

龙鱼
系列

AP1305



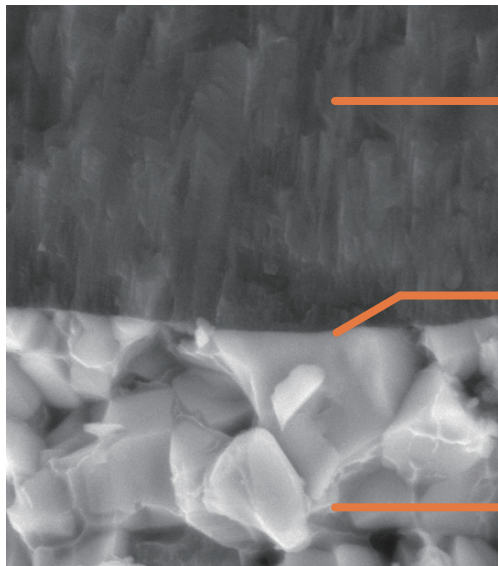
槽刀全新难加工材料材质

采用涂层增韧技术

实现稳定、长寿命加工

◆ AP130S 技术特点

AP130S—澳克泰针对难加工材料的全新槽刀材质，主要应用于镍基、钴基、铁基高温合金，钛合金，不锈钢等难加工材料加工。相比以往材质性能具有显著提升，刀具使用寿命得到大幅提高，获得众多用户青睐。



采用涂层增韧技术，保证涂层高硬度的同时，使涂层具有一定的抗崩损能力，降低了刀具崩损率，延长刀具使用寿命，从而降低生产成本。

全新的前处理工艺，提升了涂层与基体的结合力，降低刀具涂层剥落概率，增强了刀具的使用稳定性。

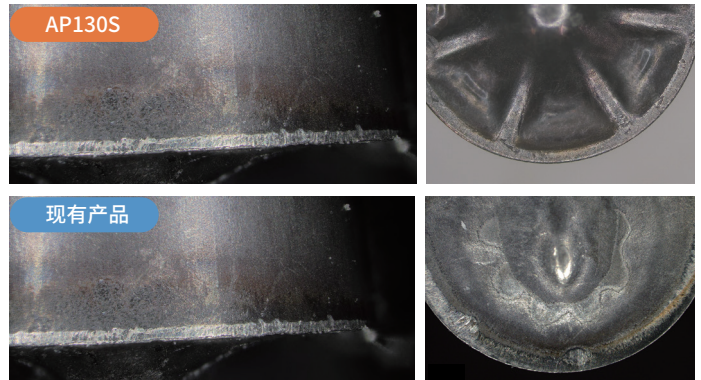
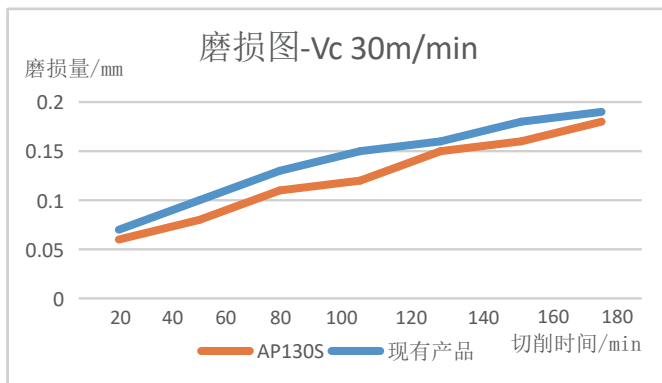
应用基体强化技术，增强了钴与碳化钨的结合力、提升了基体强度，提高了刀具的耐磨损以及抗高温氧化性，延长刀具使用寿命。

◆ 适用范围及切削条件

加工材料	高温合金/钛合金					不锈钢				
切削领域	精加工 ←→ 粗加工					精加工 ←→ 粗加工				
ISO分类	S01	S10	S20	S30	S40	M01	M10	M20	M30	M40
AP130S										

加工工件材料		硬度	切削速度 (m/min)
	耐热合金-铁基	HB 200-410	20-100
	耐热合金-镍基		
	钛合金		
	奥氏体, 淬火	HB 200	60-180
	奥氏体-铁素体, 双相不锈钢	HB 230	

● 针对GH4169材料动态仿形车槽耐磨损性比较-低线速



动态仿型车槽-175.5min磨损对比

<切削条件>

刀片型号:ATD 420-RS

切削材料:GH4169

切削速度:Vc=30m/min

冷却:湿式切削

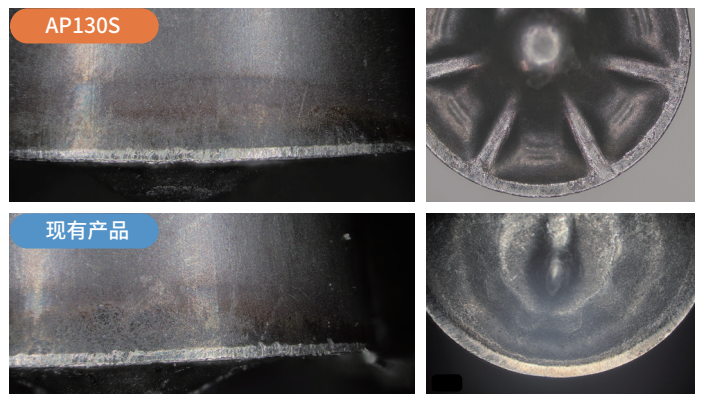
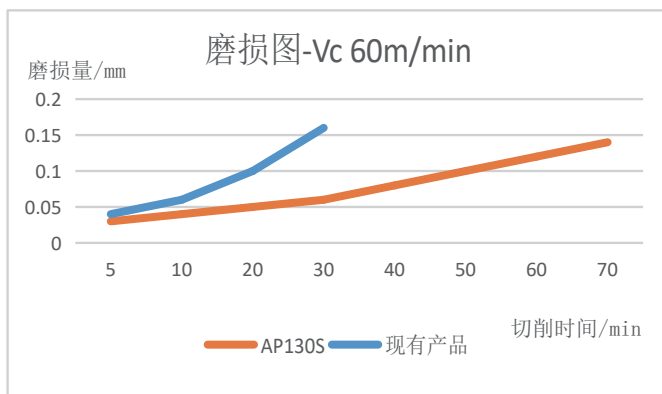
每转进给:f=0.1mm/rev

切削深度:ap=0.5mm

刀具寿命:175.5min

同等工况下，
刀具成本下降30%

● 针对GH4169材料动态仿形车槽耐磨损性比较-高线速



动态磨仿形磨损对比

<切削条件>

刀片型号:ATD 420-RS

切削材料:GH4169

切削速度:Vc=60m/min

冷却:湿式切削

每转进给:f=0.1mm/rev

切削深度:ap=0.5mm

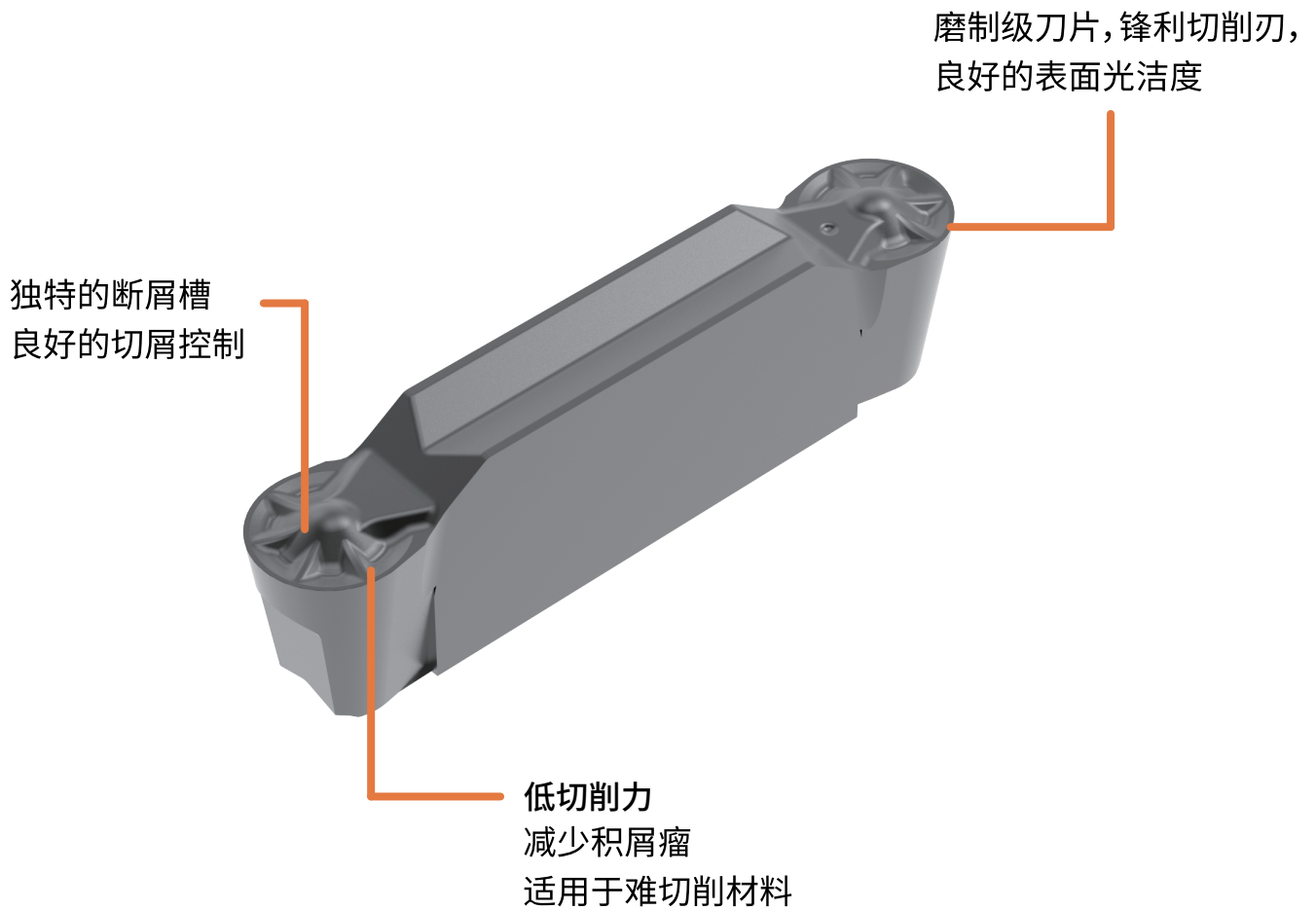
刀具寿命:68.8min

同等工况下，
刀具寿命提升148%

槽型介绍

槽型	刀片	刃口图示	特点	各槽型宽度 (mm)									
				外径加工					端面加工		内径加工		
				切槽	切断	车削	仿形	越程槽	切槽	车削	切槽	车削	
CS			<ul style="list-style-type: none"> ● 应用于钢件、不锈钢的切断及切槽 ● 低进给应用 	2.0	2.0								
				3.0	3.0	-	-	-	3.0	-	3.0	-	
CM			<ul style="list-style-type: none"> ● 应用于钢件、不锈钢的切断及切槽 ● 粘性材料、管件、薄壁件切断, 切削力低 ● 低、中等进给 	2.0	2.0								
				3.0	3.0				3.0		3.0		
GS			<ul style="list-style-type: none"> ● 优越的断屑能力, 适用于切槽和车削精加工 ● 精加工槽型, 低阻力, 低进给应用, 高表面质量 ● 研磨级刀片, 更高的精度控制, 更好的重复定位性 	2.0	2.0	2.0							
				4.0	4.0	4.0	-	-	3.0	3.0	2.0	2.0	
TS			<ul style="list-style-type: none"> ● 多用途加工槽型 ● 优异的控制屑能力 ● 低到中等进给 ● 在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围 	2.0	2.0	2.0					2.0	2.0	
				3.0	3.0	3.0			3.0	3.0	3.0	3.0	
				4.0	4.0	4.0			4.0	4.0	4.0	4.0	
				5.0	5.0	5.0	-	-	5.0	5.0	5.0	5.0	
				6.0	6.0	6.0			6.0	6.0	6.0	6.0	
				8.0	8.0	8.0					8.0	8.0	
RM			<ul style="list-style-type: none"> ● 外圆, 切槽、车削、仿形加工 ● 中等进给 	2.0		2.0	2.0	2.0			2.0	2.0	
				3.0		3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	
				4.0	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	
				5.0		5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
				6.0		6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	
				8.0		8.0	8.0	8.0			8.0	8.0	
RS			<ul style="list-style-type: none"> ● 外圆, 切槽、车削、仿形加工 ● 坚固的切削刃设计 ● 低到中进给应用 ● 磨制级圆刀片, 高精度控制, 良好的表面质量 	2.0		2.0	2.0	2.0	-	-	2.0	2.0	
				3.0		3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	
				4.0		4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	
				5.0	-	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
				6.0		6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	
				8.0		8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	

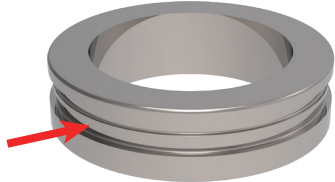
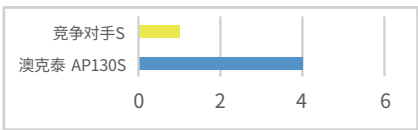
● 新增配RS槽型-特点


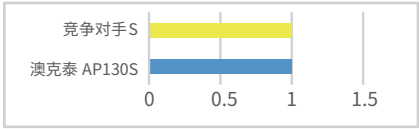


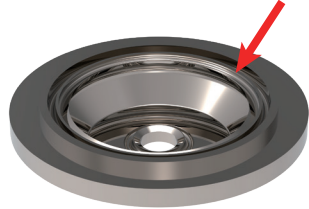
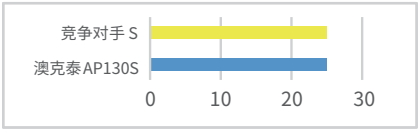
- 应用特点:**
- 1、通常用于仿形车削, 切槽加工。
 - 2、切削刃锋利, 切削力低, 表面光洁度好。
 - 3、在精加工到中等加工之间具有良好的切屑控制。

加工案例

刀具型号	ATD 420-RS AP130S
加工零件	机匣零件 
加工材料	GH4169
切削速度	42m/min
进 给	0.12mm/rev
切 深	0.5mm
冷 却	冷却液
结 果	 AP130S加工稳定, 实现相同寿命, 刀具成本下降 30%

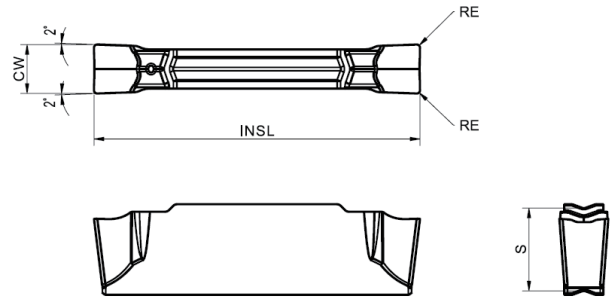
刀具型号	ATD 303-TSR AP130S
加工零件	盘类零件 
加工材料	GH4169
切削速度	40m/min
进 给	0.05mm/rev
切 深	13.5mm
冷 却	冷却液
结 果	 AP130S加工稳定, 实现寿命增加300%, 刀具成本下降 50%


刀具型号	ATD 315-RS AP130S
加工零件	转动环 
加工材料	DMD0489, HB≥321
切削速度	38m/min
进 给	0.05mm/rev
切 深	-
冷 却	冷却液
结 果	 AP130S加工稳定, 实现相同寿命, 刀具成本下降 25%

刀具型号	ATD 315-RS AP130S
加工零件	内支承零件 
加工材料	GH4648
切削速度	53m/min
进 给	0.12mm/rev
切 深	2mm
冷 却	冷却液
结 果	 AP130S加工稳定, 实现相同寿命, 刀具成本下降 45%

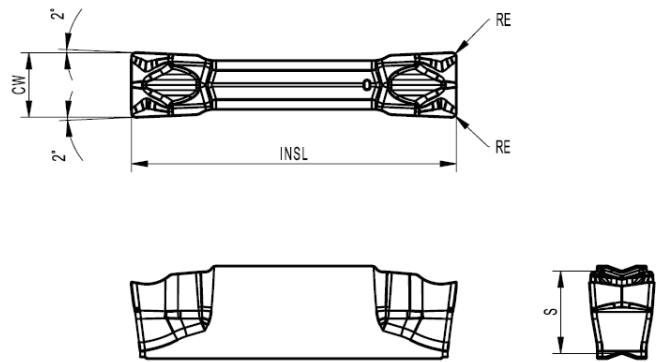
● 产品型号清单

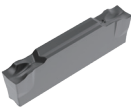
CS: 压制刀片，应用于切断和切槽加工



刀片	型号	切削参数		尺寸				库存
		CDX	进给 f (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	
	ACD 202 CS	19.7	0.04-0.13	2	0.2	20	5.1	●
	ACD 302 CS	19.7	0.05-0.15	3	0.2	20	5.1	●

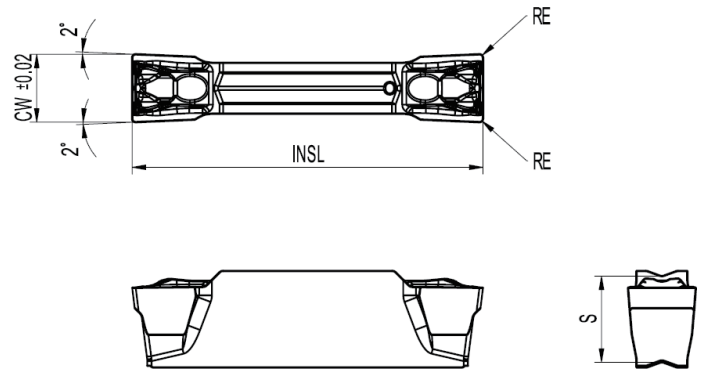
CM: 压制刀片，应用于切断和切槽加工



刀片	型号	切削参数		尺寸				库存
		CDX	进给 f (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	
	ACD 202-CM	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1	●
	ACD 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1	●

● 产品型号清单

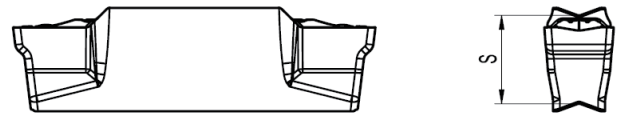
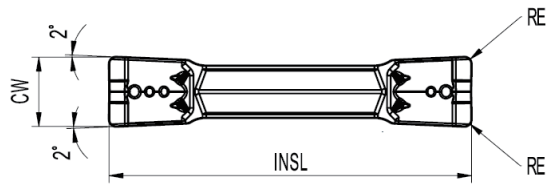
GS: 双头刀片, 应用于外圆、
内孔、端面的车削、切槽加工



刀片	型号	切削参数			尺寸				库存
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	
		进给f (mm/rev)	进给f (mm/rev)	Ap (mm)					
	ATD 200E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-1.5	2	0.20	20.70	5.1	●
	ATD 300E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-2.0	3.00	0.20	20.70	5.1	●
	ATD 300E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.00	0.40	20.70	5.1	●
	ATD 400E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	4.00	0.20	20.70	5.1	●
	ATD 400E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	4.00	0.40	20.70	5.1	●

● 产品型号清单

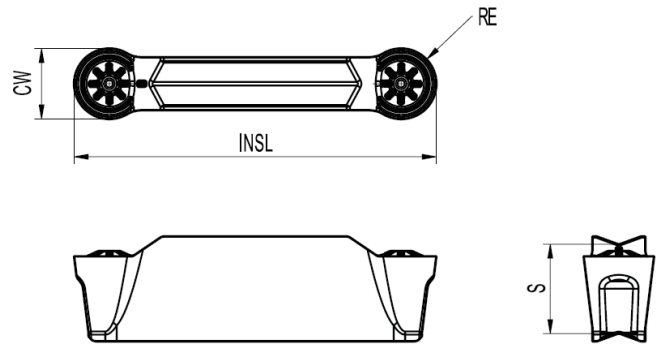
TSR: 双头刀片，应用于外圆、内孔、端面的车削、切槽及切断加工



刀片	型号	切削参数				尺寸				库存
		切槽	CDX	车削		CW	RE	INSL	S	
		进给f (mm/rev)		进给f (mm/rev)	Ap (mm)					
	ATD 203-TSR	0.04-0.20	19.7	0.12-0.19	0.40-1.50	2	0.3	20.7	5.1	
	ATD 303-TSR	0.05-0.25	19.7	0.15-0.23	0.45-2.00	3	0.3	20.7	5.1	●
	ATD 404-TSR	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	0.50-2.50	4	0.4	20.7	5.1	●
	ATD 408-TSR	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	1.00-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●
	ATD 504-TSR	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	●
	ATD 508-TSR	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	1.00-3.50	5	0.8	25.7	5.0	●
	ATD 604-TSR	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	0.65-3.80	6	0.4	25.7	5.0	●
	ATD 608-TSR	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	1.0-3.80	6	0.8	25.7	5.0	●
	ATD 808-TSR	0.12-0.45	30.5	0.28-0.50	1.0-4.50	8	0.8	31.5	6.1	

● 产品型号清单

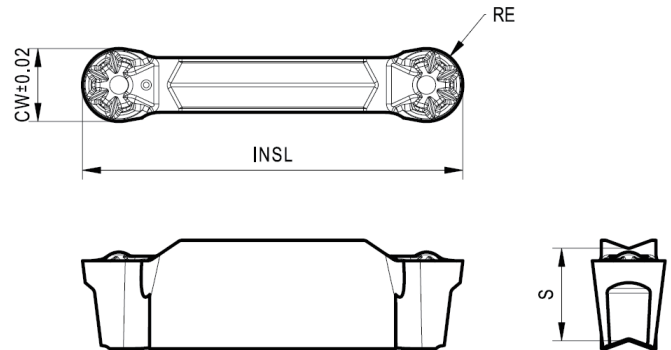
RMR: 双头圆刀片应用于外圆车削、切槽和仿形加工

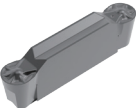


刀片	型号	切削参数			尺寸				库存
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	
		进给f (mm/rev)	进给f (mm/rev)	Ap (mm)					
	ATD 210-RMR	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1	20.7	5.1	●
	ATD 315-RMR	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1	●
	ATD 420-RMR	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1	●
	ATD 525-RMR	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0	●
	ATD 630-RMR	0.15-0.30	0.25-0.50	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0	
	ATD 840-RMR	0.18-0.35	0.30-0.60	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1	

● 产品型号清单

RS: 双头精磨圆刀片,
应用于车削及仿形切槽加工



刀片	型号	切削参数			尺寸				库存
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	
		进给f (mm/rev)	进给f (mm/rev)	Ap (mm)					
	ATD 210-RS	0.08-0.15	0.10-0.22	0-1.0	2.0	1.0	20.7	5.1	●
	ATD 315-RS	0.08-0.18	0.15-0.30	0-1.5	3.0	1.5	20.7	5.1	●
	ATD 420-RS	0.10-0.20	0.18-0.35	0-2.0	4.0	2	20.7	5.1	●
	ATD 525-RS	0.13-0.25	0.25-0.55	0-2.5	5.0	2.5	25.7	5.0	●
	ATD 630-RS	0.15-0.28	0.30-0.65	0-3.0	6.0	3	25.7	5.0	●
	ATD 840-RS	0.18-0.35	0.35-0.65	0-4.0	8.0	4	31.5	6.1	