



ACHTECK
澳克泰工具

2026.03

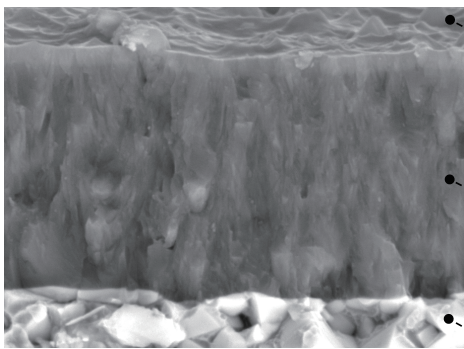
高硬材料铣削加工专用牌号 ——AP153H



高硬材料铣削加工专用牌号

AP153H

材质介绍



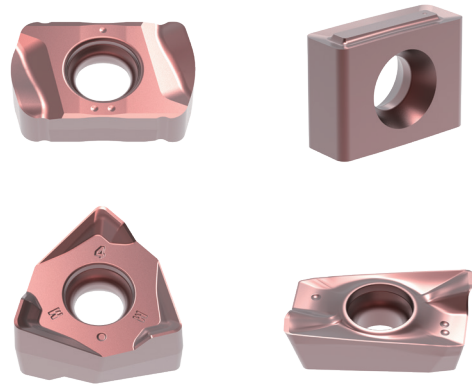
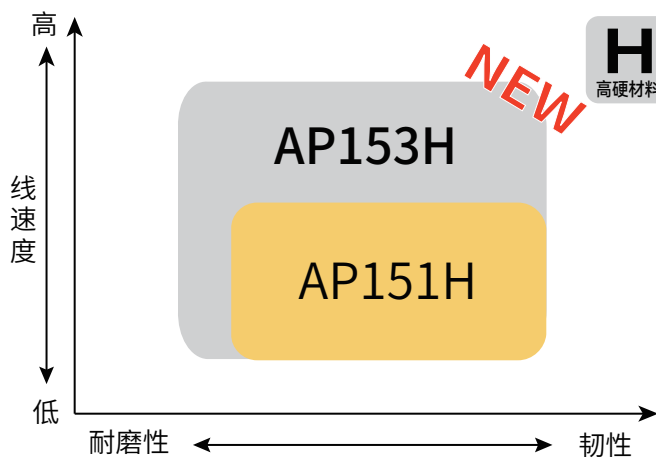
光滑的涂层表面，减少切削力

纳米多层梯度涂层设计，具备抗崩、抗裂纹扩展能力，同时增强与基体结合力

亚微米级硬质合金晶粒，高硬度、高耐磨基体

- 澳克泰工具最新推出AP153H铣削牌号，为淬硬钢、铸铁等材料的加工提供了高效的解决方案。
- 高硬基体搭配PVD耐磨、抗裂纹扩展、抗氧化涂层，使AP153H具备出色的抗崩刃性能，并有效降低了因高温导致的涂层失效风险。
- AP153H大幅提升了工件的加工稳定性和精度，其在提高加工效率、降低生产成本方面效果显著。

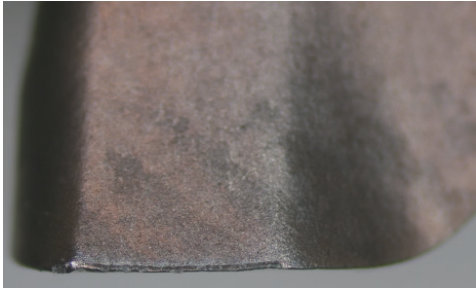
应用范围



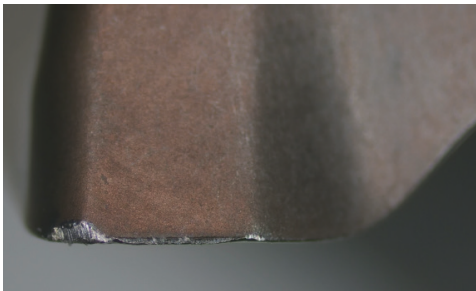
加工材料	淬硬钢								铸铁							
切削领域	精加工				粗加工				精加工				粗加工			
ISO分类	H05	H10	H15	H20	H25	H30	H40	H50	K05	K10	K15	K20	K25	K30	K40	K50
	AP153H								AP153H							
推荐线速度Vc	40-55HRC推荐切削参数：30-100m/min 55-62HRC推荐切削参数：20-80m/min								100-300m/min							

耐磨性测试对比

切削30分钟对比

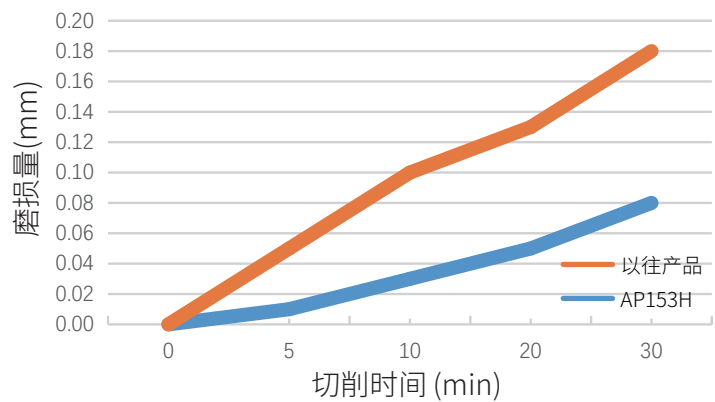


AP153H



以往产品

加工材料：SKD61
材料硬度：60 HRC
刀具型号：ASM90-032-Z03-C32-AP16
刀片型号：APMT 1604PDER AP153H
切削参数：Vc=80m/min, ap=1.0mm, fz=0.15mm/t
冷却方式：湿切


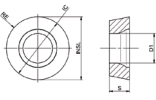

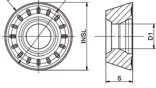
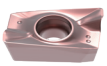
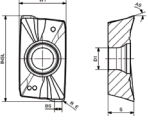
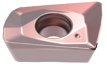
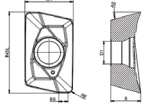

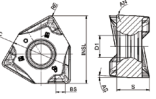

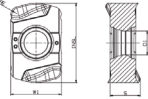


产品型号

刀片形状	示意图	产品型号	尺寸 (mm)					牌号
			IC	S	RE	BS	D1	AP153H
		SEGT 12T3AEEN-MM4	13.4	3.97	1.5	2.1	4.1	●
		ONHF 050408-MM3	12.7	4.76	0.8	-	2.5	●
		LNHQ 120408FN-W	4.76	9.4	0.8	-	4.4	●
		LNHQ 150416FN-W	4.76	9.25	1.6	-	4.4	●

●-标准库存产品 ○-按订单生产

产品型号

刀片形状	示意图	产品型号	尺寸 (mm)					牌号
			IC	S	RE	BS	D1	AP153H
		RDHW 0702MOS-HR2	7.00	2.38	-	-	2.8	●
		RPMW 10T3MOE-HR2	10.0	3.97	-	-	4.4	●
		RPMW 1003MOE-HR2	10.0	3.18	-	-	4.4	●
		RPMT 1204MOE	12.0	4.76	-	-	4.4	●
		APMT 1135PDER	6.26	3.50	0.8	1.2	2.8	●
		APMT 1604PDER	9.37	5.17	0.8	1.5	4.4	●
		AOMT 10T308ER-MM4	6.85	3.83	0.8	1.5	3.0	●
		ADMT 11T308R-MM4	6.90	3.60	0.8	1.4	2.8	●
		WNGU 080608R-MM4	12.5	6.44	0.8	2	4.4	●
		LNMX 060410ER-MM3	6.35	3.60	1.0	-	3.0	●
		LNMX 060410ER-MM4N	6.35	3.60	1.0	-	3.0	●
		LNMX 060410ER-MM4	6.35	3.60	1.0	-	3.0	●
		LNMX 100512ER-MM3	9.20	4.55	1.2	-	4.2	●
		LNMX 100512ER-MM4	9.20	4.55	1.2	-	4.2	●

●-标准库存产品 ○-按订单生产

应用案例1

工件名称：模具

工件材料：SKD61

材料硬度：55HRC

刀具型号：D63-Z05

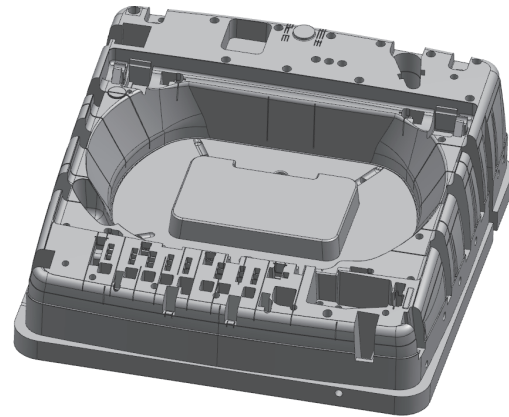
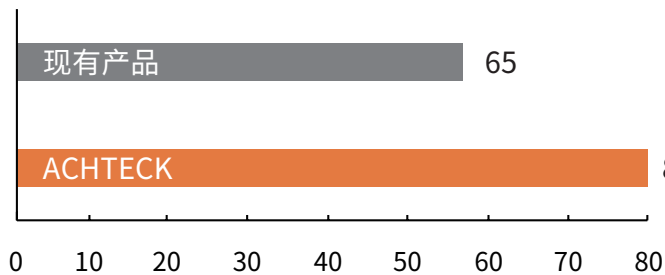
刀片型号：RPMW 10T3MOE AP153H

加工内容：开粗

切削参数：Vc=50 m/min, ap=0.3 mm
ae=30 mm, fz=0.4 mm/t

切削方式：湿切

对比：刀具寿命/分钟



应用案例2

工件名称：模具

工件材料：Cr12MoV

材料硬度：62HRC

刀具型号：D32-Z02

刀片型号：APMT 1604PDER AP153H

加工内容：开粗

切削参数：Vc=60 m/min, ap=0.2 mm
ae=20 mm, fz=0.2 mm/t

切削方式：气冷

对比：刀具寿命/分钟

