

自动车床用切断加工刀具 ——ACD 1.5系列

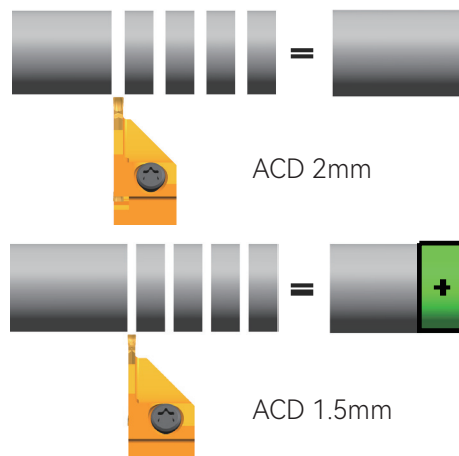
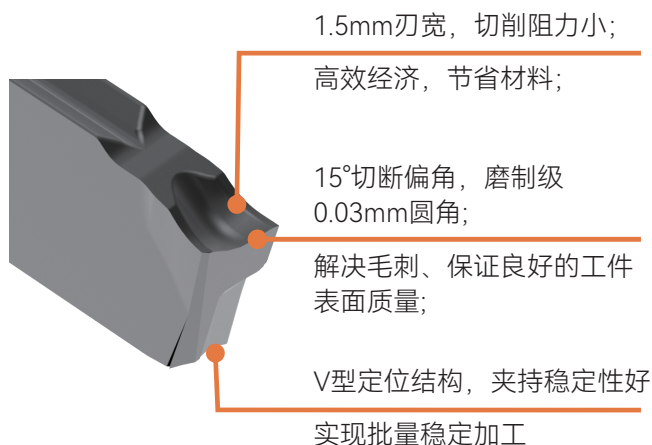


降本经济、运行稳定，
赋能零部件高效切断加工

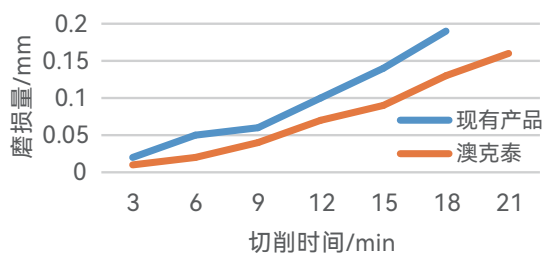
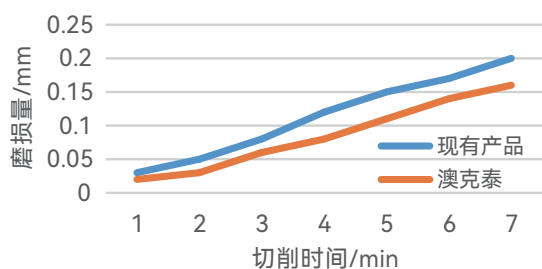


ACD 1.5系列切断刀具，省料经济，寿命最高提升50%、单件成本直降25%，让您的切断加工更快、更省、更稳定。

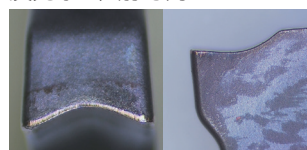
产品特点



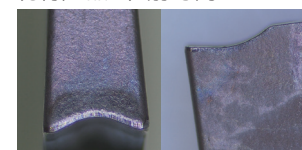
性能测试



澳克泰-切削时间35.2min



现有产品-切削时间26.7min

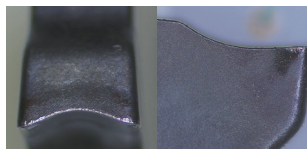


加工材料：4140

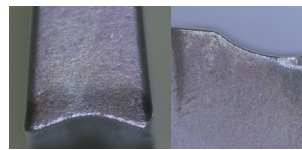
刀片型号：ACD 1.5015-CS AP301U

切削参数：Vc=76m/min, f=0.05mm/rev, ap=7mm

澳克泰-切削时间22.8min



现有产品-切削时间18.6min



加工材料：SUS304

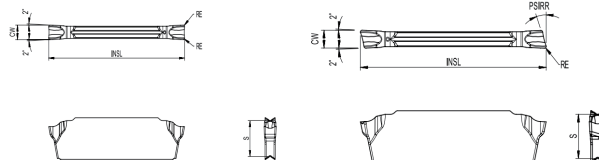
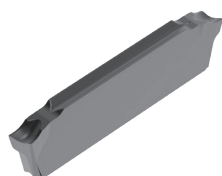
刀片型号：ACD 1.5015-CS AP301U

切削参数：Vc=52m/min, f=0.04mm/rev, ap=5.5mm

适用范围及切削条件

加工材料	钢件					不锈钢				
切削领域	精加工 ←→ 粗加工					精加工 ←→ 粗加工				
ISO分类	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40
AP130S	AP301U					AP301U				
	AP330M					AP330M				

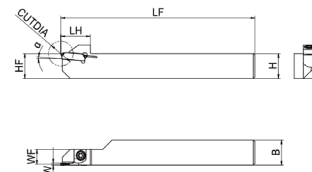
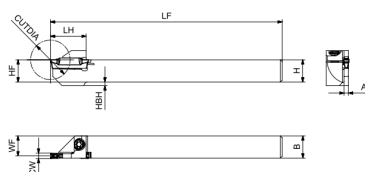
刀片清单



型号	切削参数		尺寸					牌号	
	CDX	进给f (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	PSIRR	AP301U	AP330M
ACD 1.5015-CS	16.0	0.02-0.10	1.5	0.15	16.70	3.7	-	●	●
ACD 1.5003-CS	16.0	0.01-0.09	1.5	0.03	16.45	3.7	-	●	●
ACD 1.5015-CS-15R	16.0	0.01-0.09	1.5	0.15	16.70	3.7	15°	●	●
ACD 1.5015-CS-15L	16.0	0.01-0.09	1.5	0.15	16.70	3.7	15°	●	●
ACD 1.5003-CS-15R	16.0	0.01-0.09	1.5	0.03	16.45	3.7	15°	●	●
ACD 1.5003-CS-15L	16.0	0.01-0.09	1.5	0.03	16.45	3.7	15°	●	●

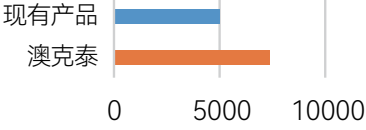
●-标准库存产品 ○-按订单生产

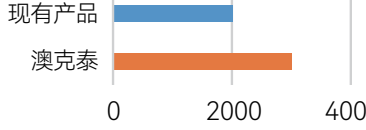
刀杆清单

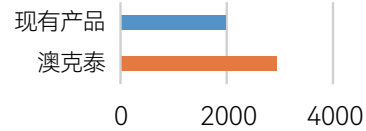


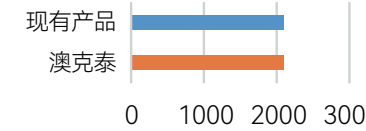
型号		尺寸/mm							
		H	B	HF	A	LF	LH	WF	CUTDIA
ATSER/L	1010-1.5D16-SW	10	10	10	1.2	125	18	9.4	16
	1010-1.5D20-SW	10	10	10	1.2	125	18	9.4	20
	1212-1.5D16-SW	12	12	12	1.2	125	19	11.4	16
	1212-1.5D24-SW	12	12	12	1.2	125	19	11.4	24
	1616-1.5D16-SW-C (副轴)	16	16	16	1.2	125	27	9.4	16

加工案例

刀具型号	ACD 1.5015-CS AP330M
加工零件	OA轴 
加工材料	SUS304
切削速度	62.8 m/min
进 给	0.03 mm/rev
切 深	4 mm
冷 却	油性
结 果	 现有产品 澳克泰 0 5000 10000 ACD 1.5加工稳定, 实现刀具寿命增长40%

刀具型号	ACD 1.5015-CS-15R AP301U
加工零件	轴类零件 
加工材料	304L
切削速度	42 m/min
进 给	0.03 mm/rev
切 深	1.5 mm
冷 却	油性
结 果	 现有产品 澳克泰 0 2000 4000 ACD 1.5加工稳定, 实现刀具寿命增长50%

刀具型号	ACD 1.5015-CS AP301U
加工零件	汽车零部件-变速箱传动杆 
加工材料	20CrMnTi
切削速度	115 m/min
进 给	0.035 mm/rev
切 深	1.0 mm
冷 却	油性
结 果	 现有产品 澳克泰 0 2000 4000 ACD 1.5加工稳定, 实现刀具寿命增长30%

刀具型号	ACD 1.5015-CS AP301U
加工零件	轴类零件 
加工材料	303、304
切削速度	100 m/min
进 给	0.015 mm/rev
切 深	10 mm
冷 却	油性
结 果	 现有产品 澳克泰 0 1000 2000 3000 ACD 1.5加工稳定, 同等寿命单件成本下降25%