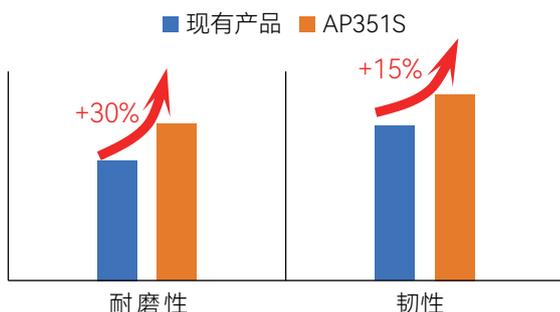
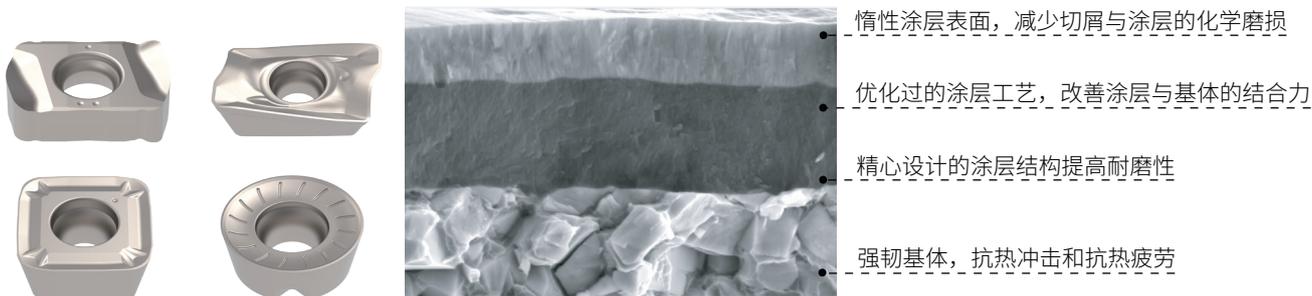


# 钛合金铣削PVD新材质 ——AP351S



## 材质介绍



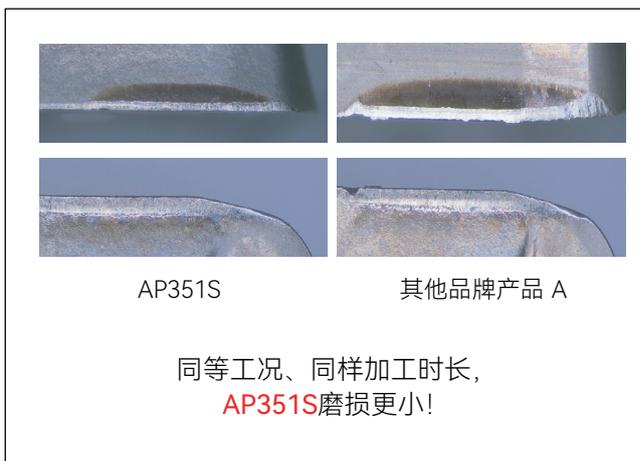
- 新的基体制备技术工艺，提高了基体耐磨性和韧性。
- AlTiN和惰性元素复合结构涂层，展现极佳的耐磨性及抗高温氧化性。
- 加工钛合金刀片寿命大幅提升，减少积屑瘤和化学磨损。
- AP351S是加工钛合金的首选，但在高温合金和不锈钢材料也有优异的表现。

## 应用范围

加工材料	S 难加工材料				M 不锈钢			
切削领域	精加工 ← → 粗加工				精加工 ← → 粗加工			
ISO分类	S10	S20	S30	S40	M10	M20	M30	M40
应用范围			S30-S40			M25-M35		
推荐线速度Vc	30-60 m/min				100-190 m/min			

## 耐磨性测试对比

工件规格	方料
工件材料	TC21
刀具规格	D50 Z06
刀片型号	XOMT 09T312ER-MS4 AP351S
切削速度 Vc	79 m/min
切削深度 ap	0.2 mm
切削宽度 ae	40 mm
每齿进给 fz	0.25 mm
冷却方式	湿切



## ● 产品型号

刀片形状	示意图	产品型号	尺寸 (mm)							AN	库存
			INSL (L)	IC	S	W1	RE	D1	BS		
		XOMT 09T312ER-MS4	-	9.525	3.97	-	1.2	4.2	1.9	15°	●
		XOGT 09T312ER-MS4	-	9.525	3.97	-	1.2	4.2	1.9	15°	●
		XOMT 120420ER-MS4	-	12.7	4.82	-	2.0	4.4	1.5	15°	○
		XOGT 120420ER-MS4	-	12.7	4.82	-	2.0	4.4	1.5	15°	●
		ADMT 11T308R-MM4	10.9	-	3.59	6.9	0.8	2.85	1.4	20°	○
		AOMT 120408ER-MM4	11.5	-	5.07	8.15	0.8	3.9	1.5	15°	○
		AOMT 120412ER-MM4	11.5	-	5.07	8.15	1.2	3.9	1.2	15°	○
		AOMT 120420ER-MM4	11.2	-	5.07	8.15	2.0	3.9	1.0	15°	○
		AOMT 120431ER-MM4	10.9	-	5.07	8.15	3.1	3.9	0.6	15°	●
		SCGT 120630-MR4	-	12.7	6.35	-	3.0	5.6	-	7°	○
		ROMT 10T3M4E-MR6	10	10	3.97	-	-	3.4	-	11°	○
		ROHT 1204M4E-MM3	12	12	4.76	-	-	4.4	-	11°	●
		ROMT 1204M4E-MM4	12	12	4.76	-	-	4.4	-	11°	●
		ROMT 1204M6E-MR6	12	12	4.76	-	-	4.4	-	11°	●
		ROMT 1605M6E-MR6	16	16	5.56	-	-	5.5	-	11°	○
		SDMT 09T320N-MM4	-	9.525	3.97	-	2.0	3.9	-	15°	○
		SDMT 120425N-MM4	-	12.7	4.76	-	2.5	4.4	-	15°	●
		XDLT 090408ER-MM3	-	9.525	4.76	-	0.8	3.9	1.3	15°	●
		XDLT 120512ER-MM3	-	12.7	5.56	-	1.2	4.4	2.2	15°	○
		LNMX 060410ER-MM3	10	-	3.6	6.35	1.0	3.0	-	-	○
		LNMX 060410ER-MM4N	10	-	3.6	6.35	1.0	3.0	-	-	○

●-标准库存产品 ○-按订单生产

## 应用案例1

工件名称: 起落架支柱

工件材料: TC18

刀具规格: D63 Z06

刀片型号: XOGT 120420ER-MS4

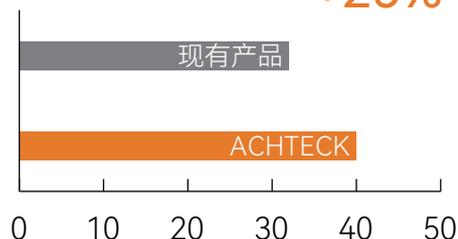
刀片材质: AP351S

加工工序: 粗加工



切削参数	现有产品	ACHTECK
Vc [m/min]	29.7	29.7
fz [mm/t]	0.7	0.7
ap [mm]	1.5	1.5
冷却方式	湿切	湿切
刀具寿命 [min]	32	40

对比: 刀具寿命 (min) **+25%**



## 应用案例2

工件名称: 机匣

工件材料: 沉淀硬化不锈钢

刀具规格: D40 Z05

刀片型号: XOMT 09T312-MS4

刀片材质: AP351S

加工工序: 粗加工



切削参数	现有产品	ACHTECK
Vc [m/min]	62.8	62.8
fz [mm/t]	0.56	0.56
ap [mm]	0.4	0.4
冷却方式	湿切	湿切
刀具寿命 [min]	40	48

对比: 刀具寿命 (min) **+20%**

