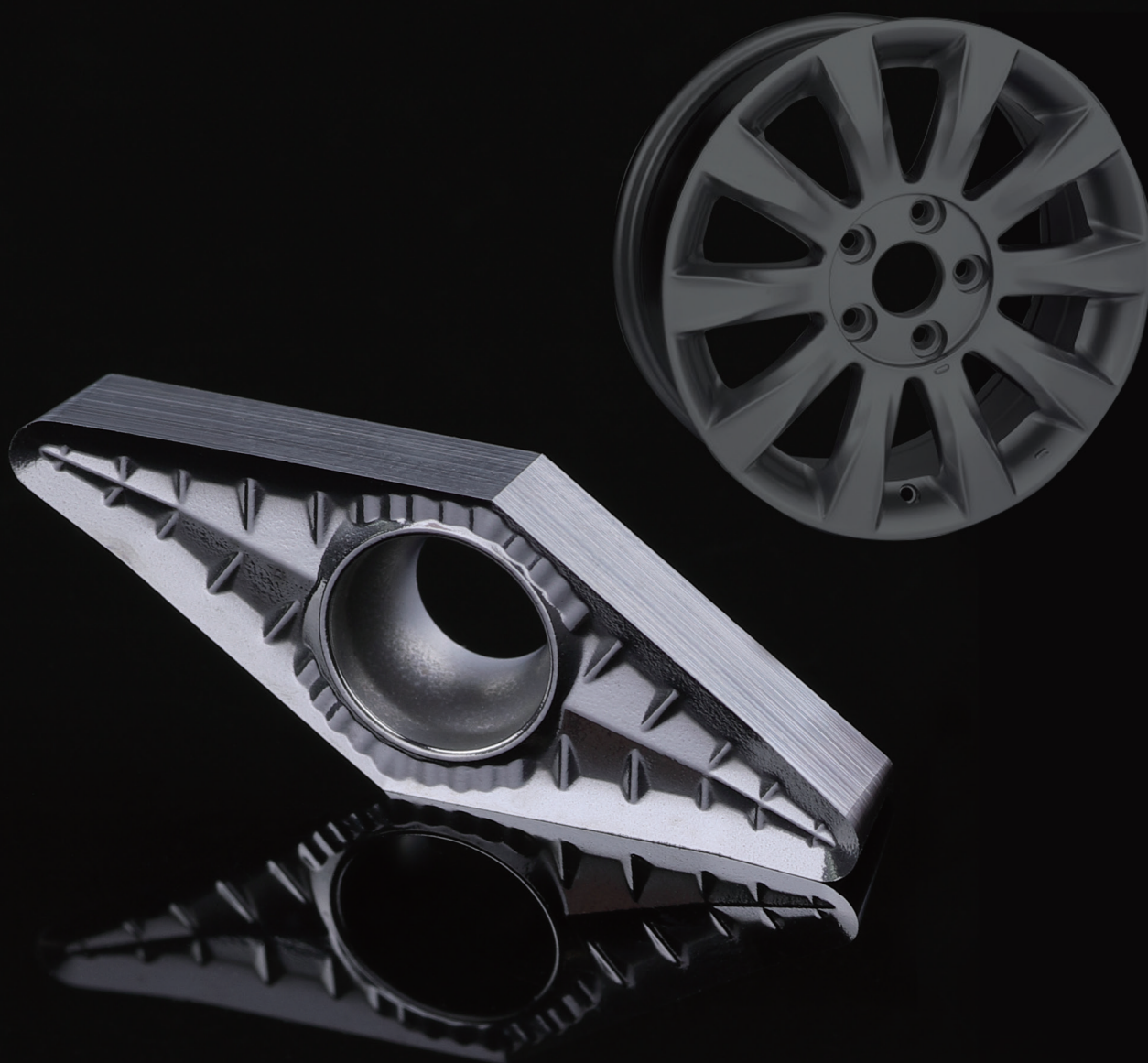


**NEW  
PRODUCT!**

# AW100K

有色金属加工无涂层车削新牌号



澳克泰工具现推出一款全新无涂层牌号结合全新的断屑槽。此次开发的NC2槽型是针对有色金属材料进行优化设计的一款正型刀片。大正前角设计，特别是在加工铝合金材料方面可以有效的减小积屑瘤的产生，实现轻快切削。

此外刀片表面经过特殊的抛光处理，优越的平滑性能够更好的控制切屑的排出。

锋利的刀片刃口设计，非常适合小切削深度。

此次新开发的无涂层硬质合金牌号AW100K拥有高硬度的基体,不仅拥有优异的耐磨性,而且也具有非常突出的耐铝熔着性,是有色金属材料加工的理想牌号。

此牌号与NC2槽型相得益彰,不仅可以增强刀具寿命,并且还实现具有光泽的加工面,有效的减少了有色金属加工时易产生的毛刺问题,是铝合金材料加工的理想选择。

## ◆ AW100K牌号特征

涂层种类: 无涂层

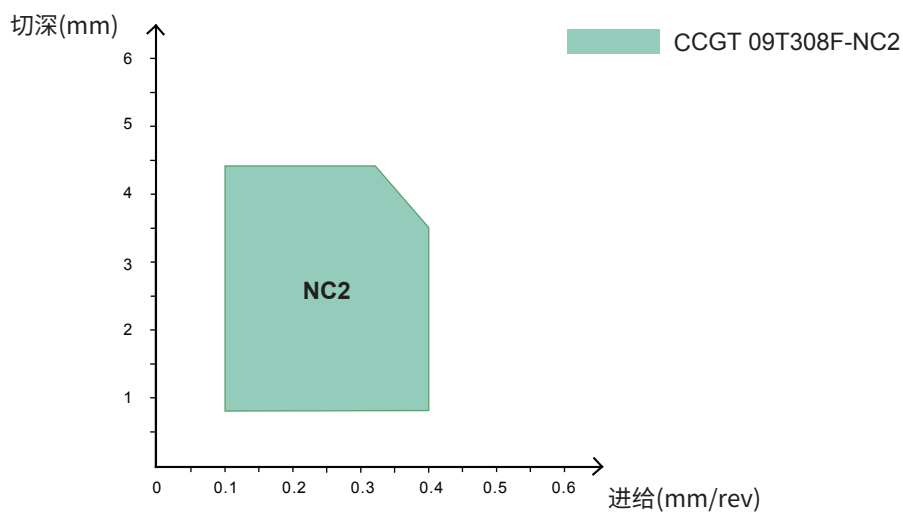
ISO 等级: N05-N15



<电镜显微结构>

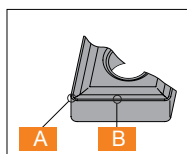
- 高硬度，高耐熔着性的硬质合金未涂层牌号
- 优异的耐磨性
- 通用车削加工铝和铜等有色金属材料
- 适用于铝合金高速切削

● **槽型应用范围**



● **断屑槽特点**

正型刀片



断屑槽	刃口形状		应用
NC2		 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 大前角槽型设计，实现大切深时稳定的切屑排出。</li> <li>● 大倾斜切削刃可降低切削阻力。</li> <li>● 表面抛光处理可以减少积屑瘤的产生，实现突出的表面光洁度。</li> <li>● 正型刀片</li> <li>● 精加工到半精加工</li> <li>● 铝合金理想选择</li> </ul>

不同材料的推荐切削速度

材料	硅含量	切削速度Vc(m/min)
铝合金	<6%	200~950
压铸铝 (高硅铝)	>6%	100~500

备注：推荐切削速度指的是在常规条件下的切削速度。实际的切削速度应当根据实际的加工情况来作调整。如考虑到机床刚性，工件夹紧方式及冷却情况等。

加工案例

组件: 轮毂

材料: 铝合金 A3567

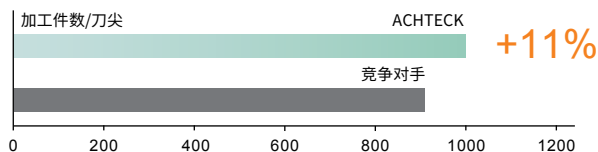
刀片: VCGT 160412F-NC2 AW100K

竞争对手: VCGT 160412

切削参数: Vc=600m/min, f=0.25mm/r, ap=0.8mm

湿切

加工类型: 外圆、端面加工



组件: 导体嵌件

材料: 铝合金

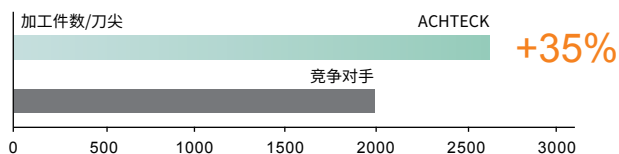
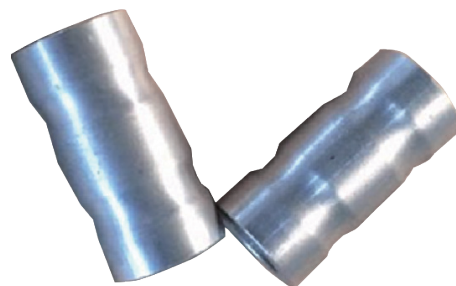
刀片: CCGT 09T304F-NC2 AW100K

竞争对手: CCGX 09T304

切削参数: Vc=122m/min, f=0.25mm/r, ap=0.5mm

湿切

加工类型: 外圆加工



◆ 产品库存表

正型刀片

刀片	型号	推荐参数		尺寸(mm)				牌号 (无涂层)	几何形状
		进给 (mm/rev)	切深 (mm)	d	l	s	r	AW100K	
	CCGT 060204F-NC2	0.05-0.20	0.32-2.9	6.35	6.45	2.38	0.4	●	
	09T302F-NC2	0.02-0.10	0.16-4.4	9.525	9.67	3.97	0.2	●	
	09T304F-NC2	0.05-0.20	0.32-4.4	9.525	9.67	3.97	0.4	●	
	09T308F-NC2	0.10-0.40	0.64-4.4	9.525	9.67	3.97	0.8	●	
	120404F-NC2	0.05-0.20	0.32-5.8	12.7	12.9	4.76	0.4	●	
	120408F-NC2	0.10-0.40	0.64-5.8	12.7	12.9	4.76	0.8	●	
	DCGT 070202F-NC2	0.02-0.10	0.16-3.5	6.35	7.75	2.38	0.2	●	
	070204F-NC2	0.05-0.20	0.32-3.5	6.35	7.75	2.38	0.4	●	
	11T302F-NC2	0.02-0.10	0.16-5.2	9.525	11.62	3.97	0.2	●	
	11T304F-NC2	0.05-0.20	0.32-5.2	9.525	11.62	3.97	0.4	●	
	11T308F-NC2	0.10-0.40	0.64-5.2	9.525	11.62	3.97	0.8	●	
	SCGT 09T308F-NC2	0.10-0.40	0.64-4.3	9.525	9.525	3.97	0.8	●	
	TCGT 110204F-NC2	0.05-0.20	0.32-5.0	6.35	11.0	2.38	0.4	●	
	16T304F-NC2	0.05-0.20	0.32-7.4	9.525	16.5	3.97	0.4	●	
	16T308F-NC2	0.10-0.40	0.64-7.4	9.525	16.5	3.97	0.8	●	
	VCGT 110302F-NC2	0.02-0.10	0.16-2.8	6.35	11.07	3.18	0.2	●	
	110304F-NC2	0.05-0.20	0.32-2.8	6.35	11.07	3.18	0.4	●	
	160404F-NC2	0.05-0.20	0.32-4.2	9.525	16.61	4.76	0.4	●	
	160408F-NC2	0.10-0.40	0.64-4.2	9.525	16.61	4.76	0.8	●	
	160412F-NC2	0.14-0.60	0.96-4.2	9.525	16.61	4.76	1.2	●	
	220530F-NC2	0.36-1.50	2.40-5.5	12.7	22.1	5.56	3.0	●	
	RCGT 0803MOF-NC2	0.10-1.00	0.70-3.3	8.0	-	3.18	4.0	○	
	1003MOF-NC2	0.20-1.30	0.90-4.0	10.0	-	3.18	5.0	○	
	10T3MOF-NC2	0.20-1.30	0.90-4.0	10.0	-	3.97	5.0	○	

注：● 代表常规库存  
○ 代表按订单生产