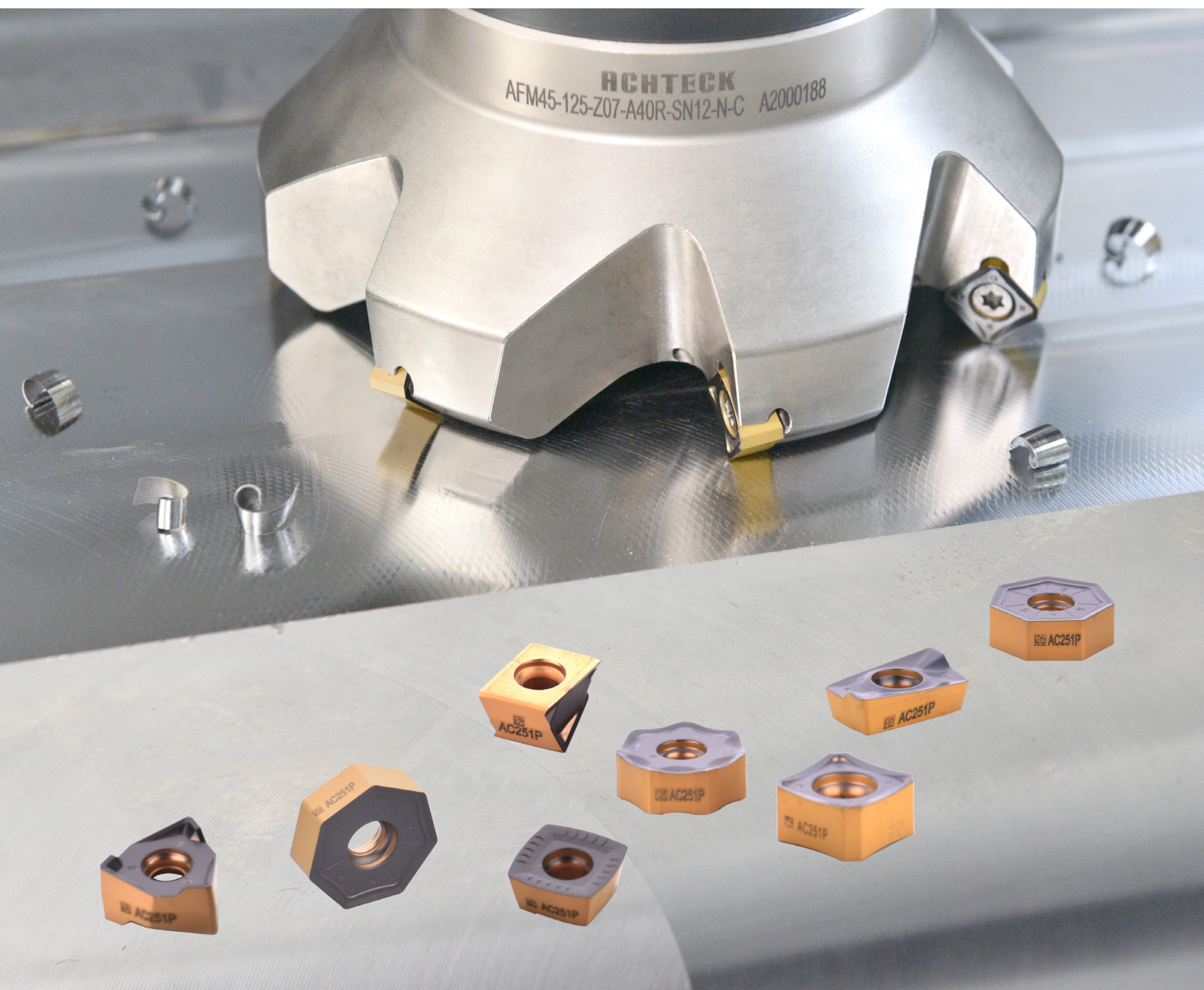


**NEW  
PRODUCT!**

# 全新 CVD 铣削材质

钢件铣削新材质 AC251P

铸铁铣削新材质 AC151K

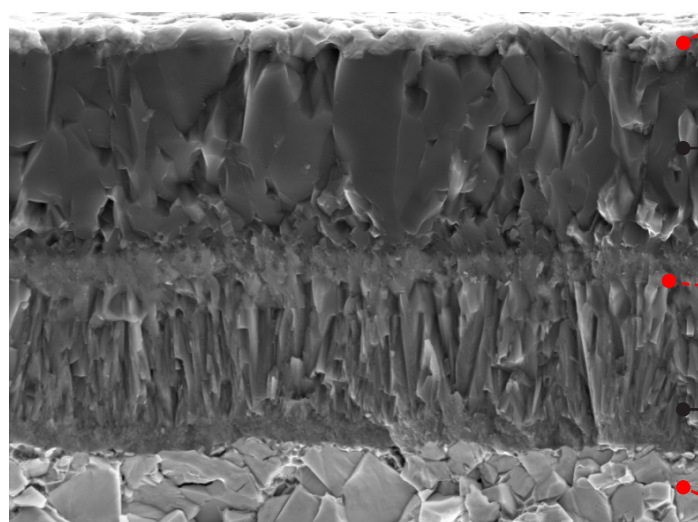


## 产品介绍

澳克泰工具新推出钢件高速铣削新材料 AC251P、铸铁铣削升级材质 AC151K，搭配公司最新开发的硬质合金基体，在兼顾高耐磨性的同时保持更出色的韧性，大大增强了刀片抗崩损能力；采用化学气相沉积涂层技术，具有高的涂层硬度及耐磨性，涂层结合力强，有效抑制涂层剥离，提升刀具寿命。在钢件、铸铁材质方面实现稳定加工，性能表现优异，为客户提供更好的选择。

## 材质特点

### AC251P



特殊后处理，光滑表面涂层

大幅降低粘屑、崩损

$Al_2O_3$

梯度过渡层设计

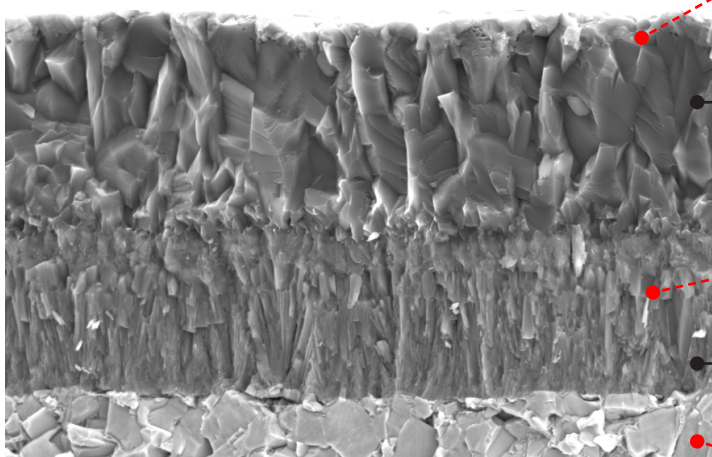
增强涂层间结合力，抑制涂层剥离

MT-TiCN

全新硬质合金基体

兼具耐磨损性及韧性，实现稳定寿命

### AC151K



特殊表面后处理

有效降低涂层中拉伸残余应力

$Al_2O_3$

纳米晶结构涂层，耐磨性好

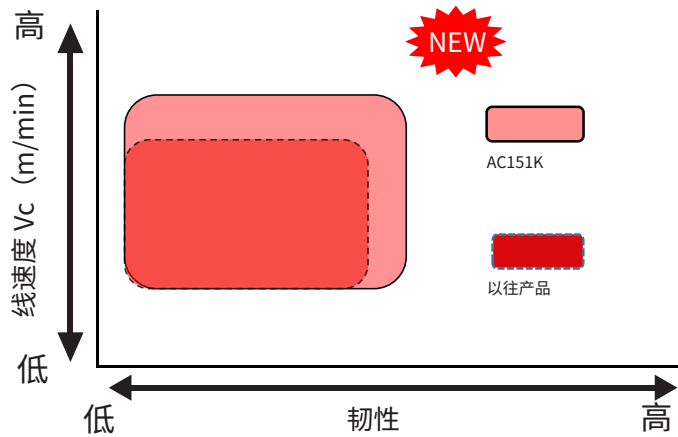
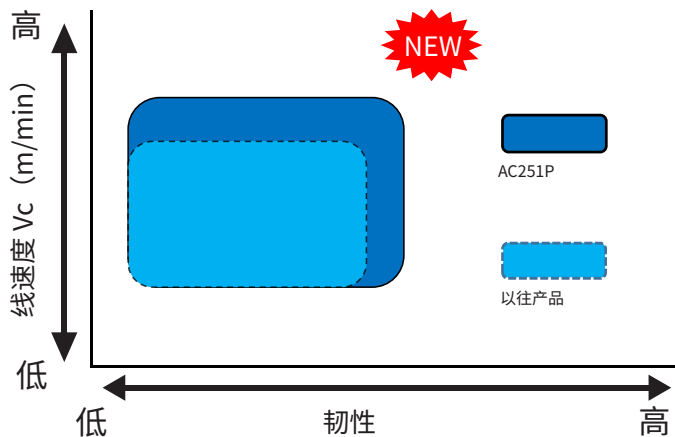
晶体精细、均匀耐磨损性优异

MT-TiCN



耐磨性更优的硬质合金基体

高红硬性、高耐磨性

### 材质适用范围





### AC251P 适用范围

加工材料	应用范围								
切削领域	精加工			←————→			粗加工		
ISO 分类	10	15	20	25	30	35	40	45	50
	AC251P								
	AC251P								

- 精加工、半精加工至粗加工
- 适用于湿式和干式加工
- 中、高速条件下铣削钢件澳克泰首选材质
- 可应用于汽车制造、通用机械等行业

## ● AC151K 适用范围



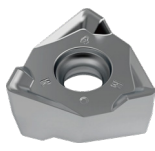
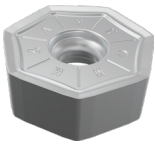
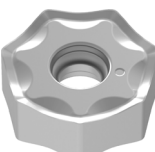
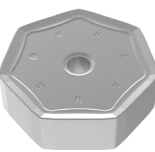

加工材料	应用范围								
切削领域	精加工 ←————→ 粗加工								
ISO 分类	10	15	20	25	30	35	40	45	50
	 AC151K								

- 精加工、半精加工至粗加工
- 适用于湿式和干式加工
- 中、高速条件下铣削铸铁澳克泰首选材质
- 可应用于汽车制造、通用机械等行业

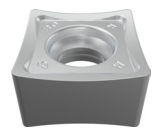
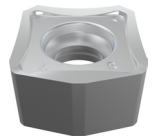
## ● 客户收益

- 适用不同工况，通用性强
- 加工过程中实现稳定加工品质，可靠性好
- 适合更高切削参数，有效提升生产效率
- 显著延长的刀具寿命，有效降低刀具成本，减少换刀频次

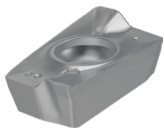
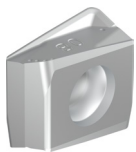
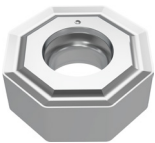
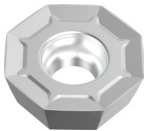


## ● 产品清单

刀片形状	产品型号	AC251P	AC151K
	TDMT 150508R-MM4	●	
	XDLT 120508ER-MM3	●	●
	WNGU 080608R-MM4	●	●
	WNMU 080608R-MM4	●	
	XNMU 070508-MM4	●	●
	XNMU 0705ANN-MM4	●	●
	XNMU 090612-MM4	●	●
	XNMU 0906ANN-MR6	●	●
	XNGU 0906ANN-MM4	●	●
	XNMU 070508-MM3N		●
	XNMU 070508-MM4N		●
	XNMU 0705ANN-MM4N	●	
	XNMF 0906ANN-MR6		●
	HNGX 0906ANN-MR6	●	●

**产品清单**

刀片形状	产品型号	AC251P	AC151K
	SNGX 1206ANN-MM3	●	●
	SNGX 1206ANN-MM4	●	●
	SNMX 1206ANN-MM4	●	
	SNMX 1206ANN-MR6		●
	SNGX 1206ENN-MM4	●	
	SNGX 1206ZNN-MM3	●	●
	SNGX 1206ZNN-MM4	●	●
	SNGX 120608-MM4	●	●
	SNMX 120608-MM4		●
	SNMX 120612-MM4	●	●
	SNMX 120612-MR6	●	●
	SNMX 120620-RR2	●	
	SNHX 1206ANN-W		●
	SNHX 1206ENN-W		●
	SNHX 1206ZNN-W		●

## ● 产品清单

刀片形状	产品型号	AC251P	AC151K
	APMT 1604PDER	●	
	LNHU 090408ER-MR2	●	●
	LNHU 130608ER-MR2	●	●
	LNHU 160708ER-MR2		●
	ONMU 050408-MM4		●
	ODHT 0605APEN-MM3	●	●
	ODMT 060508EN-MM3	●	
	SDMT 09T308EN-MM3		●
	SDMT 09T308N-MM4		●
	SDMT 09T308N-MR2		●
	SDMT 09T320N-MR2		●
	SDMT 09T320N-MM4		●
	SDMT 120408N-MM4		●
	SDMT 120408N-MR2		●



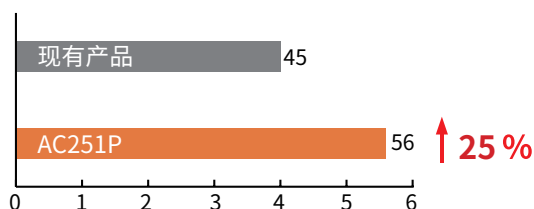
## 应用案例 1

工件名称：焊接结构件  
 工件材料：Q345D  
 刀具型号：ASM90-063-Z06-A22R-LN13-C  
 刀片型号：LNHU 130608ER-MR2  
 刀具材质：AC251P  
 加工工序：粗铣



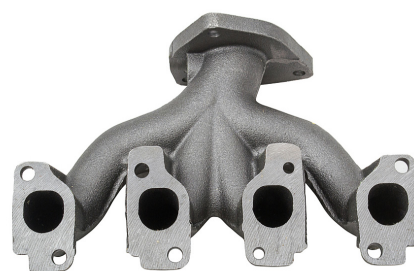
切削参数：	现有产品	AC251P
Vc [m/min]	300	300
fz [mm]	0.27	0.27
ap [mm]	2.5	2.5
冷却	乳化液	乳化液
刀具寿命 (米)	45	56

对比：刀具寿命 (米)



## 应用案例 2

工件名称：排气管  
 工件材料：QT500  
 刀具型号：AFM45-125-Z08-A40R-XN07-C  
 刀片型号：XNMU 070508-MM4  
 刀具材质：AC151K  
 加工工序：粗铣平面



切削参数：	AC301K	AC151K
Vc [m/min]	280	280
fz [mm]	0.15	0.15
ap [mm]	2.5	2.5
冷却	乳化液	乳化液
刀具寿命 (件)	31	43

对比：刀具寿命 (件)

