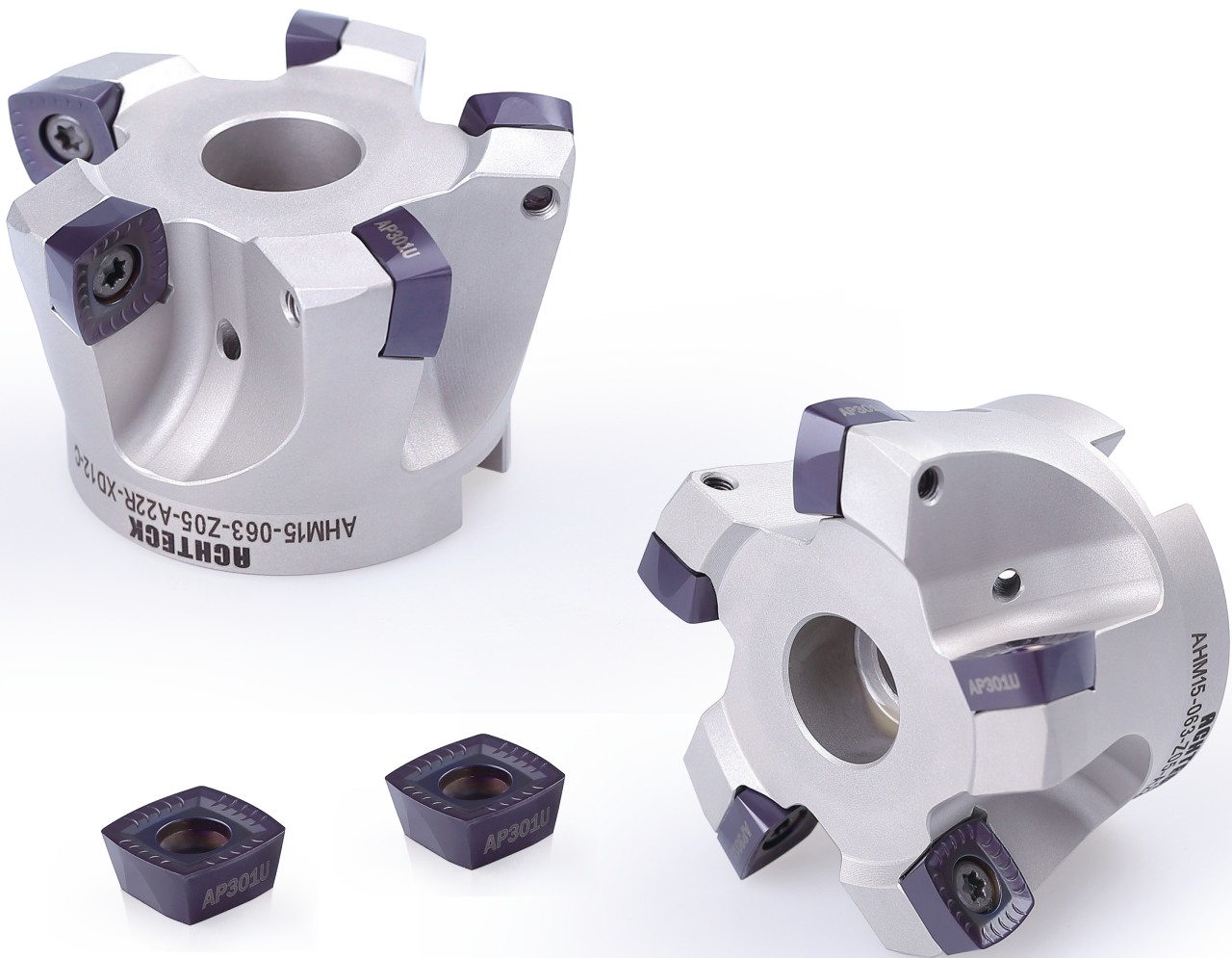


XD 高进给铣刀



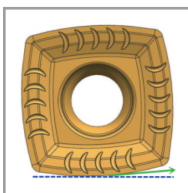
XD高进给铣刀,能采用大的进给量,加工效率高,在难加工的航空航天领域优势也得到充分地体现,可应用于多种铣削方式,包括面铣,插铣,螺旋插补铣,型腔铣,斜坡铣等。

XDLT 产品概述

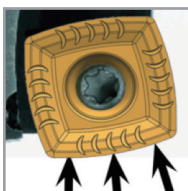
XDLT是澳克泰公司推出用于航空航天，汽车等领域新型快进给铣刀片。

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。



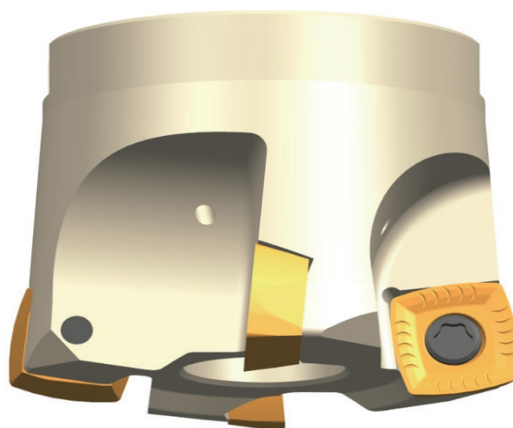
轴向力为主，配以大圆弧刃口，使得切削平稳而轻快。



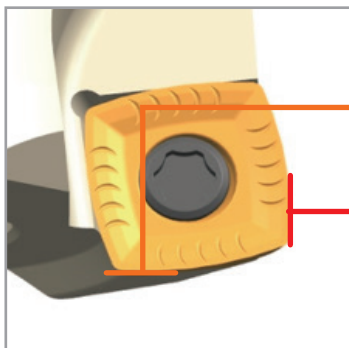
强壮的S型外形，保证了良好的插铣性能。

◆ 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



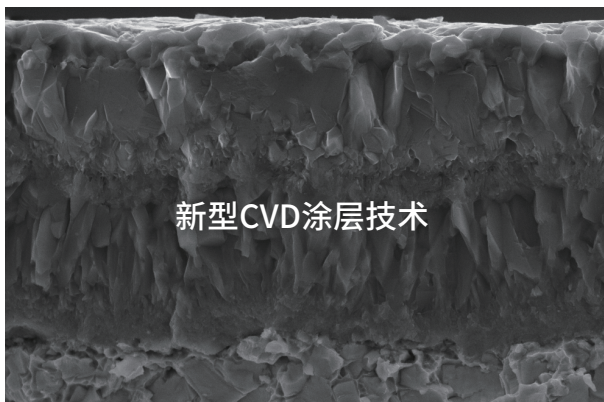
两段式设计的切削刃，使得在高速铣削平面时，能获得良好的表面光洁度；

同时，在螺旋插补铣型腔时，内壁可以得到更好的光洁度；



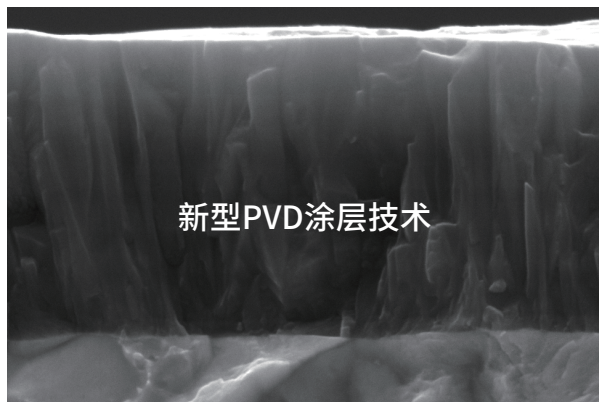
精磨的定位面，使得刀片定位更可靠。

◆ 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。



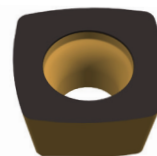
新型PVD涂层技术

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

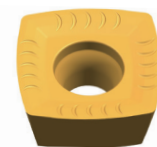
HR2 → 稳定型

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



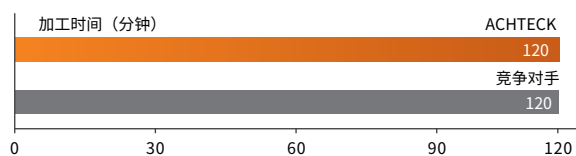
MM3 → 易切型

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。



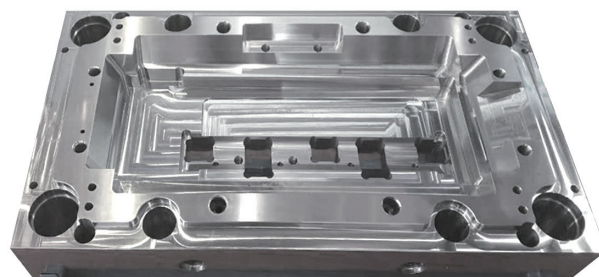
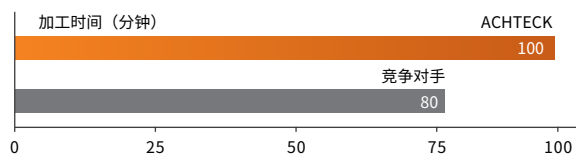
加工案例

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

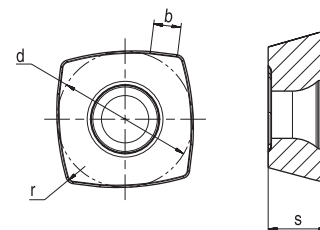
工件名称：塑胶模
 加工材质：S55C
 材料硬度：HB240
 冷却方式：乳化液
 刀具型号：AHM15-052-Z04-A22R-XD12-C
 刀片型号：XDLT 120508ER-MM3 AP351U
 切削条件：Vc=200m/min fz=1.2mm/z
 ap=1.0mm




对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升25%

● 刀片库存型号

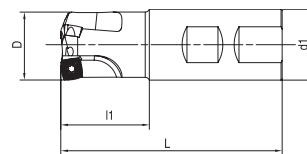
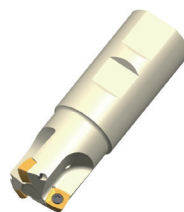
XD..09/12



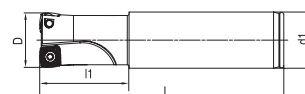
刀片	型号	尺寸 (mm)				牌号						
		l	s	r	b	CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
						AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	XDLT 090408ER-MM3	9.525	4.76	0.8	1.3			●				
	XDLT 120508ER-MM3	12.7	5.56	0.8	2.2	●	●	●	●		●	
	XDLT 120512ER-MM3	12.7	5.56	1.2	2.2	●	●	●	●		●	
	XDMW 090408ER-HR2	9.525	4.76	0.8	1.3		●					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

注：●代表常规库存

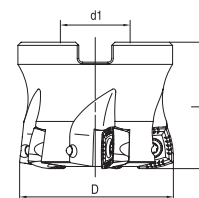
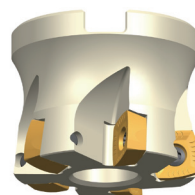
AHM15-XD09



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	

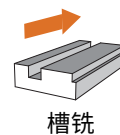
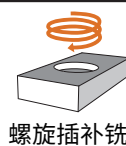
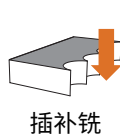
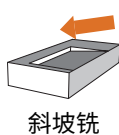
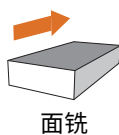


型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-040-Z03-A16R-XD09-C	40	16	32	1.5		3	XD..0904
AHM15-040-Z04-A16R-XD09-C	40	16	32	1.5		4	
AHM15-040-Z05-A16R-XD09-C	40	16	32	1.5		5	
AHM15-050-Z05-A22R-XD09-C	50	22	40	1.5		5	
AHM15-050-Z06-A22R-XD09-C	50	22	40	1.5		6	

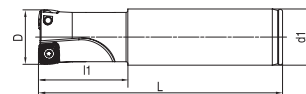
注： 代表有内冷
 代表无内冷

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

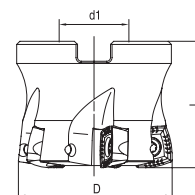
加工方式



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

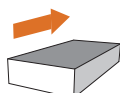


型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-052-Z03-A22R-XD12-C	52	22	40	2.5		3	XD..1205
AHM15-052-Z04-A22R-XD12-C	52	22	40	2.5		4	
AHM15-052-Z05-A22R-XD12-C	52	22	40	2.5		5	
AHM15-063-Z04-60A22R-XD12-C	63	22	40	2.5		4	
AHM15-063-Z05-60A22R-XD12-C	63	22	40	2.5		5	
AHM15-066-Z04-63A27R-XD12-C	66	27	45	2.5		4	
AHM15-066-Z05-63A27R-XD12-C	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	

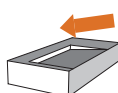
注：代表有内冷
代表无内冷

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

加工方式



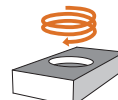
面铣



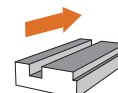
斜坡铣



插补铣



螺旋插补铣



槽铣

● AHM15 - XD12 推荐切削条件

ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	澳克泰铣刀牌号应用范围												切削深度和进给量					
				XD.1204												XD.1204					
				AP301U	AP351U	AP401U	AC301P	AC301K	AP351K	AW100K	仿形铣			方肩铣			插铣				
				PVD涂层	PVD涂层	PVD涂层	CVD涂层	CVD涂层	PVD涂层	无涂层	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	
P	非合金钢	<600	<180	450 340 290 230 205 170	430 230 120	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.10 - 0.25	0.10 - 0.25	0.10 - 0.25			
		<950	<280	320 240 200 200 180 160	380 220 120	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.30 - 3.00	0.30 - 3.00	0.30 - 3.00	0.30 - 3.00	0.30 - 3.00	0.30 - 3.00	0.30 - 3.00	0.10 - 0.18	0.10 - 0.18	0.10 - 0.18					
		700-950	200-280	290 210 185 200 155 110	340 240 120	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.20 - 1.20	0.20 - 1.20	0.20 - 1.20	0.20 - 1.20	0.20 - 1.20	0.20 - 1.20	0.20 - 1.20	0.12 - 0.18	0.12 - 0.18	0.12 - 0.18					
M	合金钢	950-1200	280-355	280 210 200 180 130 90	260 150 80	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.02 - 0.08	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10				
		1200-1400	355-415	210 170 110 140 105 70	145 105 65	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5					
		778	230	165 150 130 270 215 155 150 115 85 225 180 125	480 310 140 390 280 130	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5					
K	灰口铸铁	700	220	300 225 165 170 150 110 125 95 70 140 130 90	450 295 140 420 300 140	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00	0.30 - 2.00				
		880	260	45 40 30	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5						
		800	250	45 40 30	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5					
S	铁基合金	943	280	45 40 30	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5				
		1076	320	45 40 30	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5						
		1177	350	45 40 30	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5						
N	铝	1262	370	100 70 45	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5				
		260	75	2750 1525 300	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5						
		447	130	2000 1125 250	500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5						
H	淬硬钢	-	50-60HRC		500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5				
		-	55HRC		500 365 230 430 290 230	0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5 0.1 0.3 0.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5					

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。