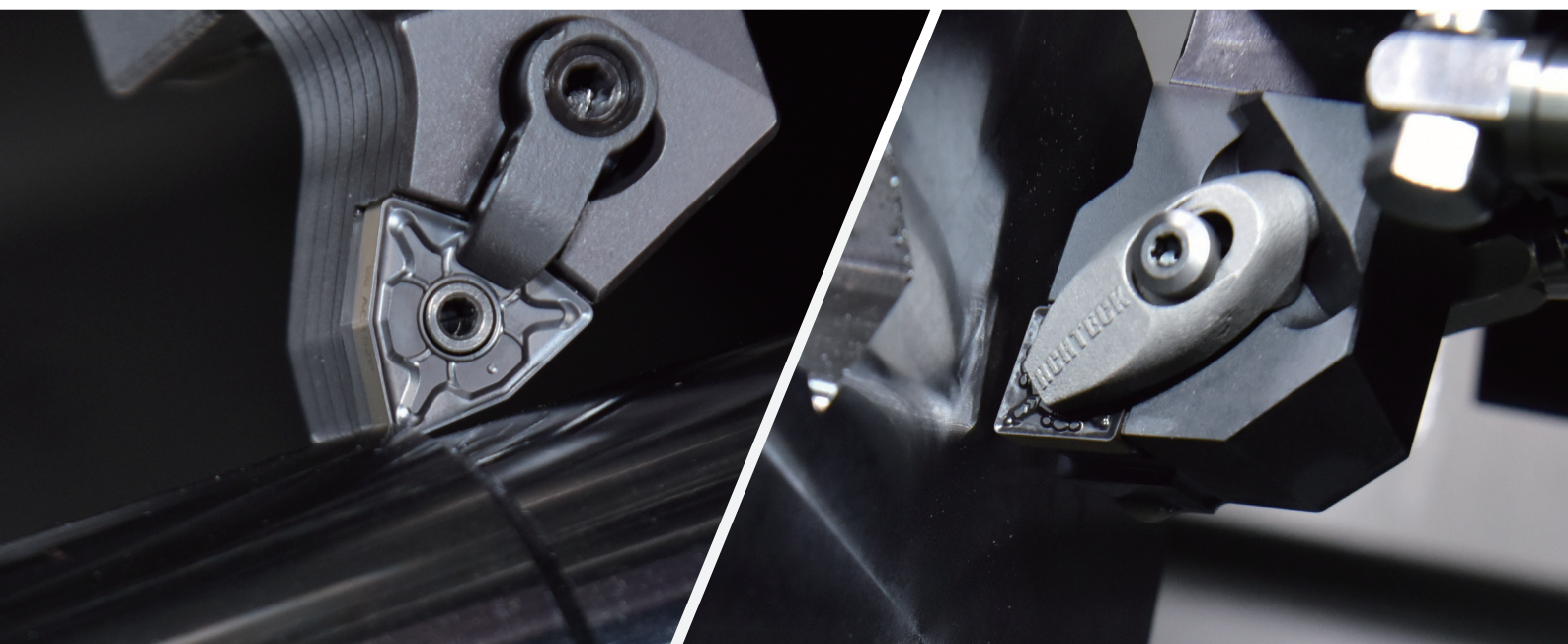


车削钢件通用加工CVD材质 ——AC202P



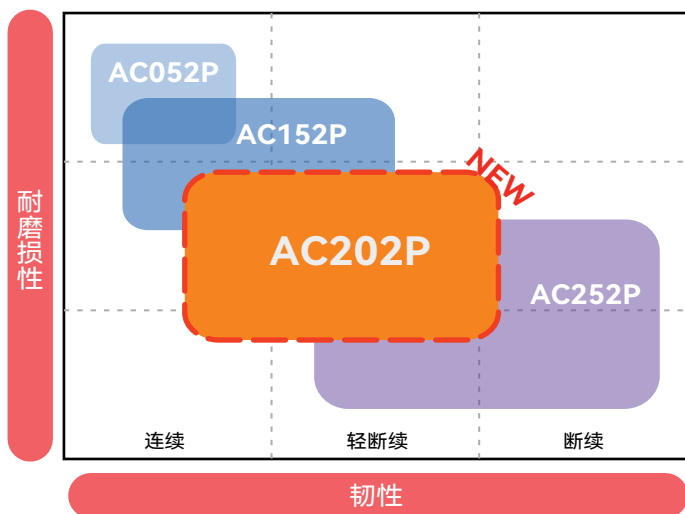
新一代CVD涂层技术，适用于通用加工领域



AC202P

新一代晶体定向控制强化技术和抗冲击基体母材，稳定性与耐磨性的双重保证

● 适用范围



NEW

● AC202P

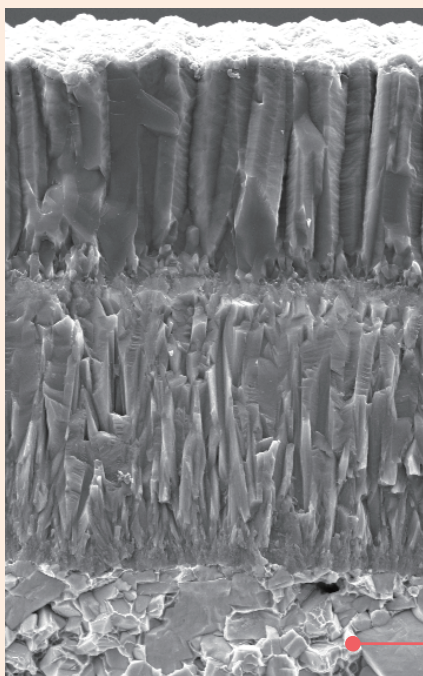
ACHTECK

适用于钢件连续加工、不稳定及轻断续工况，广泛的切削领域中均可实现稳定加工。

- 抗月牙洼磨损性能 **提升50%**
- 可靠性，稳定性 **提升50%**
- 耐磨性 **提升40%**

● 技术特点

ACHTECK



晶体定向控制氧化铝层

采用氧化铝定向生长技术的应用赋予氧化铝涂层更加致密的结构，更好的抗高温氧化能力以及抗月牙洼磨损能力，耐磨性提升至1.4倍以上

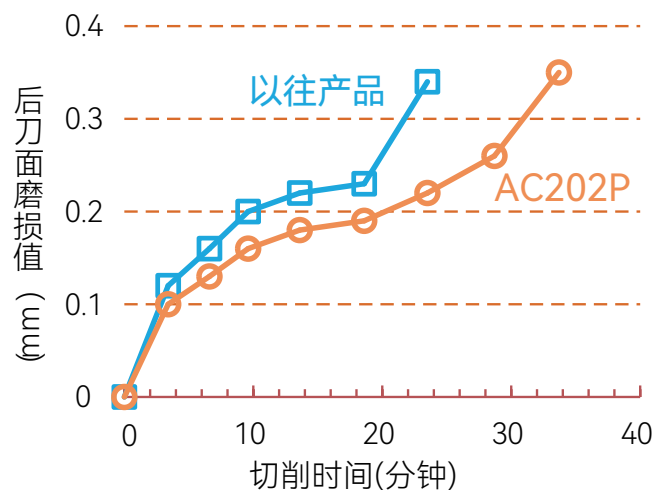
高硬度细晶粒TiCN层

通过晶体组织的控制，精细化、均匀化，大幅提升涂层硬度

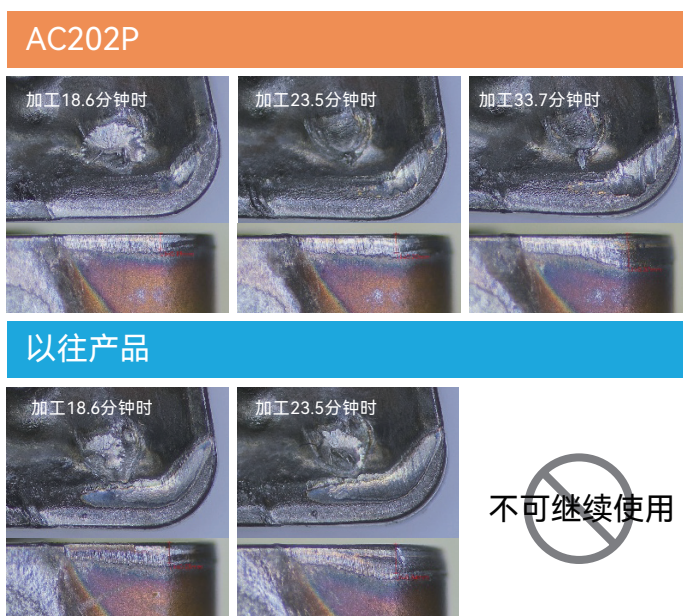
硬质合金

采用细晶粒基体+全新梯度烧结技术，基材兼具高耐磨性和出色的韧性，抗冲击能力梯度富钴层更提升了安全性

● AC202P的切削性能(连续湿切)

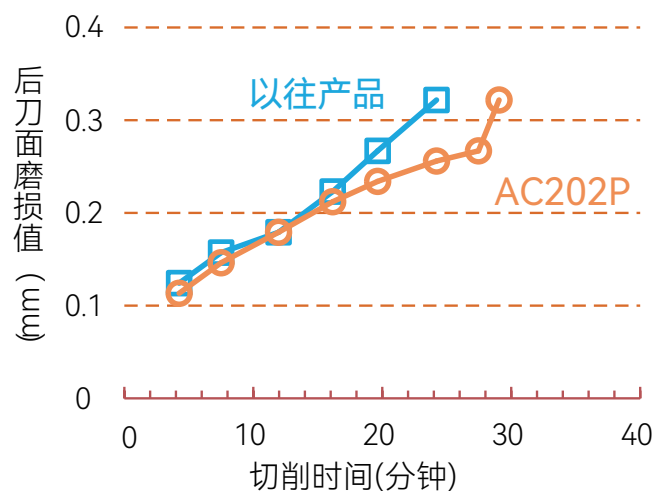


提高耐磨损性能40%，月牙洼磨损降低50%

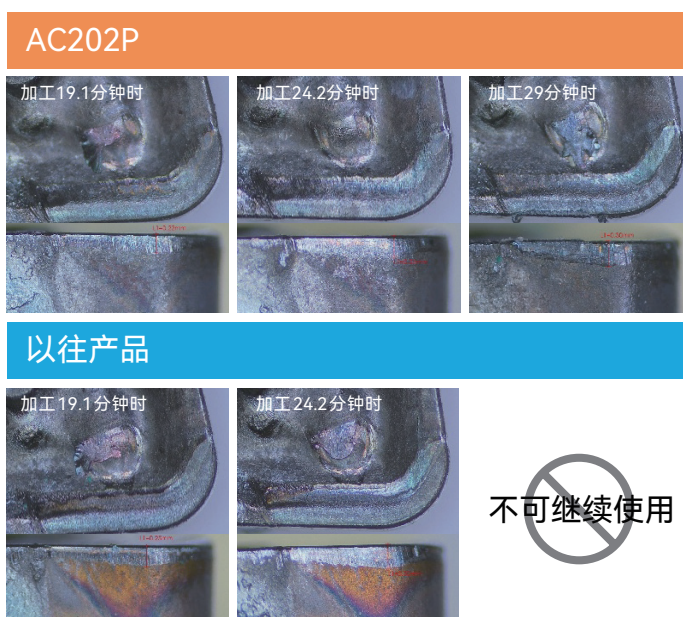


4140圆棒 HB250 刀片: WNMG 080408E-PD3 AC202P 切削条件: $V_c=250\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $a_p=2.0\text{mm}$ Wet

● AC202P的切削性能(连续干切)

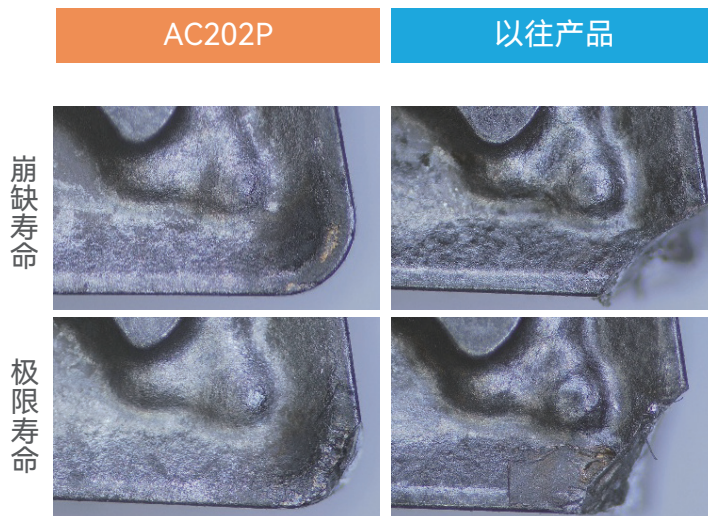
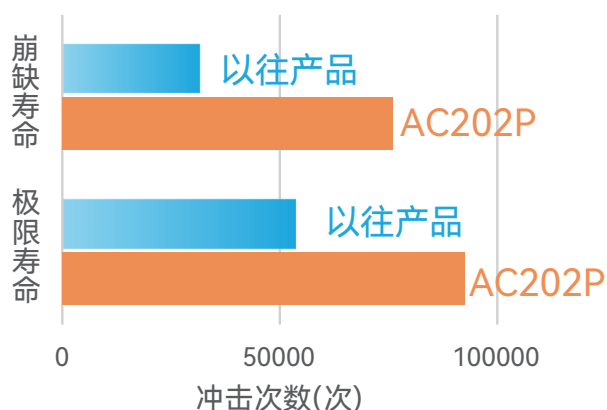


抗塑性变形和抗高温能力提升50%



4140圆棒 HB250 刀片: WNMG 080408E-PD3 AC202P 切削条件: $V_c=200\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $a_p=2.0\text{mm}$ Dry

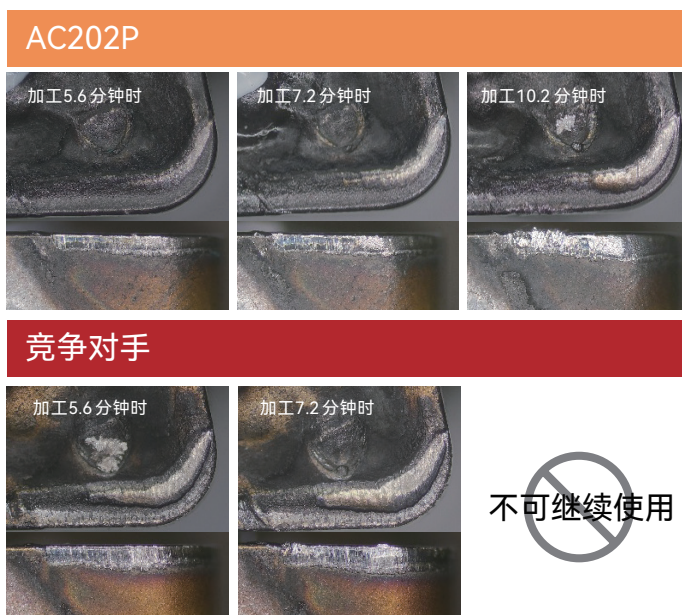
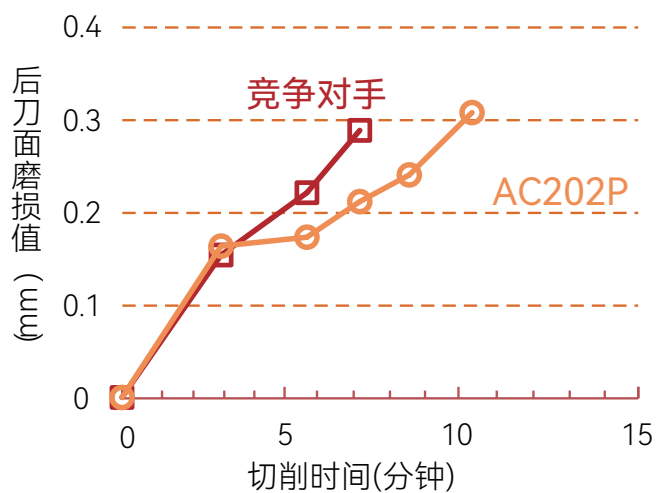
AC202P的切削性能(断续)



微小缺口抗崩性提升50%以上

4140圆棒 HB250 刀片: WNMG 080408E-PD3 AC202P 切削条件: $V_c=180\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $a_p=1.0\text{mm}$ Wet

AC202P的切削性能(连续湿切)



4140圆棒 HB300 刀片: WNMG 080408E-PD3 AC202P 切削条件: $V_c=250\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $a_p=2.0\text{mm}$ Wet

AC202P的推荐切削条件

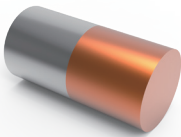
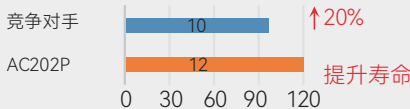
形状	槽型	中碳钢(S45C等) 低合金钢(4140等) HB180以上		
		切深ap(mm)	进给(mm/rev)	切削速度(m/min)
CNMG 120408	PB1	0.52-3.20	0.10-0.30	200- 300 -400
TNMG 160408	PB3	0.60-3.30	0.12-0.36	150- 250 -350
WNMG 080408	PD3	0.80-2.90	0.15-0.44	150- 250 -350
CNMG 160612	PD5	1.80-8.10	0.30-0.90	110- 180 -250
DCMT 11T304	KC2	0.40-3.50	0.06-0.18	200- 300 -400
VBMT 160404	PC2	0.35-3.10	0.05-0.16	200- 300 -400

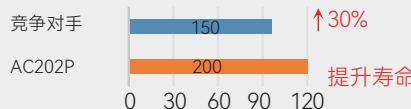
AC202P的切削案例

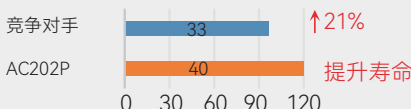
刀具型号	WNMG 080412E-PD3 AC202P
加工零件	行星轮 
加工材料	40CrMo合金钢
加工方式	外圆、端面（连续+断续）
切削速度	226m/min
进 给	0.20mm/rev
切 深	1.5mm
冷 却	湿切
结 果	以往产品 180 AC202P 230 ↑27% 提升寿命 0 30 60 90 120 同等切削条件下， 比现用以往产品寿命提升27%

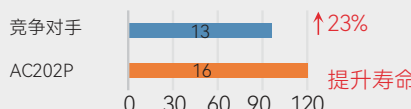
刀具型号	WNMG 080408E-PD2 AC202P
加工零件	凸缘 
加工材料	45#调质 碳钢
加工方式	外圆、端面（连续）
切削速度	300m/min
进 给	0.20mm/rev
切 深	1.5mm
冷 却	湿切
结 果	竞争对手 150 AC202P 182 ↑20% 提升寿命 0 30 60 90 120 同等切削条件下， 比现用刀具寿命提升20%

◆ AC202P的切削案例

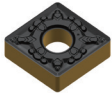
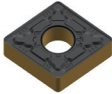
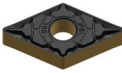
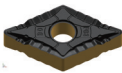
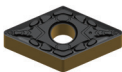
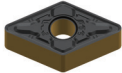
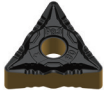
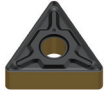
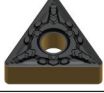
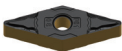
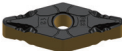
刀具型号	WNMG 080408E-PD3 AC202P
加工零件	中心轮 
加工材料	20CrMnMo调质 合金钢
加工方式	外圆、端面（连续）
切削速度	260m/min
进 给	0.18-0.25 mm/rev
切 深	2.0mm
冷 却	湿切
结 果	 竞争对手 10 AC202P 12 ↑20% 提升寿命 同等切削条件下， 比现用刀具寿命提升20%

刀具型号	WNMG 080408E-PB3 AC202P
加工零件	中间轴 
加工材料	20CrMoTi 齿轮钢
加工方式	外圆、端面、倒角（连续）
切削速度	108-198m/min
进 给	0.30mm/rev
切 深	0.6-1.5mm
冷 却	湿切
结 果	 竞争对手 150 AC202P 200 ↑30% 提升寿命 同等切削条件下， 比现用刀具寿命提升30%

刀具型号	WNMG 080412E-PD3 AC202P
加工零件	轮毂单元 
加工材料	55# 碳钢
加工方式	外圆、端面（连续+断续）
切削速度	300m/min
进 给	0.28mm/rev
切 深	1.0mm
冷 却	湿切
结 果	 竞争对手 33 AC202P 40 ↑21% 提升寿命 同等切削条件下， 比现用刀具寿命提升21%

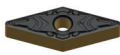
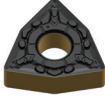
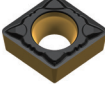
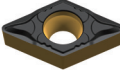
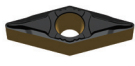
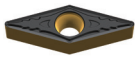
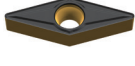
刀具型号	WNMG 080412E-PD3 AC202P
加工零件	轴承圈 
加工材料	GCr15 轴承钢
加工方式	外圆、端面（连续）
切削速度	389m/min
进 给	0.39mm/rev
切 深	1.5mm
冷 却	湿切
结 果	 竞争对手 13 AC202P 16 ↑23% 提升寿命 同等切削条件下， 比现用刀具寿命提升23%

● 产品列表

刀片	型号	推荐参数		尺寸(mm)				牌号
		进给	切深	d	l	s	r	AC202P
	CNMG 120408E-PD3	0.80-4.30	0.15-0.44	12.7	12.89	4.76	0.8	●
	CNMG 120412E-PD3	1.20-4.30	0.23-0.66	12.7	12.89	4.76	1.2	●
	CNMG 120408E-PD3	0.80-5.00	0.15-0.48	12.7	12.89	4.76	0.8	○
	CNMG 120412E-PD3	1.20-5.00	0.23-0.72	12.7	12.89	4.76	1.2	○
	CNMG 190612E-PD5	1.80-9.70	0.30-0.90	19.05	19.34	6.35	1.2	○
	DNMG 150408E-PB1	0.52-3.10	0.10-0.30	12.7	15.49	4.76	0.8	●
	DNMG 150404E-PB3	0.30-3.10	0.06-0.18	12.7	15.49	4.76	0.4	●
	DNMG 150408E-PB3	0.60-3.10	0.12-0.36	12.7	15.49	4.76	0.8	●
	DNMG 150604E-PB3	0.30-3.10	0.06-0.18	12.7	15.49	6.35	0.4	●
	DNMG 150608E-PB3	0.60-3.10	0.12-0.36	12.7	15.49	6.35	0.8	●
	DNMG 150408E-PD3	0.80-3.90	0.15-0.44	12.7	15.49	4.76	0.8	●
	DNMG 150412E-PD3	1.20-3.90	0.23-0.66	12.7	15.49	4.76	1.2	○
	DNMG 150604E-PD3	0.40-3.90	0.08-0.22	12.7	15.49	6.35	0.4	○
	DNMG 150608E-PD3	0.80-3.90	0.15-0.44	12.7	15.49	6.35	0.8	●
	DNMG 150612E-PD5	1.80-5.40	0.30-0.90	12.7	15.49	6.35	1.2	○
	SNMG 120412E-PB1	0.78-3.20	0.15-0.45	12.7	12.7	4.76	1.2	○
	TNMG 160404E-PB3	0.30-3.30	0.06-0.18	9.53	16.5	4.76	0.4	●
	TNMG 160408E-PB3	0.60-3.30	0.12-0.36	9.53	16.5	4.76	0.8	●
	TNMG 160412E-PB3	0.90-3.30	0.18-0.54	9.53	16.5	4.76	1.2	●
	TNMG 160408E-UC4	0.80-4.50	0.15-0.48	9.53	16.5	4.76	0.8	●
	TNMG 160412E-PD3	1.20-4.10	0.23-0.66	9.53	16.5	4.76	1.2	●
	VNMG 160404E-PB1	0.26-2.10	0.05-0.15	9.53	16.61	4.76	0.4	●
	VNMG 160408E-PB1	0.52-2.10	0.10-0.30	9.53	16.61	4.76	0.8	●
	VNMG 160404E-PB3	0.30-3.10	0.06-0.18	9.53	16.61	4.76	0.4	●
	VNMG 160408E-PB3	0.60-3.10	0.12-0.36	9.53	16.61	4.76	0.8	●
	VNMG 160412E-PB3	0.90-3.10	0.18-0.54	9.53	16.61	4.76	1.2	●

标注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

● 产品列表

刀片	型号	推荐参数		尺寸(mm)				牌号
		进给	切深	d	l	s	r	AC202P
	VNMG 160404E-PD3	0.40-3.30	0.08-0.22	9.53	16.61	4.76	0.4	○
	VNMG 160408E-PD3	0.80-3.30	0.15-0.44	9.53	16.61	4.76	0.8	●
	WNMG 080408E-PB1	0.52-2.20	0.10-0.30	12.7	8.69	4.76	0.8	○
	WNMG 080404E-PB3	0.30-2.30	0.06-0.18	12.7	8.69	4.76	0.4	●
	WNMG 080408E-PB3	0.60-2.30	0.12-0.36	12.7	8.69	4.76	0.8	●
	WNMG 080412E-PB3	0.90-2.30	0.18-0.54	12.7	8.69	4.76	1.2	●
	WNMG 080412E-PC3	1.02-2.60	0.20-0.60	12.7	8.69	4.76	1.2	●
	WNMG 080408E-UC4	0.80-3.20	0.15-0.48	12.7	8.69	4.76	0.8	●
	WNMG 080412E-UC4	1.20-3.20	0.23-0.72	12.7	8.69	4.76	1.2	●
	WNMG 080404E-PD3	0.40-2.90	0.08-0.22	12.7	8.69	4.76	0.4	●
	WNMG 080408E-PD3	0.80-2.90	0.15-0.44	12.7	8.69	4.76	0.8	●
	WNMG 080412E-PD3	1.20-2.90	0.23-0.66	12.7	8.69	4.76	1.2	●
	RCMX 320900S	5.00-15.90	0.65-1.50					○
	CCMT 09T304E-PB1	0.30-2.40	0.04-0.14	9.53	9.67	3.97	0.4	●
	CCMT 09T308E-PB1	0.60-2.40	0.09-0.28	9.53	9.67	3.97	0.8	○
	DCMT 11T304E-PB1	0.30-2.30	0.04-0.14	9.53	11.62	3.97	0.4	●
	DCMT 11T308E-PB1	0.60-2.30	0.09-0.28	9.53	11.62	3.97	0.8	●
	VBMT 160404E-PB1	0.30-2.10	0.04-0.14	9.53	16.61	4.76	0.4	●
	VBMT 160408E-PB1	0.60-2.10	0.09-0.28	9.53	16.61	4.76	0.8	○
	VBMT 160404E-PC2	0.35-3.10	0.05-0.16	9.53	16.61	4.76	0.4	○
	VBMT 160408E-PC2	0.70-3.10	0.10-0.32	9.53	16.61	4.76	0.8	○
	VBMT 160404E-KC2	0.40-3.30	0.06-0.18	9.53	16.61	4.76	0.4	●

标注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）