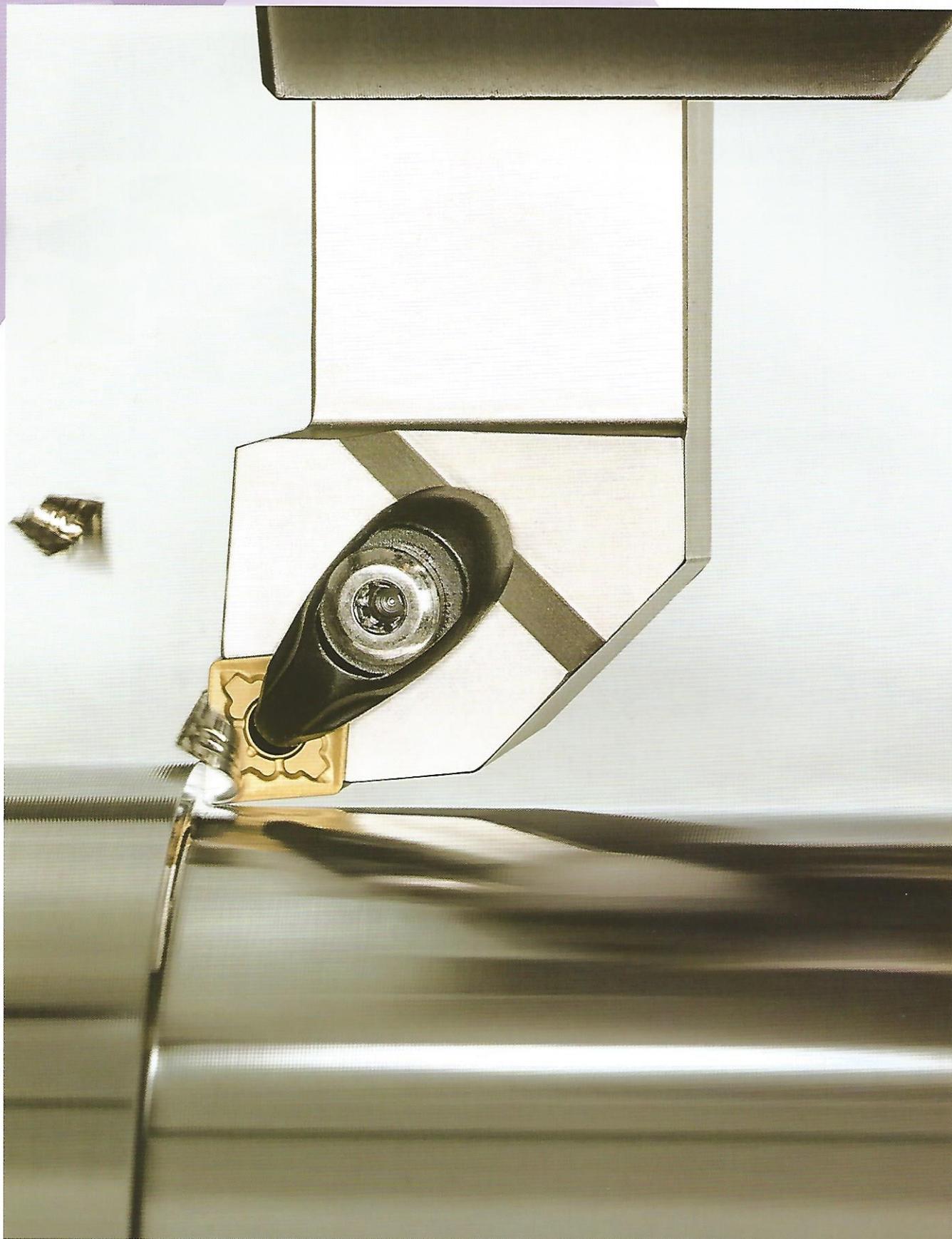
应用	材质	基体			涂层		特点
	ISO	比重	HRA	GPa	主要成分	厚度(μm)	
钢	T9115M	13.9	91.0	2.5	TiCN + α-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	16	高稳定性钢件车削材质 T9115M 兼具耐磨性和抗崩刃性, 适用于广泛的加工领域 T9125M 出色抗崩刃性, 适用钢件的连续至断续加工。
	P10 - P20						
	T9125M	13.7	90.0	2.6	TiCN + α-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	16	
	P20 - P30						

## 标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	低碳钢、合金钢	中碳钢、合金钢	高碳钢、合金钢	材质选择指南
半精切削 (负角刀片)	连续 弱断续 强断续	PM	T9115M	1.0-3.0-5.0	0.2-0.3-0.5	150-220-300	150-220-300	120-180-250	注重抗崩刃性
			TC9015						注重耐磨性
			T9125M						注重抗崩刃性
			TC9025						注重耐磨性
半精切削 (正角刀片)	连续 弱断续 强断续	DS	T9115M	0.5-1.5-2.5	0.08-0.15-0.3	150-220-300	150-220-300	120-180-250	注重抗崩刃性
			TC9015						注重耐磨性
			T9125M						注重抗崩刃性
			TC9025						注重耐磨性

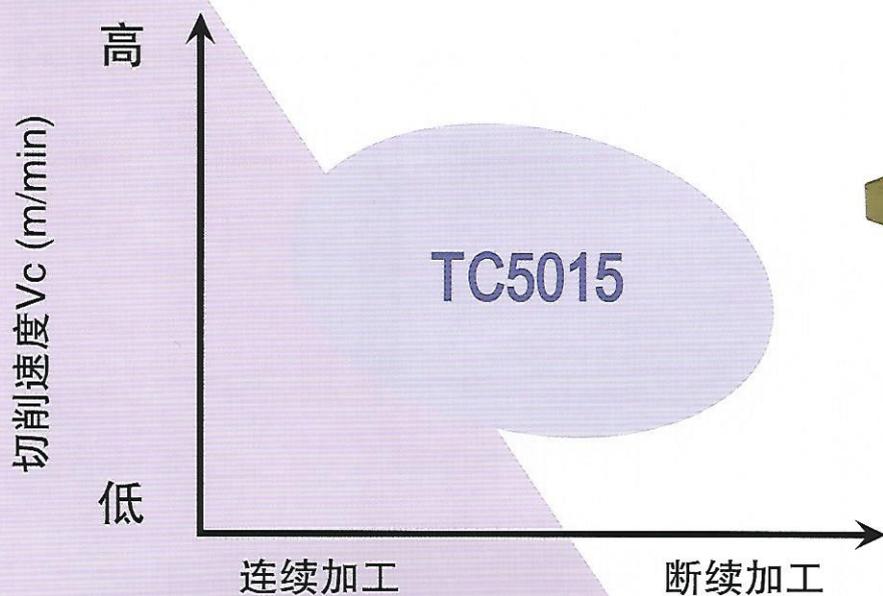
低碳钢、合金钢: S10C、SCM415、SS 400、SCr420H等。中碳钢、合金钢: S45C、SCM440等。  
高碳钢、合金钢: SNCM439等。

## TC9000&T9100M钢件车削材质系列



## TC5015铸铁车削通用材质

应用领域



## TC5015铸铁车削通用材质



应用领域

材质	基体			涂层	
	比重	硬度(HRA)	横向断开强度 (GPa)	主要成分	厚度(μm)
TC5015	14.8	91.5	2.7	柱状晶体TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	16



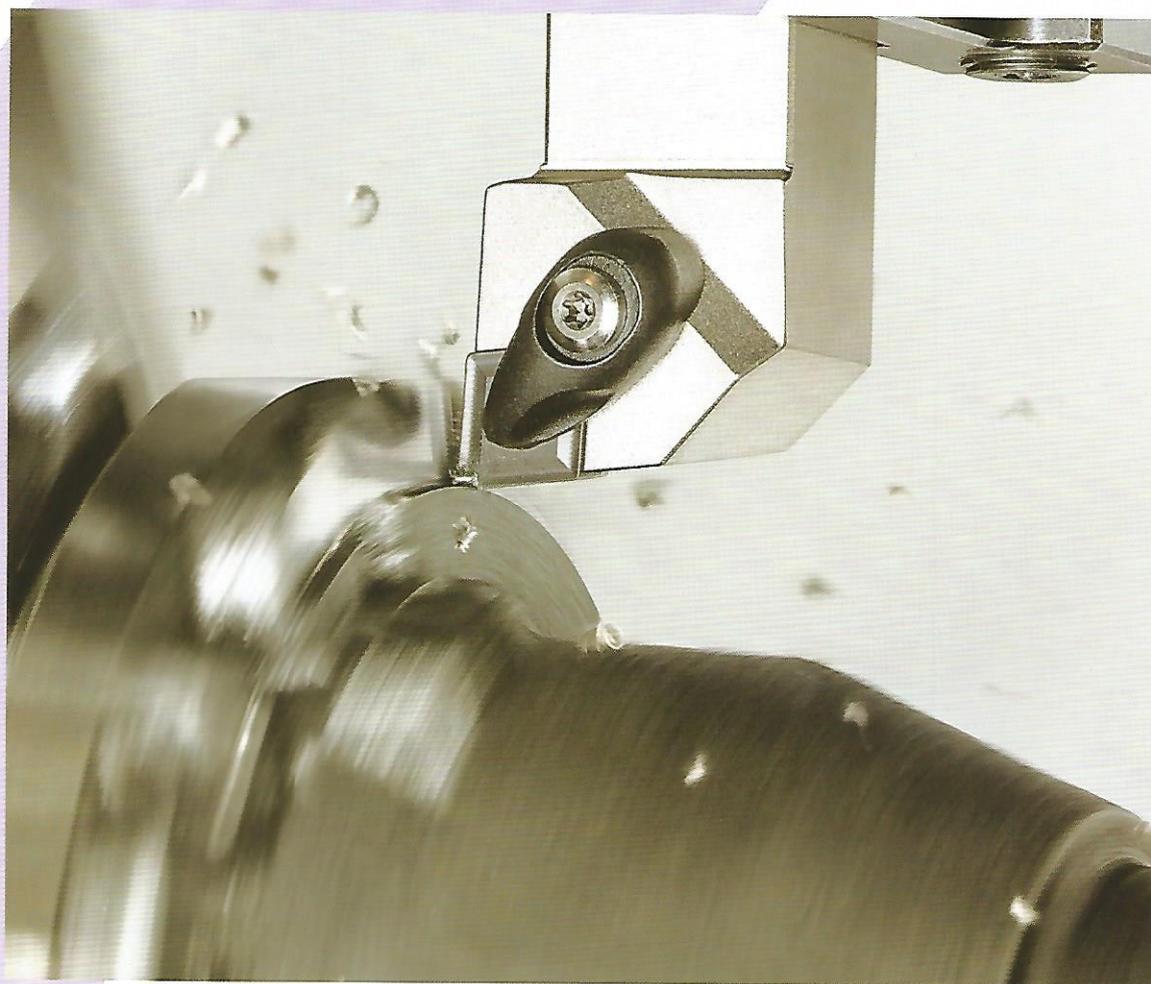
TC5015  
剖面图



图示 CNMA120408 TC5015

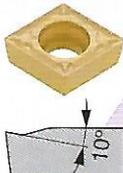
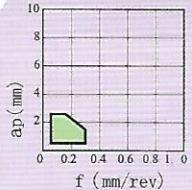
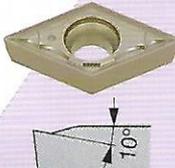
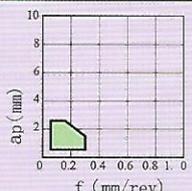
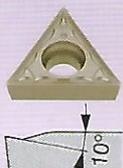
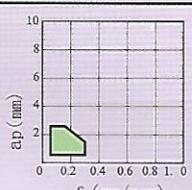
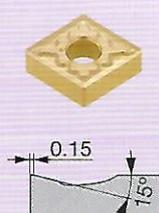
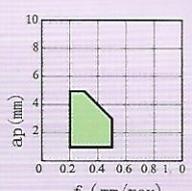
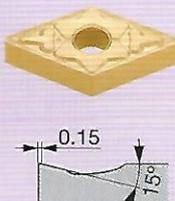
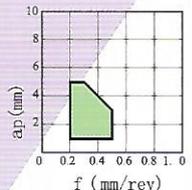
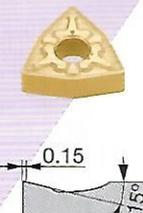
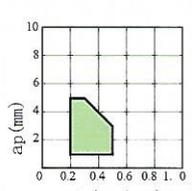
## 标准切削条件

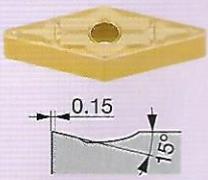
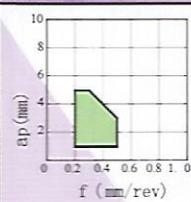
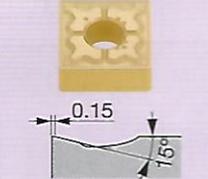
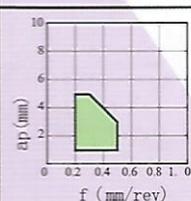
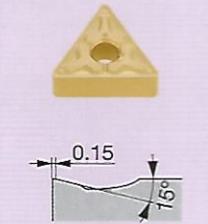
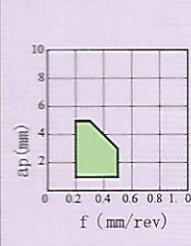
适用范围	工况	断屑槽	材质	切深 $a_p$ (mm)	进给量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $V_c$ (m/min)	
						普通铸铁	球墨铸铁
精切削	连续 弱断续	无	TC5015	0.5-1.0-2.0	0.05-0.25-0.4	180-330-480	180-290-400
						140-270-400	140-255-370
半精切削	连续 弱断续 强断续	全周型	TC5015	1.0-2.0-4.0	0.1-0.3-0.5	180-330-480	180-290-400
						140-270-400	140-255-370
						120-210-300	120-180-250



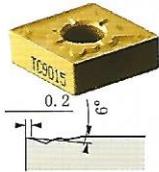
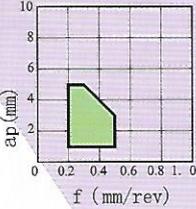
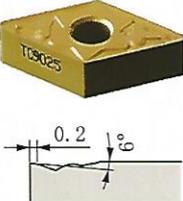
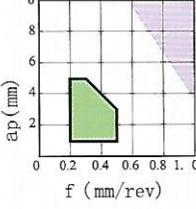
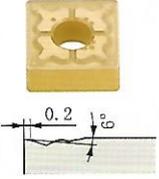
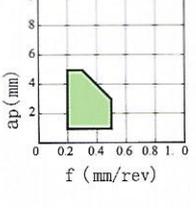
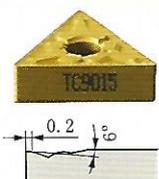
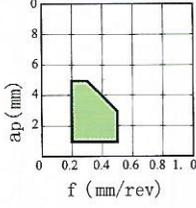
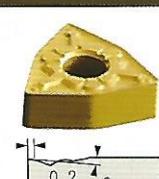
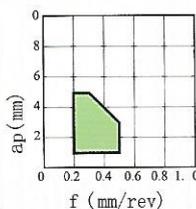
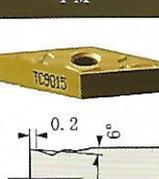
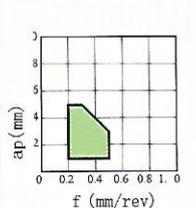
**Métaldur**  
Member IMC Group

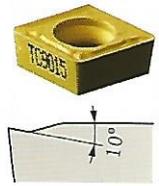
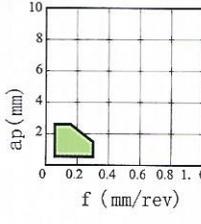
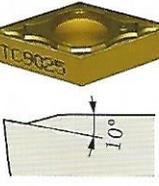
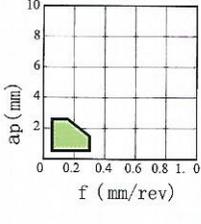
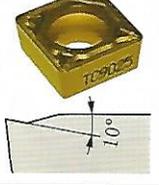
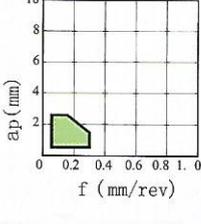
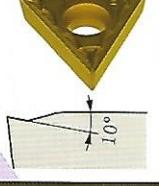
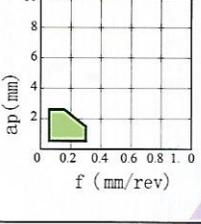
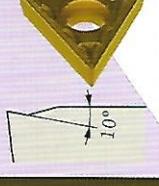
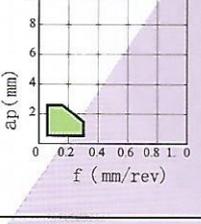
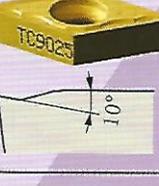
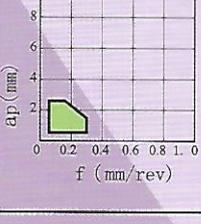
**T9100M  
SERIES**

断屑槽 剖面形状	f-ap	型号	库存材质		尺寸			
			涂层硬质合金		内切圆 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖圆 弧 r <sub>e</sub>
			T9115M	T9125M				
		CCMT060204-DS	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		CCMT060204-DS	●	●				
		CCMT09T308-DS	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		CCMT09T308-DS	●	●				
		DCMT11T304-DS	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		DCMT11T304-DS	●	●				
		TCMT16T304-DS	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		TCMT16T304-DS	●	●				
		CNMG120404-PM	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		CNMG120404-PM	●	●				
		CNMG120408-PM	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		CNMG120408-PM	●	●				
		CNMG120412-PM	●	●	9.525	4.76	4.4	1.2
		CNMG120412-PM	●	●				
		DNMG150408-PM	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
		DNMG150408-PM	●	●				
		DNMG150608-PM	●	●				
		DNMG150608-PM	●	●	6.35	3.18	3.4	1.2
		DNMG150612-PM	●	●				
		DNMG150612-PM	●	●				
		WNMG080404-PM	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		WNMG080404-PM	●	●				
		WNMG080408-PM	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		WNMG080408-PM	●	●				
		WNMG080412-PM	●	●	9.525	4.76	4.4	1.2
		WNMG080412-PM	●	●				

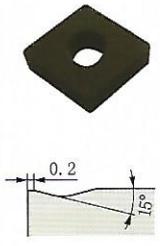
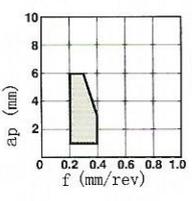
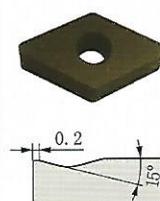
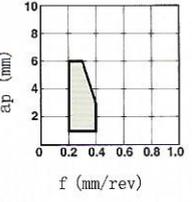
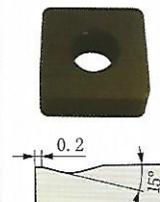
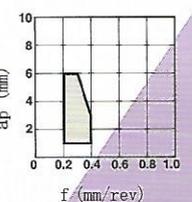
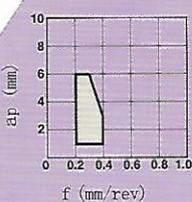
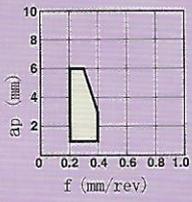
断屑槽 剖面形状	f-ap	型号	库存材质		尺寸			
			涂层硬质合金		内切圆 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖圆弧 r <sub>e</sub>
			T9115M	T9125M				
		VNMG160404-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		VNMG160404-PM	●	●				
		VNMG160408-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		VNMG160408-PM	●	●				
		SNMG120404-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		SNMG120404-PM	●	●				
		SNMG120408-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		SNMG120408-PM	●	●				
		TNMG160404-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		TNMG160404-PM	●	●				
		TNMG160408-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		TNMG160408-PM	●	●				
		TNMG160412-PM	●	●	9.525	3.97	4.4	1.2
		TNMG160412-PM	●	●				

● : 库存型号

断屑槽 剖面形状	f-ap	型号	库存材质		尺寸			
			涂层硬质合金		内切圆 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖圆弧 r <sub>c</sub>
			TC9015	TC9025				
		CNMG120404-PM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
		CNMG120408-PM	●	●				0.8
		CNMG120412-PM	●	●				1.2
		DNMG150408-PM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
		DNMG150412-PM	●	●				1.2
		DNMG150608-PM	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
		DNMG150612-PM	●	●				1.2
		SNMG120408-PM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
		TNMG160404-PM	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
		TNMG160408-PM	●	●				0.8
		TNMG160412-PM	●	●				1.2
		WNMG080404-PM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
		WNMG080408-PM	●	●				0.8
		WNMG080412-PM	●	●				1.2
		VNMG160404-PM	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
		VNMG160408-PM	●	●				0.8

断屑槽 剖面形状	f-ap	型号	库存材质		尺寸			
			涂层硬质合金		内切圆 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖圆 弧 r <sub>ε</sub>
			TC9015	TC9025				
DS 		CCMT060204-DS	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		CCMT09T304-DS	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		CCMT09T308-DS	●	●				0.8
DS 		DCMT11T304-DS	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
DS 		SCMT09T308-DS	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
DS 		TCMT16T304-DS	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
DS 		TPMT110304-DS	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
DS 		VBMT160404-DS	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4

● : 库存型号

应用	切屑槽 剖面形状	f-ap	型号	库存材质	尺寸 (mm)			刃尖半径 $r_e$
				涂层 TC5015	内切圆 直径 $\phi d$	厚度 s	孔径 $\phi d_1$	
中等加工	<b>全周型</b> 		CNMG120404	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			CNMG120408	●				0.8
			CNMG120412	●				1.2
			CNMA120404	●				0.4
			CNMA120408	●				0.8
			CNMA120412	●				1.2
	<b>全周型</b> 		DNMG150608	●	12.7	6.35	5.16	0.8
			DNMG150612	●				1.2
			DNMA150608	●				0.8
			DNMA150612	●				1.2
	<b>全周型</b> 		SNMG120408	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			SNMG120412	●				1.2
SNMA120408			●	0.8				
SNMA120412			●	1.2				
<b>全周型</b> 		TNMA160408	●	9.525	4.76	3.81	0.8	
		TNMA160412	●				1.2	
		TNMA220412	●	12.7	4.76	5.16	1.2	
		<b>全周型</b> 		WNMG080408	●	12.7	4.76	5.16
WNMG080412	●			1.2				
WNMA080408	●			0.8				
WNMA080412	●			1.2				

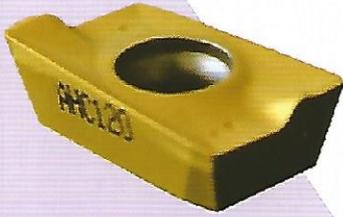
● : 库存品

应用	切屑槽		f-ap	型号	库存材质	尺寸 (mm)			
	剖面形状					涂层	内切圆直径 $\phi d$	厚度 s	孔径 $\phi d_1$
中等加工	<b>全周型</b>			VNMG160408	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	<b>全周型</b>			CCMT09T304	●	9.525	3.97	4.4	0.4
				CCMT09T308	●				0.8

**Métaldur**  
Member IMC Group

**AHC120  
SERIES**

## 市售品模具铣削通用刀片



型号 APMT1135PDER-M02

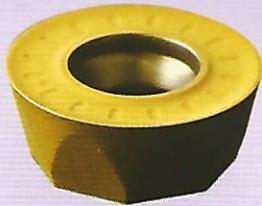
APMT1604PDER-M02

精度 M

钝化 有

涂层硬质合金 AHC120

适用铣刀 市售品铣刀体



型号 RPMW1003M0-ZI

RPMT08T2M0-M01

RPMT10T3M0-M01

RPMT1204M0-M01

精度 M

钝化 有

涂层硬质合金 AHC120

适用铣刀 市售品铣刀体



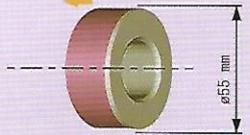
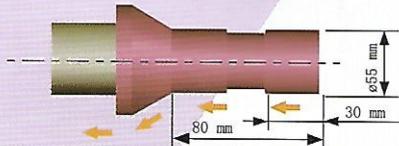
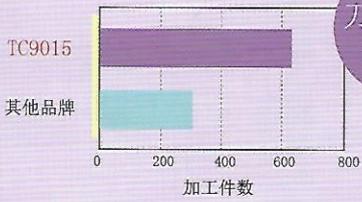
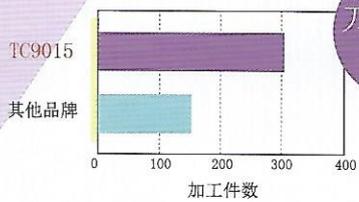
型号 RPMT1605M0-M01

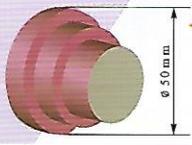
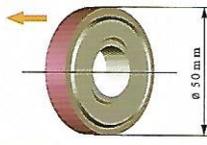
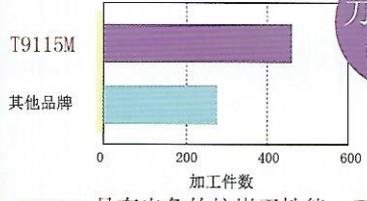
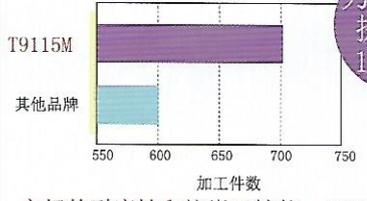
精度 M

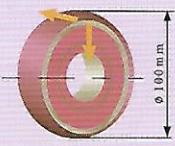
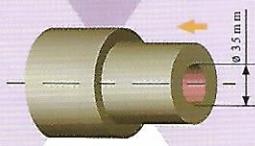
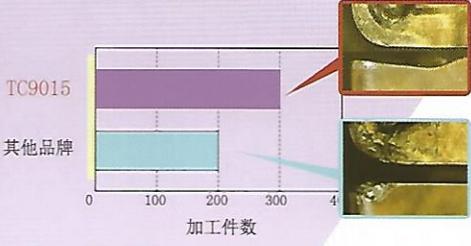
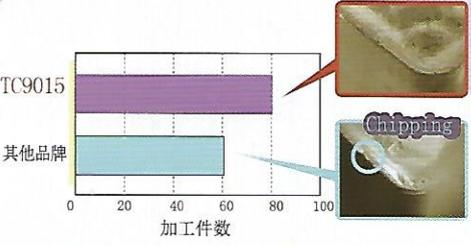
钝化 有

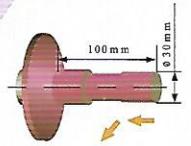
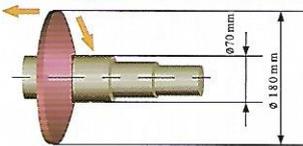
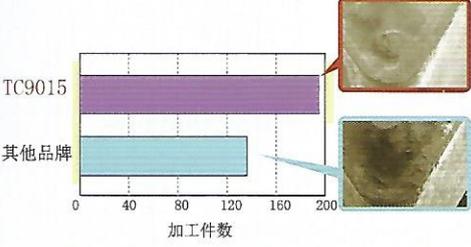
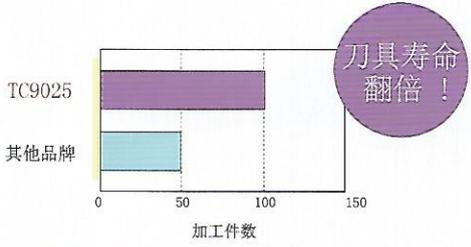
涂层硬质合金 AHC120

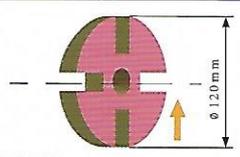
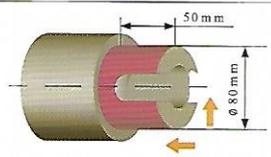
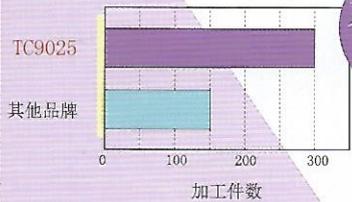
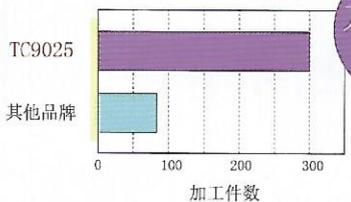
适用铣刀 市售品铣刀体

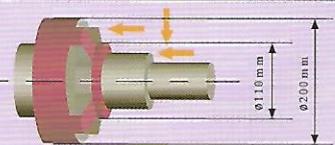
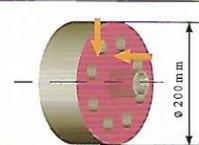
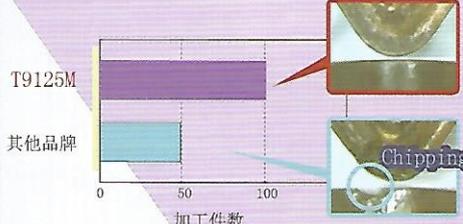
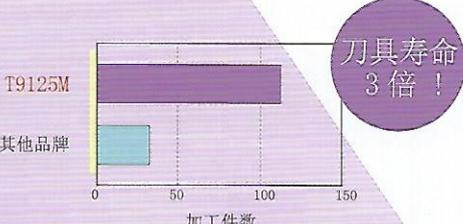
工件种类	汽车零件	轴类零件	
刀片	WNMG080412-PM	DNMG150412-PM	
材质	TC9015	TC9015	
工件材料	S45C / C45	S45C / C45	
			
切削参数	切削速度: $V_c$ (m/min)	180	200
	进给量: $f$ (mm/rev)	0.2	0.3
	切深: $a_p$ (mm)	2.0	1.5
	加工方式	外圆车削 (连续)	外圆仿形 (连续)
冷却液	湿式	湿式	
结论	 <p>刀具寿命翻倍。TC9015 兼具高耐磨性和抗崩刃性能, 寿命长而且稳定。</p>	 <p>TC9015 寿命至少翻倍。由于耐磨性和抗崩刃性能的提升, 刀具寿命得到提高。</p>	

工件种类	汽车零件	轴承零件	
刀片	WNMG080412-PM	TNMG160408-PM	
材质	T9115M	T9115M	
工件材料	S45C / C45	SUJ2 / 100Cr6	
			
切削参数	切削速度: $V_c$ (m/min)	240	180
	进给量: $f$ (mm/rev)	0.4	0.1
	切深: $a_p$ (mm)	1.4	0.7
	加工方式	外圆和端面车削 (连续)	外圆车削 (连续)
冷却液	湿式	湿式	
结论	 <p>T9115M 具有出色的抗崩刃性能, 刀具寿命长而且稳定, 不会出现任何突然的破损。断续加工时同样表现良好。</p>	 <p>良好的耐磨性和抗崩刃性能, T9115M 精加工时寿命长而且稳定。</p>	

工件种类	轴承零件	机器零件
刀片	WNMG080408-PM	CNMG120408-PM
材质	TC9015	TC9015
工件材料	SCM415 / 18CrMo4	S45C / C45
		
切削参数	切削速度: Vc (m/min)	180
	进给量: f (mm/rev)	0.2
	切深: ap (mm)	1.0
	加工方式	外圆和端面车削 (连续)
	冷却液	湿式
结论	 <p>TC9015 寿命提高 1.5 倍。 TC9015 具有出色的抗崩刃性能，刀具寿命非常稳定，不会出现任何突然的破损。</p>	 <p>效率提高 30%，机床停机时间减少。</p>

工件种类	汽车零件	轴类零件
刀片	DNMG150408-PM	VNMG160412-PM
材质	TC9015	TC9025
工件材料	S45C / C45	SCM415 / 18CrMo4
		
切削参数	切削速度: Vc (m/min)	200
	进给量: f (mm/rev)	0.25
	切深: ap (mm)	2.0
	加工方式	外圆仿形 (连续)
	冷却液	湿式
结论	 <p>TC9015 连续加工 190 件。其他品牌刀片加工 100 到 150 件，寿命不稳定，频繁破损。Metaldur 刀片寿命提高 1.5 倍。</p>	 <p>刀具寿命翻倍。TC9025能防止崩刃和破损。</p>

工件种类	汽车零件	机器零件	
刀片	CNMG120408-PM	WNMG080408-PM	
材质	TC9025	TC9025	
工件材料	SCr420 / 20Cr4	S20C / C22E	
			
切削参数	切削速度: Vc (m/min)	220	150
	进给量: f (mm/rev)	0.2	0.30 (外圆) 0.25 (端面)
	切深: ap (mm)	1.0	1.0
	加工方式	端面车削 (断续)	外圆车削 (断续)
	冷却液	干式	湿式
结论	 <p>TC9025 加工了 300 件，其他品牌只加工了 80 到 100 件。</p> <p>刀具寿命翻倍。刃口无崩刃，寿命很稳定。</p>	 <p>TC9025 加工了 300 件，其他品牌只加工了 80 到 100 件。</p> <p>刀具寿命 3 倍！</p>	

工件种类	轮毂零件	汽缸零件	
刀片	CNMG120412-PM	CNMG120408-PM	
材质	T9125M	T9125M	
工件材料	S53C / C53	SCM440 / 42CrMo4	
			
切削参数	切削速度: Vc (m/min)	200	150
	进给量: f (mm/rev)	0.3	0.3
	切深: ap (mm)	1.5	0.3
	加工方式	外圆和端面车削 (断续)	外圆和端面车削 (断续)
	冷却液	湿式	湿式
结论	 <p>刀具寿命翻倍。T9125M 在断续加工时，也可保证长寿命和稳定性。</p>	 <p>T9125M 寿命提高 3 倍。T9125M 具有很好的抗崩刃能力，适用于中等加工到粗加工。</p>	

**Métaldur**  
Member IMC Group

Member IMC Group  
**Tungaloy**

## 泰珂洛超硬工具（上海）有限公司

ADD: 上海静安区江场三路88号401室

TEL: 86 21-36321879

FAX: 86 21-36321918

产品问询处

### 安全注意事项

- 使用时请使用安全罩及护眼镜等防护器具。
- 切削刃很锋利，请不要赤手接触。
- 请确认切削性能，尽早更换刀具。
- 切削中产生的火花及破损所导致的发热、切屑有引发火灾、火灾的危险，请不要在有起火危险的场所使用。  
另外，使用非水溶性切削液时必须采取防火措施。