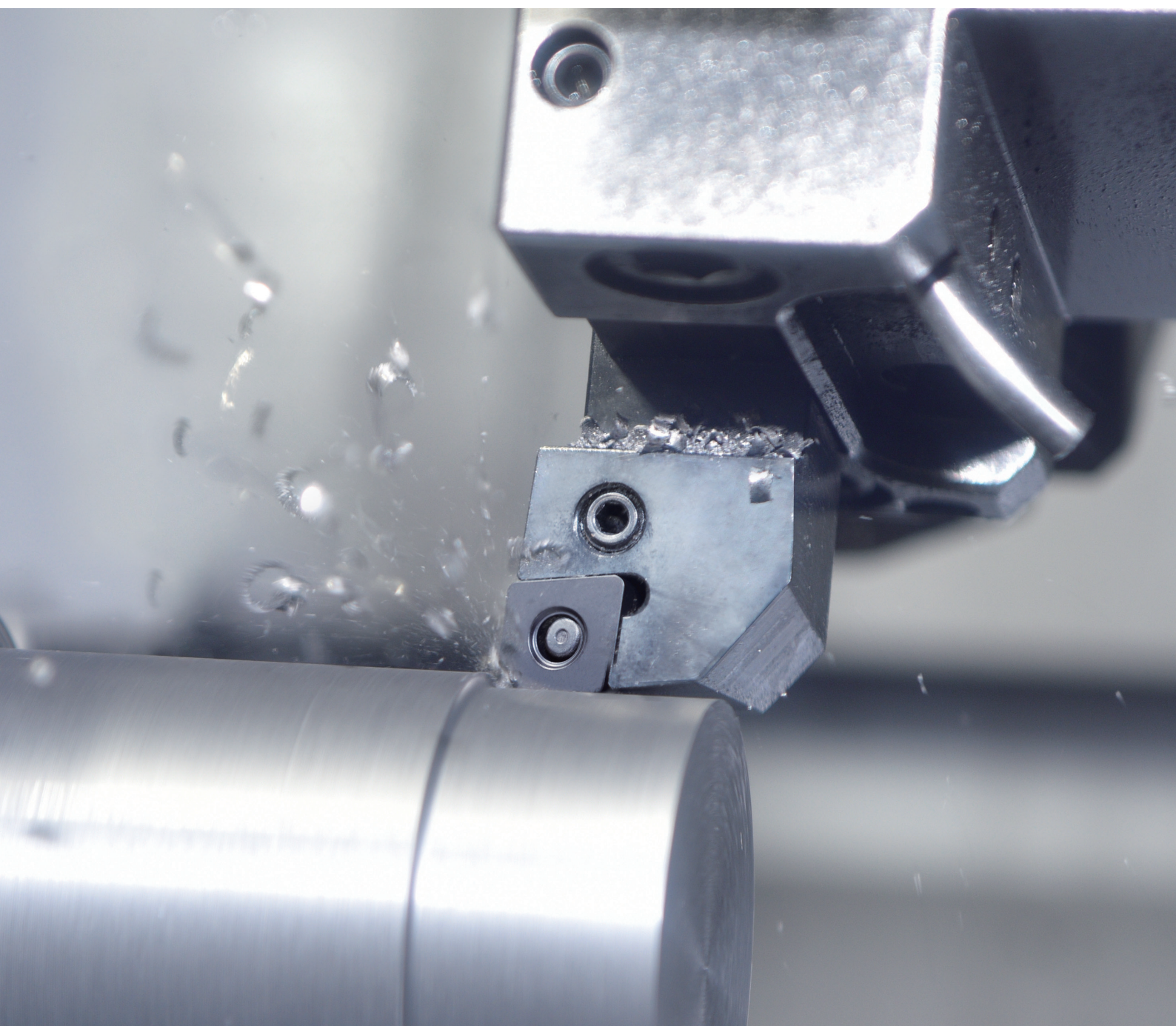


AC102K/AC202K

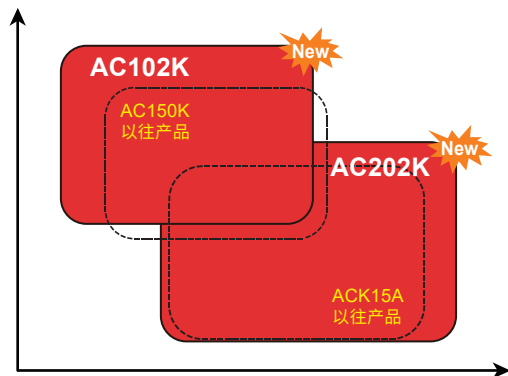
全面覆盖灰口、球墨铸铁从高速加工到通用加工的新牌号系列



铸铁车削系列 AC102K/AC202K

凭借全新开发的涂层技术和刃口处理技术，全面覆盖灰口铸铁、球墨铸铁从高速加工到通用加工，实现稳定、超长的加工寿命。

● AC102K/AC202K适用领域



● AC102K

采用超厚膜纳米结构涂层，在铸铁的高速高效加工中可实现优异的耐磨损性。可实现600m/min的超高速加工。

● AC202K

铸铁加工第一推荐材质。新型纳米结构涂层技术，可形成高强度、高耐磨性的CVD涂层，在铸铁的加工中实现稳定的长寿命。

适用范围及切削条件

加工材料	应用范围								
切削领域	精加工 ← → 粗加工								
ISO分类	K01	K05	K10	K15	K20	K25	K30	K35	K40
牌 号	AC102K New								
	AC150K								
	AC202K New								
	ACK15A								

硬质合金牌号推荐切削速度-负型刀片

加工材料			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm²)	澳克泰车削牌号					
ISO	材料分类				切削速度起始值Vc(m/min)					
					AC102K			AC202K		
					f (mm/rev)			f (mm/rev)		
					0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6
K	可锻铸铁	铁素体	200	400	320	215	160	240	160	130
		珠光体	260	700	290	175	125	200	120	95
	灰口铸铁	低抗拉强度	180	200	490	290	205	400	210	150
		高抗拉强度/奥氏体	245	350	265	185	135	200	150	100
	球墨铸铁	铁素体	155	400	280	205	155	230	170	120
		珠光体	265	700	205	155	135	170	120	100

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

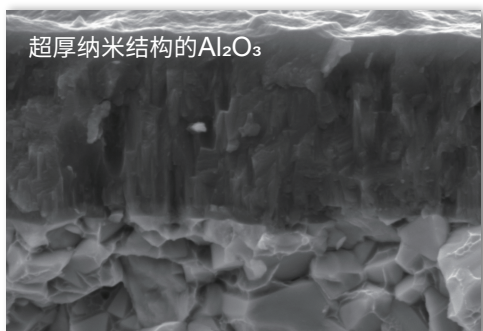
硬质合金牌号推荐切削速度-正型刀片

加工材料			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm ²)	澳克泰车削牌号					
ISO	材料分类				切削速度起始值Vc(m/min)					
					AC102K			AC202K		
					f (mm/rev)			f (mm/rev)		
					0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6
K	可锻铸铁	铁素体	200	400	280	180	130	230	150	120
		珠光体	260	700	250	155	115	190	120	95
	灰口铸铁	低抗拉强度	180	200	430	260	180	390	200	140
		高抗拉强度/奥氏体	245	350	235	160	115	190	140	100
	球墨铸铁	铁素体	155	400	240	180	135	220	160	120
		珠光体	265	700	180	135	120	160	120	100

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

● AC102K/AC202K特点

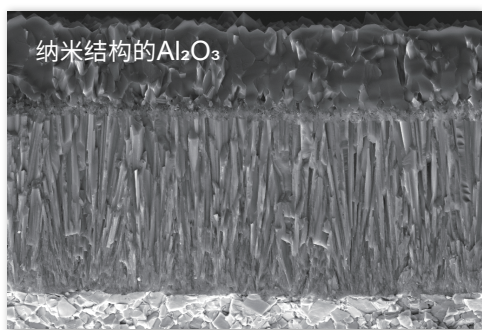
采用最新涂层技术的超厚 Al_2O_3 涂层



AC102K

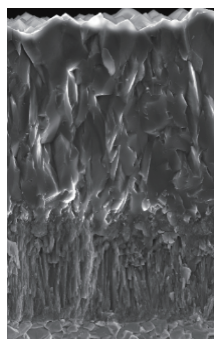
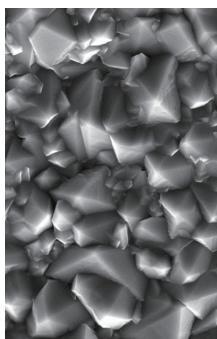
- 超厚的 Al_2O_3 及细晶强化后的涂层，可以有效阻止刀片的后刀面磨损，提升耐磨性，实现更高线速度的加工。
- 纳米级的过渡层，提高涂层间的结合力，防止涂层剥落，锚固效应更加优越。
- 全新硬质合金基体，具有高强度韧性和良好抗冲击性能，适应各种复杂工况。

采用最新涂层技术优化晶体生长方向



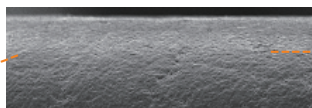
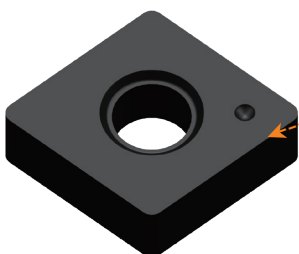
AC202K

- 控制 Al_2O_3 晶粒生长，使涂层具有更好的耐磨性；
- 柱状晶结构的MT-TiCN，赋予涂层更好的韧性；
- 全新硬质合金基体，具有高强度韧性和良好抗冲击性能，适应各种复杂工况。



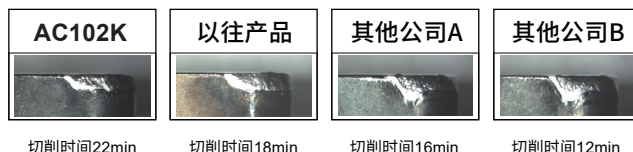
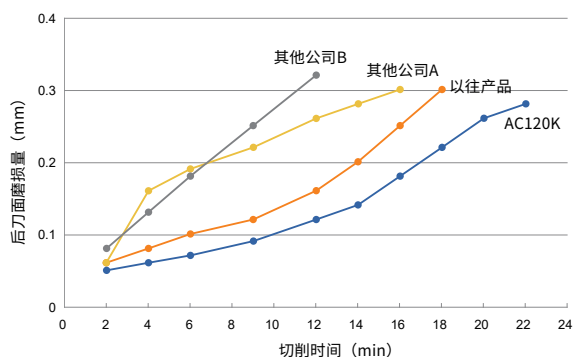
优化的晶体生长

- 新型纳米涂层技术，优化的晶体生长，可形成高强度、高耐磨性的CVD涂层
- 在铸铁的高速、高效加工中可实现优异的耐磨损性



- 全新的刃口钝化和后处理工艺技术，使得刃口更强壮，更大的提高了抗崩损性。
- 全新的外观设计，提高涂层表面光洁度，提供更加稳定的切削。

AC102K铸铁连续加工



切削材料: HT250

刀 片: CNMA 120408E-KD5 AC102K

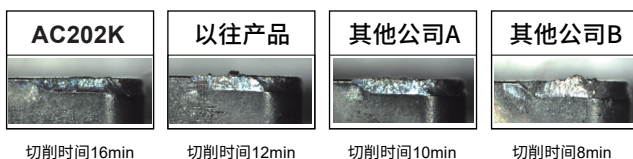
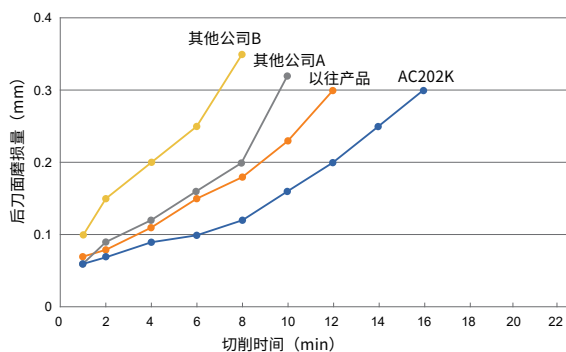
切削速度: 400m/min

进 给: 0.3mm/rev

切 深: 1.0mm

冷 却: 干切

AC202K铸铁连续加工



切削材料: HT250

刀 片: CNMA 120408E-KD5 AC202K

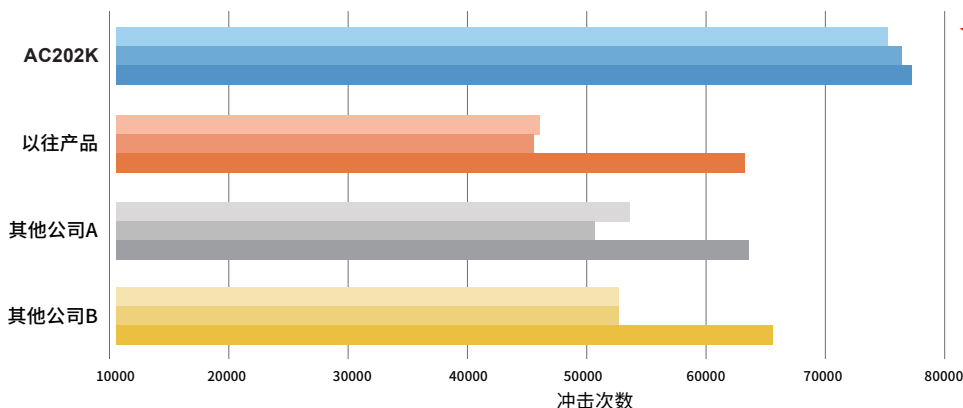
切削速度: 300m/min

进 给: 0.3mm/rev

切 深: 2.0mm

冷 却: 干切

AC202K铸铁断续加工



AC202K抗崩性
提升30%以上

切削条件

切削材料: QT400

刀 片: CNMA 120408E-KD5 AC202K

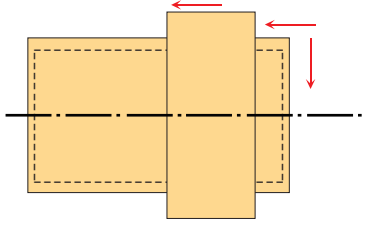
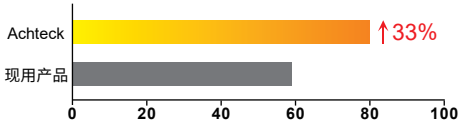
切削速度: 300m/min

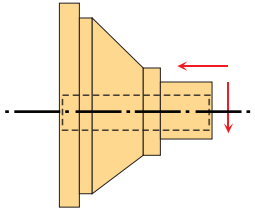
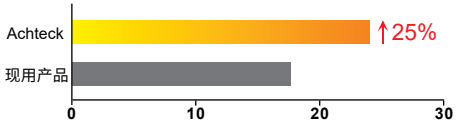
进 给: 0.25mm/rev

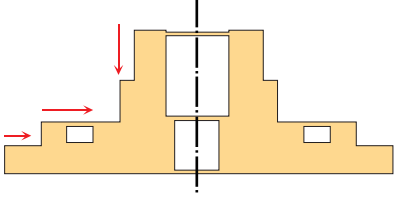
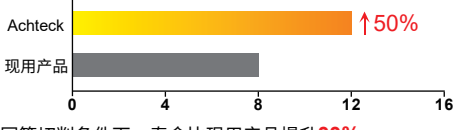
切 深: 2.0mm

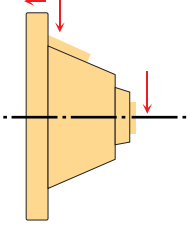
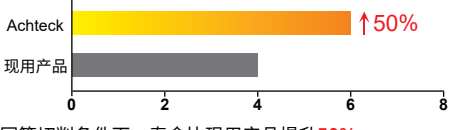
冷 却: 湿切

● 加工案例

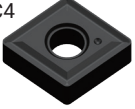
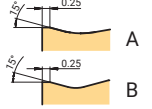
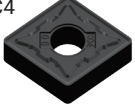
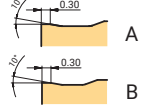
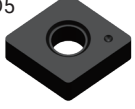
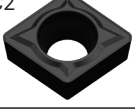
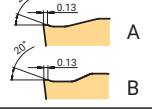
刀具型号	WNMG080408E-KC4 AC102K
加工零件	
加工材料	QT600
加工方式	连续加工
切削速度	400m/min
进 给	0.2mm/rev
切 深	1.5-2.0mm
冷 却	乳化液
结 果	 同等切削条件下，寿命比现用产品提升33%

刀具型号	CNMG 120408E-PC4 AC102K
加工零件	
加工材料	HT250
加工方式	连续加工
切削速度	300m/min
进 给	0.3mm/rev
切 深	2.5mm
冷 却	干切
结 果	 同等切削条件下，而且是干切寿命比现用产品提升25%

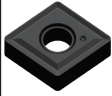
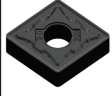
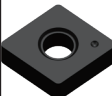
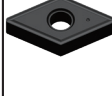
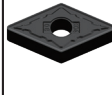
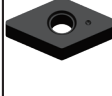
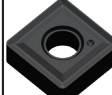
刀具型号	WNMG 080408E-KC4 AC202K
加工零件	
加工材料	QT450
加工方式	连续加工
切削速度	200-350m/min
进 给	0.25mm/rev
切 深	2.0mm
冷 却	乳化液
结 果	 同等切削条件下，寿命比现用产品提升33%

刀具型号	CNMG 120412E-KC4 AC202K
加工零件	
加工材料	QT500
加工方式	连续加工
切削速度	300m/min
进 给	0.25-0.4mm/rev
切 深	1.5mm
冷 却	乳化液
结 果	 同等切削条件下，寿命比现用产品提升50%

● 刀片断屑槽加工选择

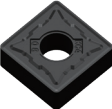
用途		断屑槽		特点	断屑槽剖面 
负型	中等加工	PC4 		铸铁中等加工第一推荐断屑槽 全周型断屑槽设计，切削刃强度高，通用性好，球铁加工的第一选择。	
	粗加工	KC4 		铸铁加工第一推荐断屑槽 用于铸铁粗加工，具有强壮的刃口，加工可靠，性能稳定。	
		KD5 		铸铁加工通用槽型，灰口铸铁加工的首选 刃口强度高，适用于断续和不稳定的切削	
正型	粗加工	KC2 		铸铁通用断屑槽 铸铁中等加到中粗加工，简单耐用的断屑槽设计，通用性强。	
		KD5 		铸铁粗加工，加工带硬皮的铸铁 铸铁内孔的粗加工，刃部强壮，具有良好的抗崩刃性	

◆ 负型刀片列表

刀片	型号	尺寸(mm)				牌号	
		r	d	l	s	AC102K	AC202K
	CNMG 120404E-PC4	0.4	12.7	12.9	4.76	●	●
	120408E-PC4	0.8	12.7	12.9	4.76	●	●
	120412E-PC4	1.2	12.7	12.9	4.76	●	●
	160608E-PC4	0.8	15.875	16.1	6.35	○	○
	160612E-PC4	1.2	15.875	16.1	6.35	●	●
	160616E-PC4	1.6	15.875	16.1	6.35	●	●
	190608E-PC4	0.8	19.05	19.3	6.35	○	○
	190612E-PC4	1.2	19.05	19.3	6.35	○	○
	190616E-PC4	1.6	19.05	19.3	6.35	○	○
	CNMG 090308E-KC4	0.8	9.525	9.67	3.18	○	○
	120404E-KC4	0.4	12.7	12.9	4.76	●	○
	120408E-KC4	0.8	12.7	12.9	4.76	●	●
	120412E-KC4	1.2	12.7	12.9	4.76	●	●
	120416E-KC4	1.6	12.7	12.9	4.76	●	○
	160608E-KC4	0.8	15.875	16.1	6.35	○	○
	160612E-KC4	1.2	15.875	16.1	6.35	●	●
	160616E-KC4	1.6	15.875	16.1	6.35	●	●
	190608E-KC4	0.8	19.05	19.3	6.35	●	●
	190612E-KC4	1.2	19.05	19.3	6.35	●	●
	190616E-KC4	1.6	19.05	19.3	6.35	●	●
	190624E-KC4	2.4	19.05	19.3	6.35	○	○
	CNMA 120404E-KD5	0.4	12.7	12.9	4.76	○	○
	120408E-KD5	0.8	12.7	12.9	4.76	●	●
	120412E-KD5	1.2	12.7	12.9	4.76	●	●
	120416E-KD5	1.6	12.7	12.9	4.76	●	●
	160608E-KD5	0.8	15.875	16.1	6.35	○	○
	160612E-KD5	1.2	15.875	16.1	6.35	●	○
	160616E-KD5	1.6	15.875	16.1	6.35	○	●
	160620E-KD5	2.0	15.875	16.1	6.35	○	●
	190608E-KD5	0.8	19.05	19.3	6.35	○	○
	190612E-KD5	1.2	19.05	19.3	6.35	○	○
	190616E-KD5	1.6	19.05	19.3	6.35	○	○
	DNMG 150404E-PC4	0.4	12.7	15.5	4.76	○	○
	150408E-PC4	0.8	12.7	15.5	4.76	●	●
	150412E-PC4	1.2	12.7	15.5	4.76	●	●
	150604E-PC4	0.4	12.7	15.5	6.35	○	○
	150608E-PC4	0.8	12.7	15.5	6.35	●	●
	150612E-PC4	1.2	12.7	15.5	6.35	●	●
	DNMG 110404E-KC4	0.4	9.525	11.62	4.76	○	○
	110408E-KC4	0.8	9.525	11.62	4.76	○	○
	150404E-KC4	0.4	12.7	15.5	4.76	○	○
	150408E-KC4	0.8	12.7	15.5	4.76	●	●
	150412E-KC4	1.2	12.7	15.5	4.76	●	●
	150604E-KC4	0.4	12.7	15.5	6.35	○	○
	150608E-KC4	0.8	12.7	15.5	6.35	●	●
	150612E-KC4	1.2	12.7	15.5	6.35	●	●
	DNMA 150404E-KD5	0.4	12.7	15.5	4.76	○	○
	150408E-KD5	0.8	12.7	15.5	4.76	●	●
	150412E-KD5	1.2	12.7	15.5	4.76	●	○
	150604E-KD5	0.4	12.7	15.5	6.35	○	○
	150608E-KD5	0.8	12.7	15.5	6.35	●	●
	150612E-KD5	1.2	12.7	15.5	6.35	●	○
	SNMG 120404E-PC4	0.4	12.7	12.7	4.76	○	○
	120408E-PC4	0.8	12.7	12.7	4.76	●	●
	120412E-PC4	1.2	12.7	12.7	4.76	●	●

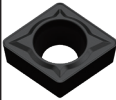
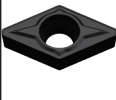
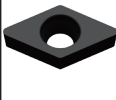
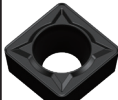
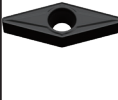
标注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

● 负型刀片列表

刀片	型号	尺寸(mm)				牌号	
		r	d	l	s	AC102K	AC202K
	SNMG 090304E-KC4	0.4	9.525	9.525	3.18	○	○
	090308E-KC4	0.8	9.525	9.525	3.18	○	○
	120404E-KC4	0.4	12.7	12.7	4.76	●	○
	120408E-KC4	0.8	12.7	12.7	4.76	●	●
	120412E-KC4	1.2	12.7	12.7	4.76	●	●
	150608E-KC4	0.8	15.875	15.875	6.35	○	○
	150612E-KC4	1.2	15.875	15.875	6.35	○	○
	150616E-KC4	1.6	15.875	15.875	6.35	●	●
	190608E-KC4	0.8	19.05	19.05	6.35	○	○
	190612E-KC4	1.2	19.05	19.05	6.35	●	●
	190616E-KC4	1.6	19.05	19.05	6.35	●	●
	190624E-KC4	2.4	19.05	19.05	6.35	○	○
	SNMA 120408E-KD5	0.8	12.7	12.7	4.76	●	●
	120412E-KD5	1.2	12.7	12.7	4.76	○	○
	120416E-KD5	1.6	12.7	12.7	4.76	●	○
	150612E-KD5	1.2	15.875	15.875	6.35	○	○
	150616E-KD5	1.6	15.875	15.875	6.35	○	●
	190612E-KD5	1.2	19.05	19.05	6.35	○	○
	190616E-KD5	1.6	19.05	19.05	6.35	○	●
	TNMG 160404E-PC4	0.4	9.525	16.5	4.76	●	●
	160408E-PC4	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	160412E-PC4	1.2	9.525	16.5	4.76	●	●
	220412E-PC4	1.2	12.7	22.0	4.76	○	○
	TNMG 110304E-KC4	0.4	6.35	11.0	3.18	○	○
	160404E-KC4	0.4	9.525	16.5	4.76	●	●
	160408E-KC4	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	160412E-KC4	1.2	9.525	16.5	4.76	●	●
	160416E-KC4	1.6	9.525	16.5	4.76	●	●
	220412E-KC4	1.2	12.7	22.0	4.76	○	○
	220416E-KC4	1.6	12.7	22.0	4.76	○	○
刀片	型号	尺寸(mm)				牌号	
		r	d	l	s	AC102K	AC202K
	TNMA 160404E-KD5	0.4	9.525	16.5	4.76	○	○
	160408E-KD5	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	160412E-KD5	1.2	9.525	16.5	4.76	●	●
	160416E-KD5	1.6	9.525	16.5	4.76	○	○
	220408E-KD5	0.8	12.7	22.0	4.76	○	○
	220412E-KD5	1.2	12.7	22.0	4.76	○	○
	220416E-KD5	1.6	12.7	22.0	4.76	○	○
	VNMG 160404E-PC4	0.4	9.525	16.5	4.76	●	●
	160408E-PC4	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	160412E-PC4	1.2	9.525	16.5	4.76	●	●
	VNMG 160404E-KC4	0.4	9.525	16.5	4.76	●	●
	160408E-KC4	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	160412E-KC4	1.2	9.525	16.5	4.76	●	●
	WNMG 080404E-PC4	0.4	12.7	8.7	4.76	●	●
	080408E-PC4	0.8	12.7	8.7	4.76	●	●
	080412E-PC4	1.2	12.7	8.7	4.76	●	●
	WNMG 060404E-KC4	0.4	9.525	6.52	4.76	○	○
	060408E-KC4	0.8	9.525	6.52	4.76	○	○
	080404E-KC4	0.4	12.7	8.7	4.76	●	●
	080408E-KC4	0.8	12.7	8.7	4.76	●	●
	080412E-KC4	1.2	12.7	8.7	4.76	●	●
	080416E-KC4	1.2	12.7	8.7	4.76	●	●
	WNMA 080404E-KD5	0.4	12.7	8.7	4.76	○	○
	080408E-KD5	0.8	12.7	8.7	4.76	●	●
	080412E-KD5	1.2	12.7	8.7	4.76	●	●
	080416E-KD5	1.6	12.7	8.7	4.76	○	●

标注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

◆ 正型刀片列表

刀片	型号	尺寸(mm)				牌号	
		r	d	l	s	AC102K	AC202K
	CCMT 060204E-KC2	0.4	6.35	6.45	2.38	●	●
	060208E-KC2	0.8	6.35	6.45	2.38	●	●
	09T304E-KC2	0.4	9.525	9.67	3.97	●	●
	09T308E-KC2	0.8	9.525	9.67	3.97	●	●
	120404E-KC2	0.4	12.7	12.9	4.76	●	●
	120408E-KC2	0.8	12.7	12.9	4.76	●	●
	120412E-KC2	1.2	12.7	12.9	4.76	●	●
	CCMW 060204E-KD5	0.4	6.35	6.45	2.38	○	○
	09T304E-KD5	0.4	9.525	9.67	3.97	○	○
	09T308E-KD5	0.8	9.525	9.67	3.97	●	●
	120404E-KD5	0.4	12.7	12.9	4.76	○	○
	120408E-KD5	0.8	12.7	12.9	4.76	●	●
	DCMT 070204E-KC2	0.4	6.35	7.75	2.38	●	●
	070208E-KC2	0.8	6.35	7.75	2.38	○	○
	11T304E-KC2	0.4	9.525	11.62	3.97	○	●
	11T308E-KC2	0.8	9.525	11.62	3.97	●	●
	11T312E-KC2	1.2	9.525	11.62	3.97	○	○
	DCMW 070204E-KD5	0.4	6.35	7.75	2.38	●	●
	070208E-KD5	0.8	6.35	7.75	2.38	○	○
	11T304E-KD5	0.4	9.525	11.62	3.97	○	○
	11T308E-KD5	0.8	9.525	11.62	3.97	○	○
	SCMT 09T304E-KC2	0.4	9.525	9.525	3.97	○	○
	09T308E-KC2	0.8	9.525	9.525	3.97	●	●
	120404E-KC2	0.4	12.7	12.7	4.76	○	○
	120408E-KC2	0.8	12.7	12.7	4.76	●	●
	120412E-KC2	1.2	12.7	12.7	4.76	○	○
	SCMW 09T304E-KD5	0.4	9.525	9.525	3.97	●	●
	09T308E-KD5	0.8	9.525	9.525	3.97	●	○
	120404E-KD5	0.4	12.7	12.7	4.76	○	○
	120408E-KD5	0.8	12.7	12.7	4.76	●	○
	TCMT 090204E-KC2	0.4	5.56	9.63	2.38	○	○
	090208E-KC2	0.8	5.56	9.63	2.38	○	○
	110204E-KC2	0.4	6.35	11.0	2.38	○	○
	110208E-KC2	0.8	6.35	11.0	2.38	●	●
	16T304E-KC2	0.4	9.525	16.5	3.97	●	○
	16T308E-KC2	0.8	9.525	16.5	3.97	●	●
	16T312E-KC2	1.2	9.525	16.5	3.97	●	○
	TCMW 110204E-KD5	0.4	6.35	11.0	2.38	○	○
	110208E-KD5	0.8	6.35	11.0	2.38	○	○
	16T304E-KD5	0.4	9.525	16.5	3.97	○	○
	16T308E-KD5	0.8	9.525	16.5	3.97	○	○
	VBMT 160404E-KC2	0.4	9.525	16.61	4.76	○	○
	160408E-KC2	0.8	9.525	16.61	4.76	●	●
	160412E-KC2	1.2	9.525	16.61	4.76	○	○

标注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）