

新型钢用 PD3 断屑槽

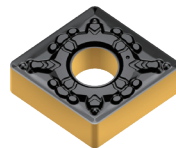
钢件中等加工—半精加工

澳克泰新推出断屑槽—PD3

钢件加工推荐断屑槽型, 实现加工效率更高、更稳定。
轴承, 汽车零部件加工的理想选择。

PD3 中等加工—半精加工

钢件加工推荐断屑槽型，实现加工效率更高，更稳定。



◆ PD3断屑槽材质应用

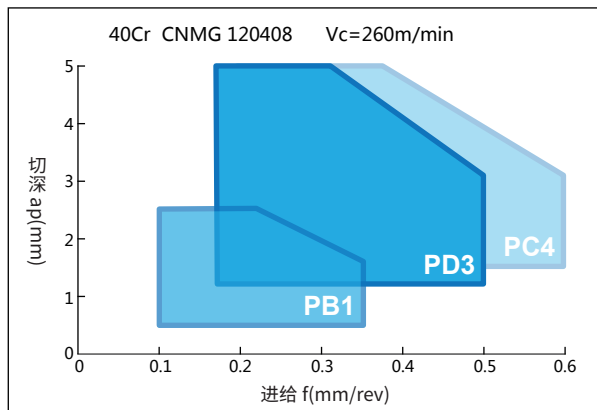
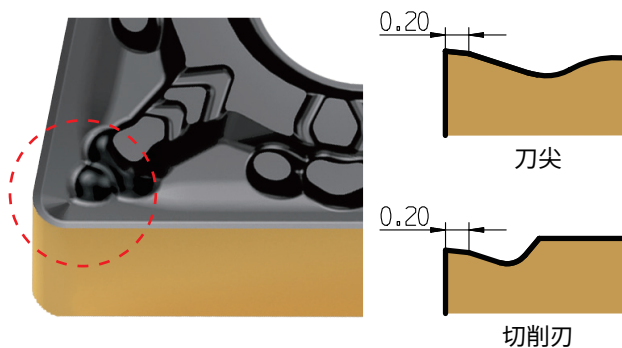
应用范围											
PD3	01	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P			AC150P								
					AC250P						
							AC350P				

断屑槽特点

三点凸台设计，断屑范围广泛。

刃口倒棱设计，增加切削刃强度并兼顾锋利性。

平缓的前角设计，增强抗崩性。



加工案例

组件：轮毂

材料：Q345E

刀片：WNMG 080412E-PD3 AC250P

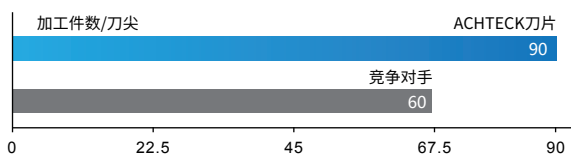
其他公司：WNMG 080412 A 公司 P25

加工类型：外圆，端面

切削参数：Vc=320m/min ap=1.5mm

f=0.26mm/rev

干式切削



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升33%



组件：芯轴

材料：50Mn

刀片：TNMG 160412E-PD3 AC250P

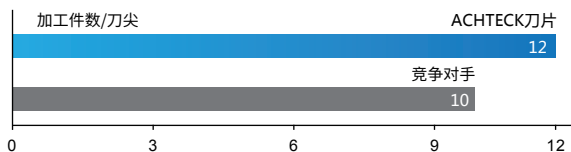
其他公司：TNMG 160412 A 公司 P25

加工类型：外圆

切削参数：Vc=260m/min ap=2.5mm

f=0.28mm/rev

湿式切削



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升20%



组件：托轮

材料：40Cr

刀片：CNMG 120412E-PD3 AC150P

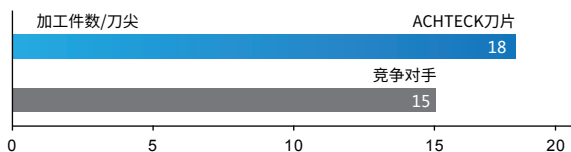
其他公司：CNMG 120412 A 公司 P15

加工类型：外圆，端面

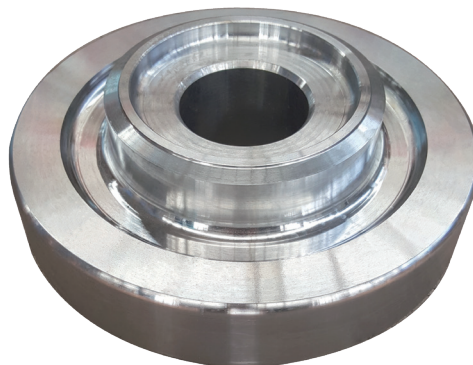
切削参数：Vc=260m/min ap=2.0mm

f=0.30mm/rev

湿式切削



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升20%



组件：轮毂轴承

材料：65mn

刀片：WNMG 080408E-PD3 AC250P

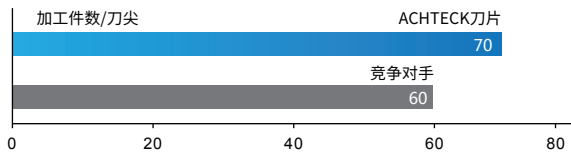
其他公司：WNMG 080408 A公司 P25

加工类型：端面，外圆

切削参数：Vc=280m/min ap=1.6mm

f=0.24mm/rev

干式切削



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升20%



组件：轴承

材料：GCr15

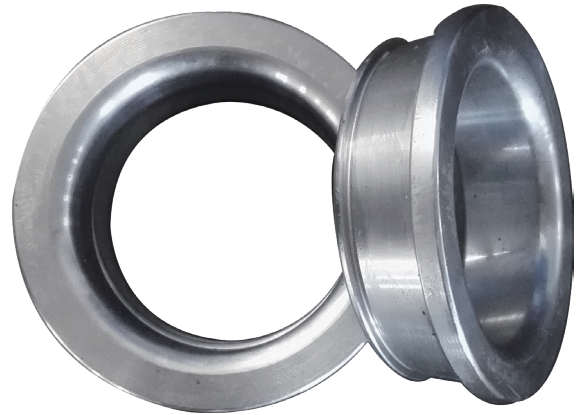
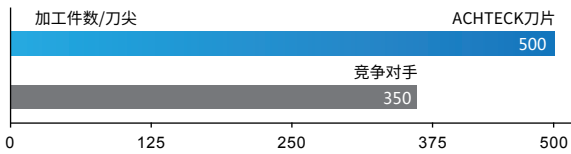
刀片：WNMG 080412E-PD3 AC150P

其他公司：WNMG 080412 A公司 P15

加工类型：端面，内孔

切削参数：Vc=180m/min ap=1.0mm
f=0.30-0.45mm/rev

干式切削



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升30%

组件：钟形壳

材料：55#钢

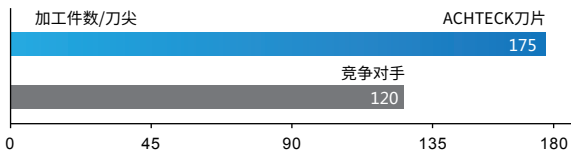
刀片：TNMG 160408E-PD3 AC150P

其他公司：TNMG 160408 A公司 P15

加工类型：外圆，端面

切削参数：Vc=220m/min ap=1.5mm
f=0.35mm/rev

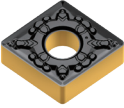
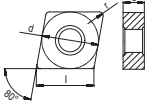
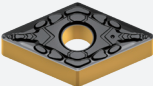
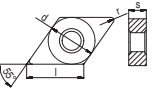
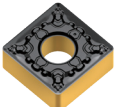
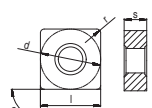
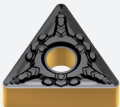
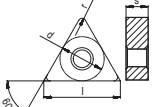
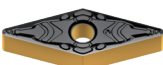
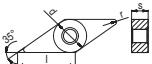
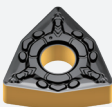
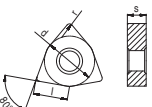
干式切削



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升42%

● 产品库存

负型刀片

刀片	型号	推荐参数		尺寸(mm)				牌号 (CVD)			几何形状
		进给 (mm/rev)	切深 (mm)	d	l	s	r	AC150P	AC250P	AC350P	
	CNMG 120404E-PD3	0.08-0.22	0.40-4.3	12.7	12.9	4.76	0.4	●	●	○	
	120408E-PD3	0.15-0.44	0.80-4.3	12.7	12.9	4.76	0.8	●	●	●	
	120412E-PD3	0.23-0.66	1.20-4.3	12.7	12.9	4.76	1.2	●	●	●	
	160608E-PD3	0.15-0.44	0.80-5.3	15.875	16.1	6.35	0.8	●	●	○	
	190608E-PD3	0.15-0.44	0.80-6.4	19.05	19.3	6.35	0.8	●	●	○	
	DNMG 110404E-PD3	0.08-0.22	0.40-2.9	9.525	11.62	4.76	0.4	●	●		
	110408E-PD3	0.15-0.44	0.80-2.9	9.525	11.62	4.76	0.8	●	●		
	110412E-PD3	0.23-0.66	1.20-2.9	9.525	11.62	4.76	1.2	○	○		
	150404E-PD3	0.08-0.22	0.40-3.9	12.7	15.5	4.76	0.4	●	●		
	150408E-PD3	0.15-0.44	0.80-3.9	12.7	15.5	4.76	0.8	●	●	○	
	150412E-PD3	0.23-0.66	1.20-3.9	12.7	15.5	4.76	1.2	●	●	○	
	150604E-PD3	0.08-0.22	0.40-3.9	12.7	15.5	6.35	0.4	●	●		
	150608E-PD3	0.15-0.44	0.80-3.9	12.7	15.5	6.35	0.8	●	●	●	
150612E-PD3	0.23-0.66	1.20-3.9	12.7	15.5	6.35	1.2	●	●	●		
	SNMG 120404E-PD3	0.08-0.22	0.40-4.2	12.7	12.7	4.76	0.4	●	●	○	
	120408E-PD3	0.15-0.44	0.80-4.2	12.7	12.7	4.76	0.8	●	●	●	
	120412E-PD3	0.23-0.66	1.20-4.2	12.7	12.7	4.76	1.2	●	●	●	
	190608E-PD3	0.15-0.44	0.80-6.3	19.05	19.05	6.35	0.8	●	●	○	
	TNMG 160404E-PD3	0.08-0.22	0.40-4.1	9.525	16.5	4.76	0.4	●	●	○	
	160408E-PD3	0.15-0.44	0.80-4.1	9.525	16.5	4.76	0.8	●	●	●	
	160412E-PD3	0.23-0.66	1.20-4.1	9.525	16.5	4.76	1.2	●	●	○	
	VNMG 160404E-PD3	0.08-0.22	0.40-3.3	9.525	16.5	4.76	0.4	●	●		
	160408E-PD3	0.15-0.44	0.80-3.3	9.525	16.5	4.76	0.8	●	●		
	160412E-PD3	0.23-0.66	1.20-3.3	9.525	16.5	4.76	1.2	●	●		
	WNMG 060408E-PD3	0.15-0.44	0.80-2.1	9.525	6.52	4.76	0.8	●	●	○	
	080404E-PD3	0.08-0.22	0.40-2.9	12.7	8.7	4.76	0.4	●	●	○	
	080408E-PD3	0.15-0.44	0.80-2.9	12.7	8.7	4.76	0.8	●	●	●	
	080412E-PD3	0.23-0.66	1.20-2.9	12.7	8.7	4.76	1.2	●	●	●	

注：● 代表常规库存
○ 代表按订单生产

● 应用参数推荐

加工材料				澳克泰车刀片牌号应用范围								
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布式硬度 (HB)	AC150P			AC250P			AC350P		
				P10-25			P20-35			P30-45		
				CVD涂层			CVD涂层			CVD涂层		
				f(mm/rev)			f(mm/rev)			f(mm/rev)		
				Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max
P	非合金钢	<600	<180	485	378	270	380	260	160	250	182	115
		<950	<280	335	243	150	240	162	100	160	117	75
	合金钢	700-950	200-280	230	168	120	215	155	90	148	109	70
		950-1200	280-355	210	150	90	180	137	75	135	100	65
		1200-1400	355-415	175	110	70	135	92	55	93	69	45

*此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。(f=mm/rpm 需根据刀片半径调整)