

ACHTTECK·MILL

XD 系列

高进给铣刀

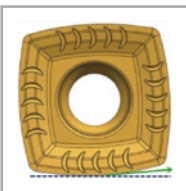


www.achtecktool.com

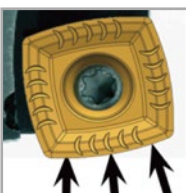
XDLT 产品概述

XDLT是澳克泰公司推出用于航空航天，汽车等领域新型快进给铣刀片。
用于加工钢件、不锈钢和镍基高温合金，灰口铸铁、球墨铸铁等材料的面铣、斜坡铣、插补铣、螺旋插补铣、槽铣。

◆ 产品优势



快进给铣刀，进给量大，可达普通铣刀的5倍以上，加工效率高。



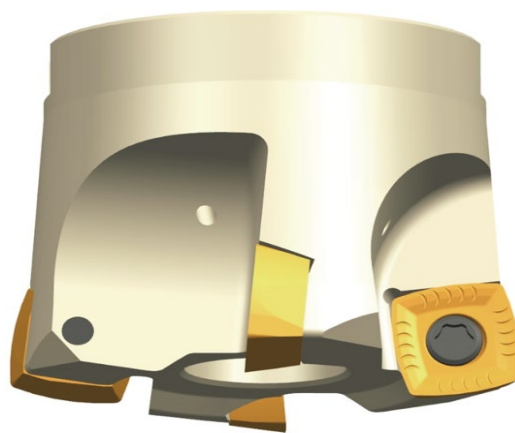
轴向力为主，配以大圆弧刃口，使得切削平稳而轻快。



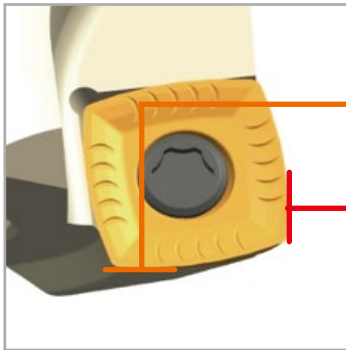
强壮的S型外形，保证了良好的插铣性能。

◆ 刀体结构特点

- 双正前角，切削柔和轻快；
- 经济性高：4个切削刃口；
- 加工材料广：P、K、M、S；
- 刀盘表面镀镍，美观且耐腐蚀，磨损；
- 刀盘直径 $\phi 32$ - $\phi 125$ ，内冷刀盘；
- 有XDLT09/12两种规格刀片；



◆ 刀片特点



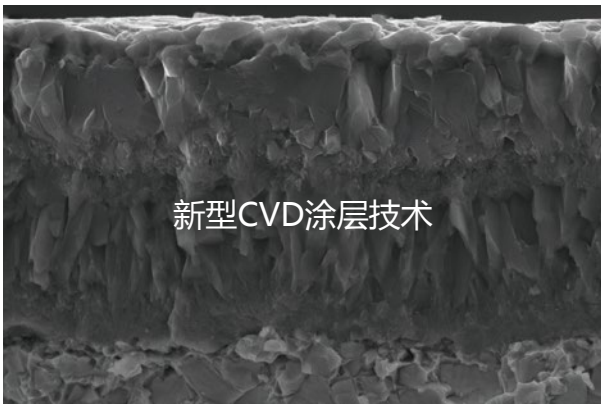
两段式设计的切削刀，使得在高速铣削平面时，能获得良好的表面光洁度；

同时，在螺旋插补铣型腔时，内壁可以得到更好的光洁度；



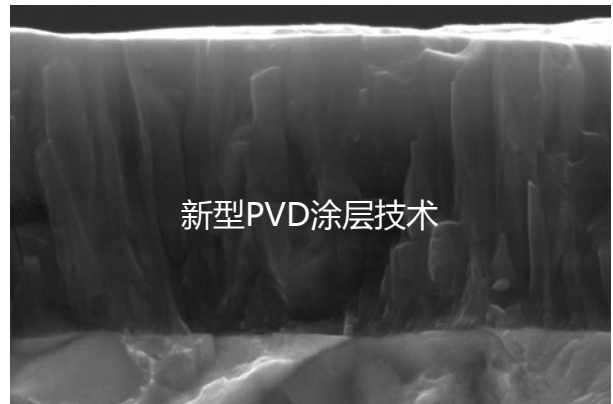
精磨的定位面，使得刀片定位更可靠。

◆ 材质介绍



新型CVD涂层技术

多层涂层结构，具有良好的韧性；
具有良好的耐磨损性和高温抗氧化性能；
光滑的涂层表面提高了工件表面光洁度；
涂层与基体之间良好结合，延长了刀片寿命。



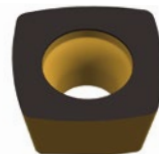
新型PVD涂层技术

软硬纳米涂层交替排列，涂层具有高硬度和良好的韧性；
具有良好的耐高温抗氧化性能；
光滑的涂层表面提高了工件表面光洁度；
涂层与基体之间良好结合，延长了刀片寿命。

◆ XD槽型介绍

HR2 → 稳定型

用于不稳定的加工条件，最好的切削刀稳定性，高进给。
适用于铸铁和高强度钢加工。



MM3 → 易切型

用于良好的加工条件，半精加工/精加工，低切削力，中等进给。
适用P、M、S材料的加工。



加工案例

工件名称：飞机起落架

加工材质：Ti5553

材料硬度：HRC38

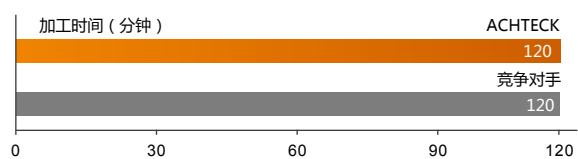
冷却方式：乳化液

刀具型号：AHM15-063-Z04-A22R-XD12-C

刀片型号：XDLT 120508ER-MM3 AP301U

切削条件：Vc=35m/min fz=0.5mm/z

ap=1.0mm



对比结果：Achteck刀具寿命与对手持平

工件名称：塑胶模

加工材质：S55C

材料硬度：HB240

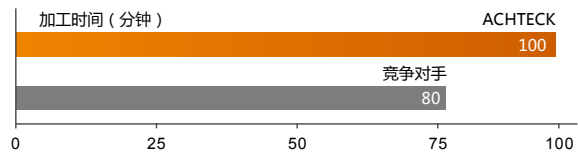
冷却方式：乳化液

刀具型号：AHM15-052-Z04-A22R-XD12-C

刀片型号：XDLT 120508ER-MM3 AP351U

切削条件：Vc=200m/min fz=1.2mm/z

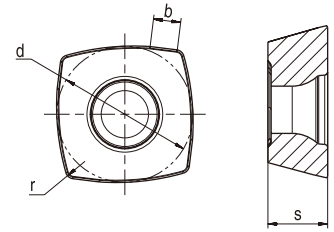
ap=1.0mm




对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升25%

◆ 刀片库存型号

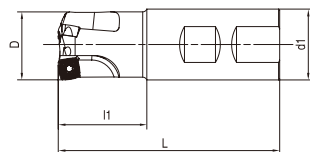
XD..09/12



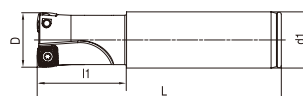
刀片	型号	尺寸 (mm)				牌号						
						CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	r	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	XDLT 090408ER-MM3	9.525	4.76	0.8	1.3			●				
	XDLT 120508ER-MM3	12.7	5.56	0.8	2.2	●	●	●	●		●	
	XDLT 120512ER-MM3	12.7	5.56	1.2	2.2	●	●	●	●		●	
	XDMW 090408ER-HR2	9.525	4.76	0.8	1.3		●					
	XDMW 120508ER-HR2	12.7	5.56	0.8	2.2		●	●				

注：●代表常规库存

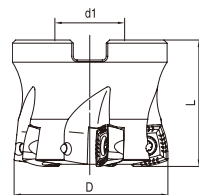
AHM15-XD09



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-025-Z02-W25R-XD09-C	25	25	96	40	1.5		2	XD..0904
AHM15-032-Z03-W25R-XD09-C	32	32	100	40	1.5		3	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-025-Z02-C25R-XD09-C	25	25	200	50	1.5		2	XD..0904
AHM15-032-Z03-C32R-XD09-C	32	32	250	70	1.5		3	

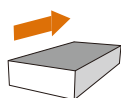


型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-040-Z03-A16R-XD09-C	40	16	32	1.5		3	XD..0904
AHM15-040-Z04-A16R-XD09-C	40	16	32	1.5		4	
AHM15-040-Z05-A16R-XD09-C	40	16	32	1.5		5	
AHM15-050-Z05-A22R-XD09-C	50	22	40	1.5		5	
AHM15-050-Z06-A22R-XD09-C	50	22	40	1.5		6	

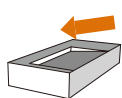
注：代表有内冷
代表无内冷

尺寸	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
φ25-50	 AST35084-60	 ADT-T10	3.0Nm

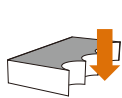
加工方式



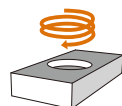
面铣



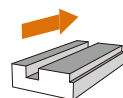
斜坡铣



插补铣

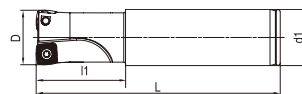


螺旋插补铣

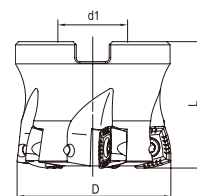


槽铣

AHM15-XD12



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-032-Z02-C25R-XD12-C	32	32	250	70	2.5		2	XD..1205

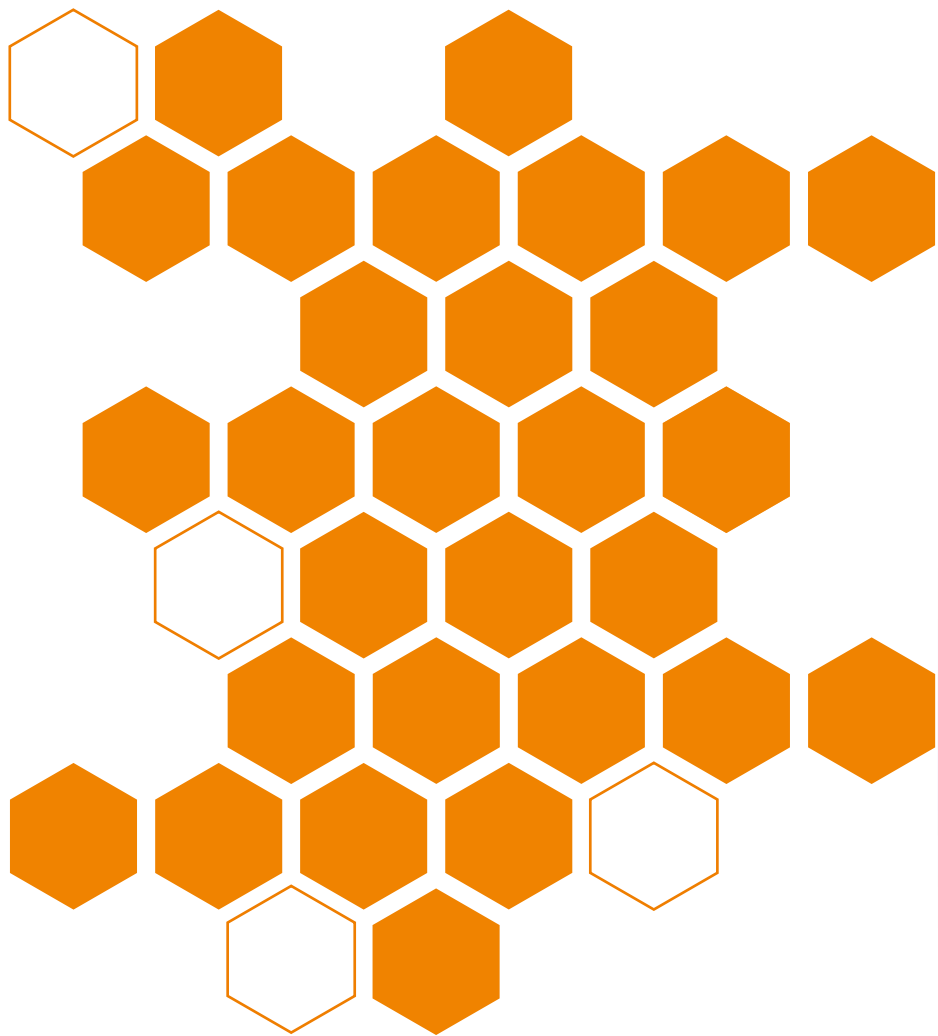


型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-052-Z03-A22R-XD12-C	52	22	40	2.5		3	XD..1205
AHM15-052-Z04-A22R-XD12-C	52	22	40	2.5		4	
AHM15-052-Z05-A22R-XD12-C	52	22	40	2.5		5	
AHM15-063-Z04-60A22R-XD12-C	63	22	40	2.5		4	
AHM15-063-Z05-60A22R-XD12-C	63	22	40	2.5		5	
AHM15-066-Z04-63A27R-XD12-C	66	27	45	2.5		4	
AHM15-066-Z05-63A27R-XD12-C	66	27	45	2.5		5	
AHM15-080-Z05-76A27R-XD12-C	80	27	50	2.5		5	
AHM15-080-Z08-76A27R-XD12-C	80	27	50	2.5		8	
AHM15-100-Z06-96A32R-XD12-C	100	32	50	2.5		6	
AHM15-100-Z09-96A32R-XD12-C	100	32	50	2.5		9	
AHM15-125-Z08-100A40R-XD12-C	125	40	63	2.5		8	
AHM15-125-Z11-100A40R-XD12-C	125	40	63	2.5		11	

注：代表有内冷
代表无内冷

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
φ32-125			
	AST4112-60	ADT-T15	3.0Nm

加工方式				
面铣	斜坡铣	插补铣	螺旋插补铣	槽铣



赣州澳克泰工具技术有限公司
GANZHOU ACHTECK TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD.

Add(地址) : 江西省赣州市经济技术开发区工业三路 Ganzhou Economic Development Area, Jiangxi, China
Tel(电话) : 400-9150-887 Fax(传真) : 0797-8166100 E-mail(邮箱) : marketing@achtecktool.com