

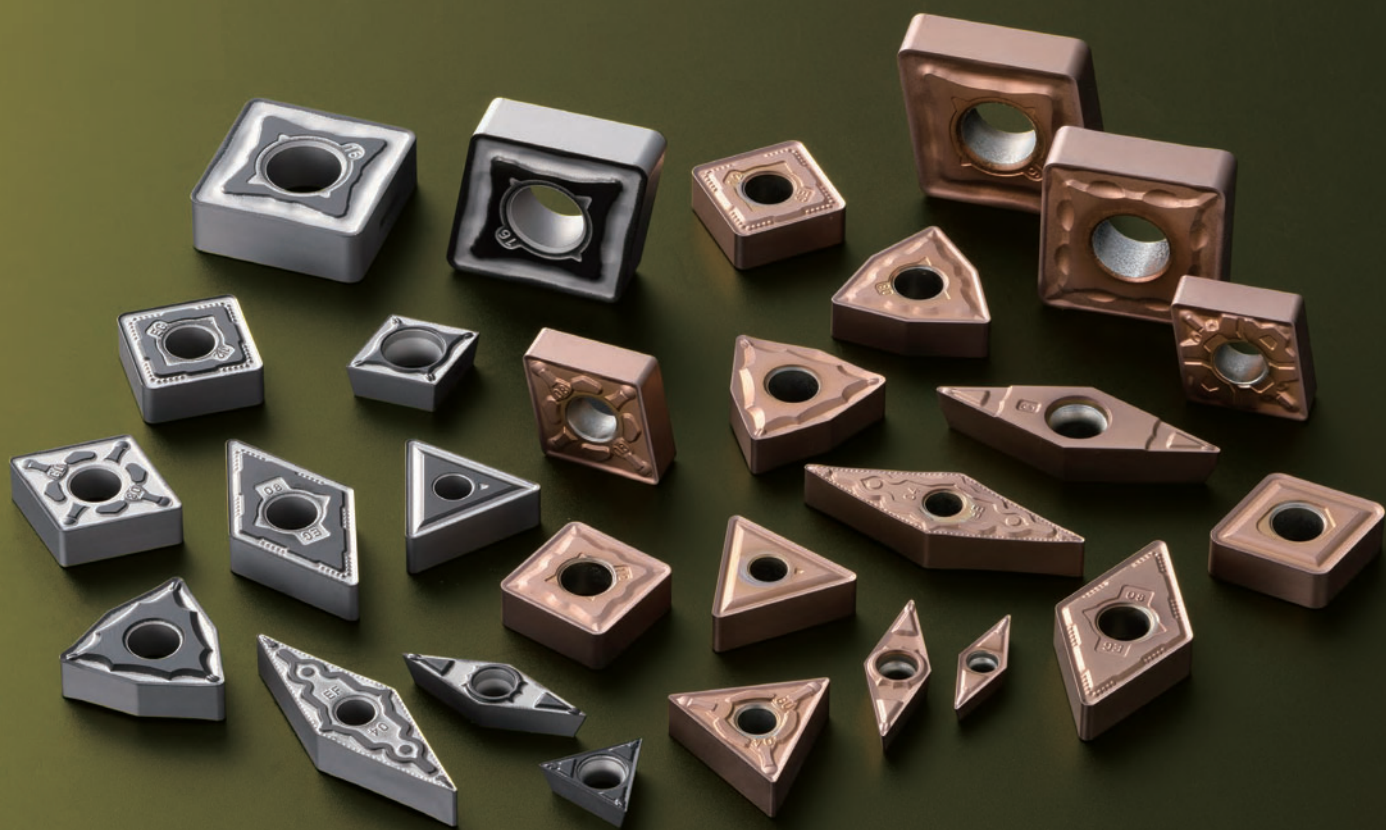
不锈钢车削用涂层材质

Coated Grades for Stainless Steel

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

AC6020M / AC6030M / AC6135M / AC6145M

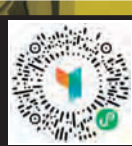
实现绝对稳定加工的不锈钢车削材料系列



New 一般断续·黑皮加工 强断续加工
AC6135M/AC6145M 新上市

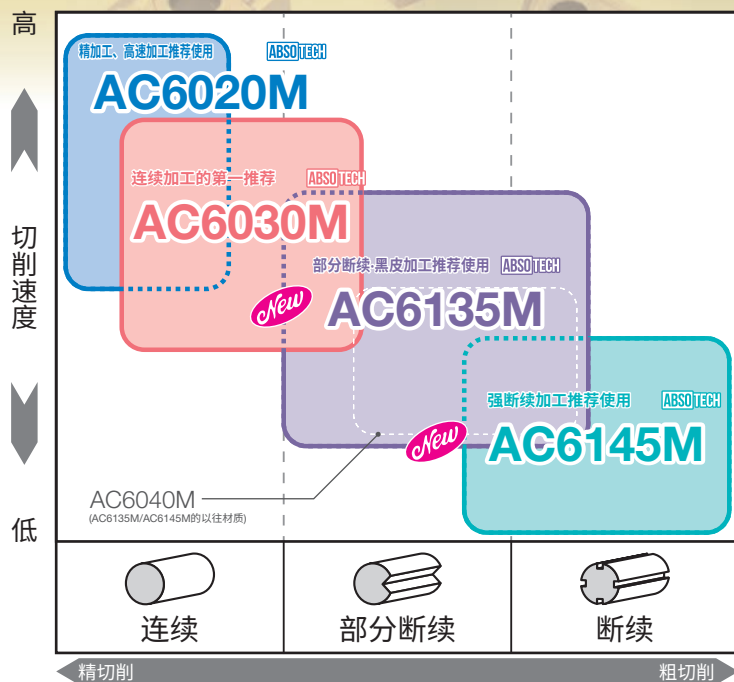
New 半精~粗加工用
负型M级刀片断屑槽
EH型 产品阵容
库存材质：AC6135M / AC6145M





AC6020M / AC6030M / AC6135M / AC6145M

适用领域



AC6020M CVD ABSO TECH

通过配合使用CVD涂层和高硬度硬质合金母材，在**精加工、高速加工**中实现稳定长寿命

AC6030M CVD ABSO TECH

通过采用CVD涂层，大幅降低不锈钢加工中异常损伤，实现稳定长寿命，是**连续加工的首选材质**

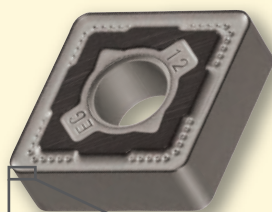
AC6135M PVD ABSO TECH

通过采用PVD新涂层，在**部分断续·黑皮加工**中，兼顾优良的耐磨损性和耐崩损性。

AC6145M PVD ABSO TECH

通过配合使用PVD新涂层和高韧性硬质合金母材，在**强断续加工**中实现绝对的稳定性。

AC6020M / AC6030M的特点



AC6020M / AC6030M CVD ABSO TECH

采用本公司独特的表面平滑处理，大幅提高耐小崩口性和耐溶着性的不锈钢加工用材质

Al₂O₃

表面平滑处理

通过表面平滑化提高耐溶着性，大幅抑制粘屑及其导致的崩口

TiCN

高韧性氧化铝层

采用韧性优异的氧化铝层，实现稳定长寿命

高硬度微粒TiCN层

通过晶体组织的精细、均匀化，大幅提高涂膜硬度

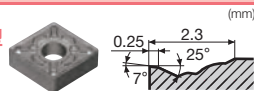
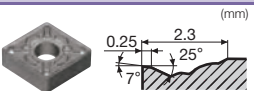
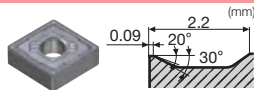
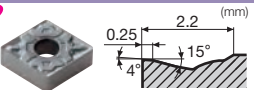
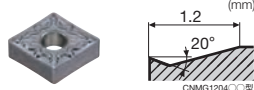
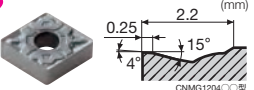
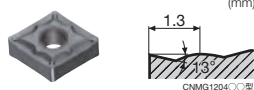
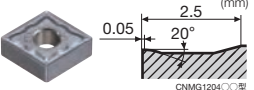
硬质合金母材

高粘合技术

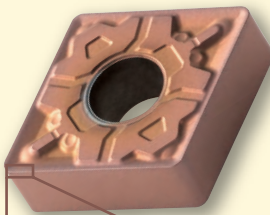
通过硬质合金母材、涂膜界面的平滑化，大幅提高膜的粘合强度

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

■ AC6000M系列 / AC6100M系列的使用区分(例: 不锈钢)


适用被削材(第一推荐)		适用被削材(第一推荐)	
铁素体类(SUS405/SUS410L/SUS430等) 马氏体类(SUS410/SUS420J2/SUS440C等) 沉淀硬化类(SUS630/SUS631/SUS632J1等)		奥氏体类(SUS304/SUS316/SUS321等) 双相类(SUS329J1/SUS329J3L/SUS329J4L等)	
AC6030M CVD		AC6135M <i>New</i> PVD	
通用 第一推荐	GU型  (mm) 0.25, 2.3, 25°, 7° CNMG1204-00型	通用 第一推荐	GU型  (mm) 0.25, 2.3, 25°, 7° CNMG1204-00型
重视切屑处理	EG型  (mm) 0.09, 2.2, 20°, 30° CNMG1204-00型	重视稳定加工	EH型  (mm) 0.25, 2.2, 15°, 4° CNMG1204-00型
黑皮切削 部分断续加工推荐使用		强断续加工推荐使用	
连续加工推荐使用			
精加工、高速加工推荐使用			
AC6020M CVD		AC6145M <i>New</i> PVD	
重视切屑处理 第一推荐	EF型  (mm) 1.2, 20° CNMG1204-00型	重视稳定加工 第一推荐	EH型  (mm) 0.25, 2.2, 15°, 4° CNMG1204-00型
抑制 切削阻力	SU型  (mm) 1.3, 7° CNMG1204-00型	抑制 过早崩损	EM型  (mm) 0.05, 2.5, 20° CNMG1204-00型

■ AC6135M / AC6145M的特点 *New*



AC6135M / AC6145M PVD ABSOTECH

采用TiAlBCN系多层膜, 耐磨损性、耐崩损性、耐溶着性优异, 在不锈钢加工中发挥绝对的稳定性



耐溶着层
采用润滑性优异的TiCN系成分, 抑制粘屑及其导致的崩口

耐磨损层
采用本公司独特的高硬度TiAlBN系超多层, 大幅抑制月牙洼磨损、后刀面磨损

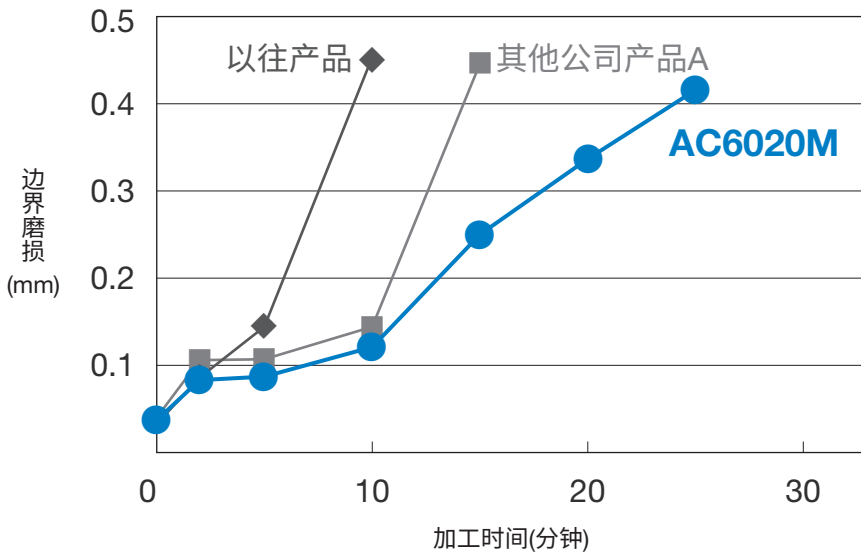
耐小崩口层
采用韧性优异的超微粒TiAlBN系成分, 抑制突发性崩口

高粘合技术
采用提高涂层贴合力的特殊技术, 提升了稳定性

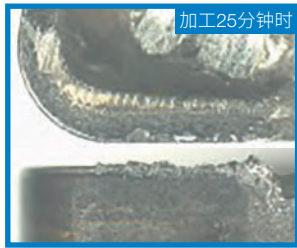
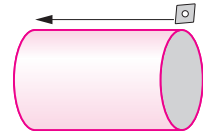
硬质合金母材

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

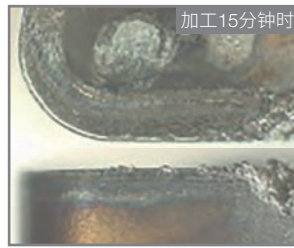
■ AC6020M 的耐磨损性能(不锈钢 连续切削)



被削材: SUS316L
 连续切削
 刀片: CNMG120408
 切削条件: $vc=150\text{m/min}$
 $f=0.3\text{mm/rev}$
 $ap=2.0\text{mm}$
 Wet

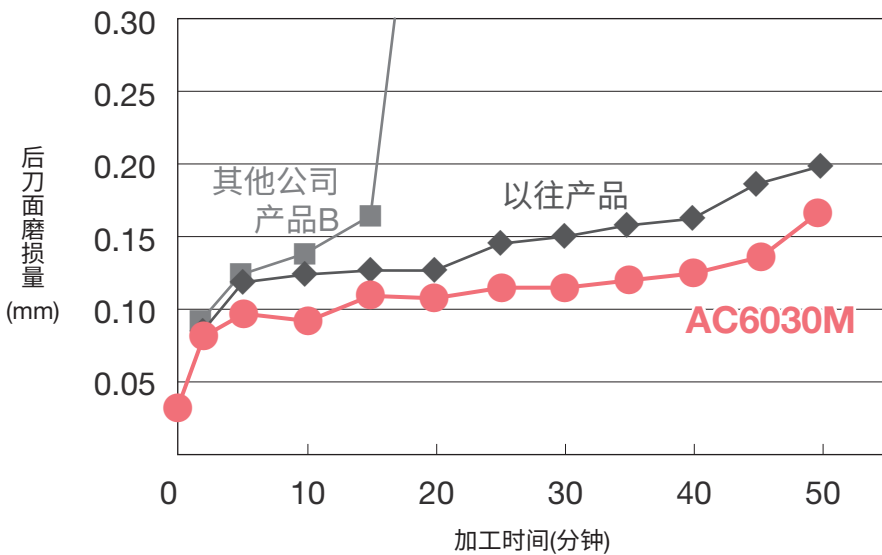


AC6020M

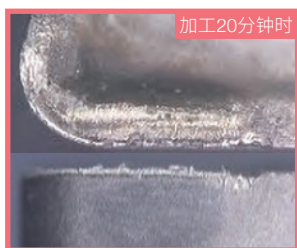
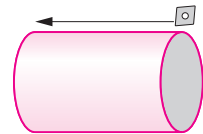


其他公司产品A

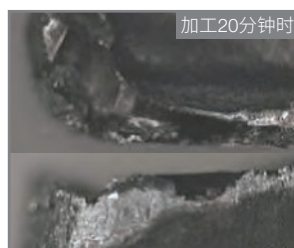
■ AC6030M 的耐磨损性能(不锈钢 连续切削)



被削材: SUS316
 连续切削
 刀片: CNMG120408
 切削条件: $vc=200\text{m/min}$
 $f=0.2\text{mm/rev}$
 $ap=2.0\text{mm}$
 Wet



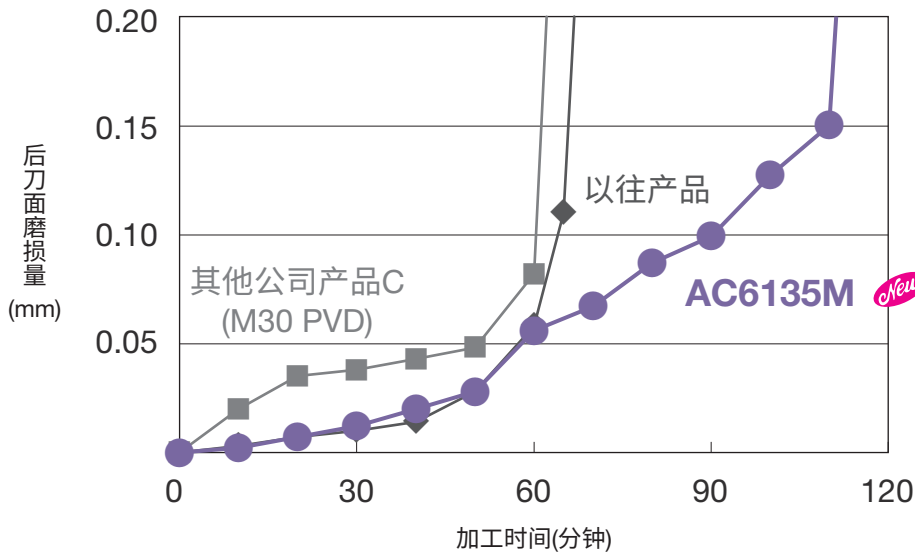
AC6030M



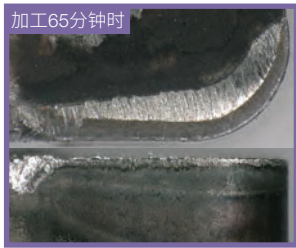
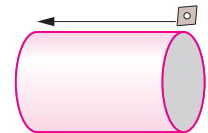
其他公司产品B

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

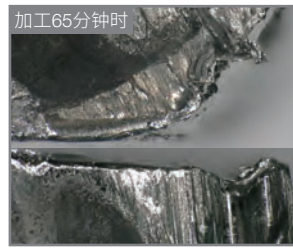
■ AC6135M 的耐磨损性能(不锈钢 连续切削)



被削材: SUS316
连续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=150\text{m/min}$
 $f=0.2\text{mm/rev}$
 $ap=2.0\text{mm}$
Wet

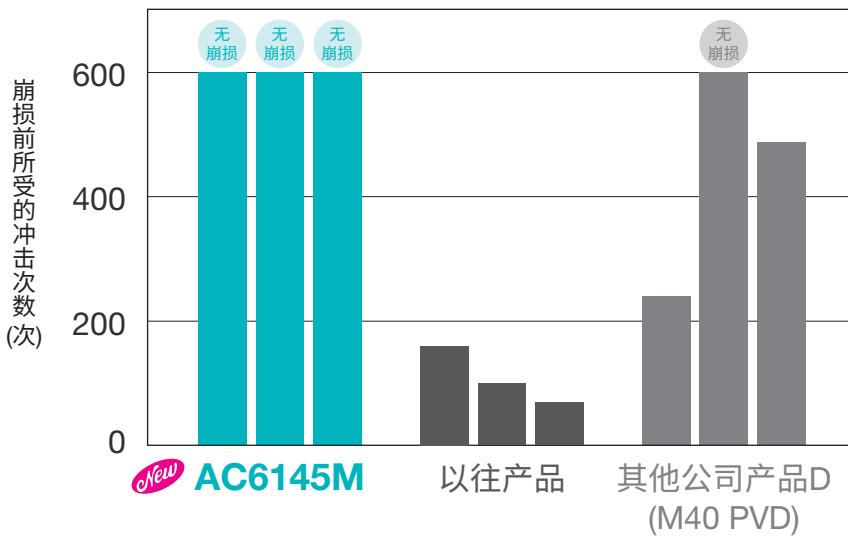


AC6135M

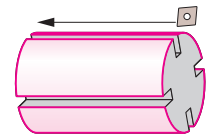


其他公司产品C
(M30 PVD)

■ AC6145M 的耐崩损性能(不锈钢 断续切削)

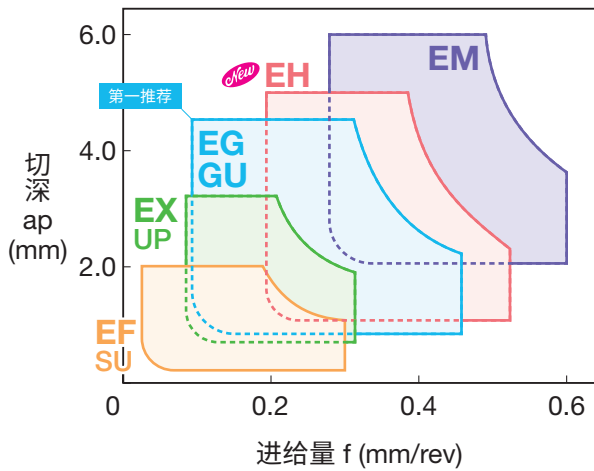


被削材: SUS316
断续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=70\text{m/min}$
 $f=0.25\text{mm/rev}$
 $ap=1.0\text{mm}$
Wet



AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

刀片断屑槽适用领域



不锈钢加工用断屑槽系列

精切削用 EF型

精加工~半精切削用 EX型

半精切削用 EG型 / GU型

粗切削用 EM型之外,

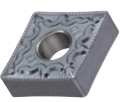
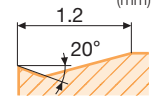
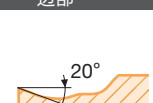
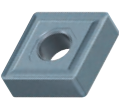
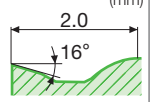

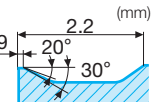
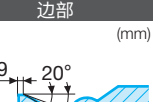

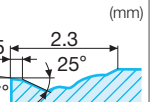
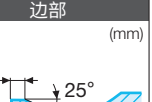

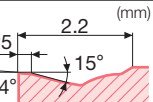
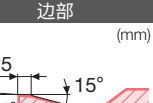

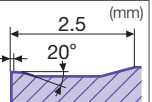
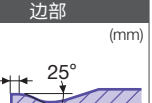
还备有半精~粗切削用且断续用途的EH型

整个系列的切屑处理性能、耐磨损性能、

耐崩损性能等可满足多种需求,在不锈钢的

车削加工中实现稳定加工

刀片断屑槽的特点

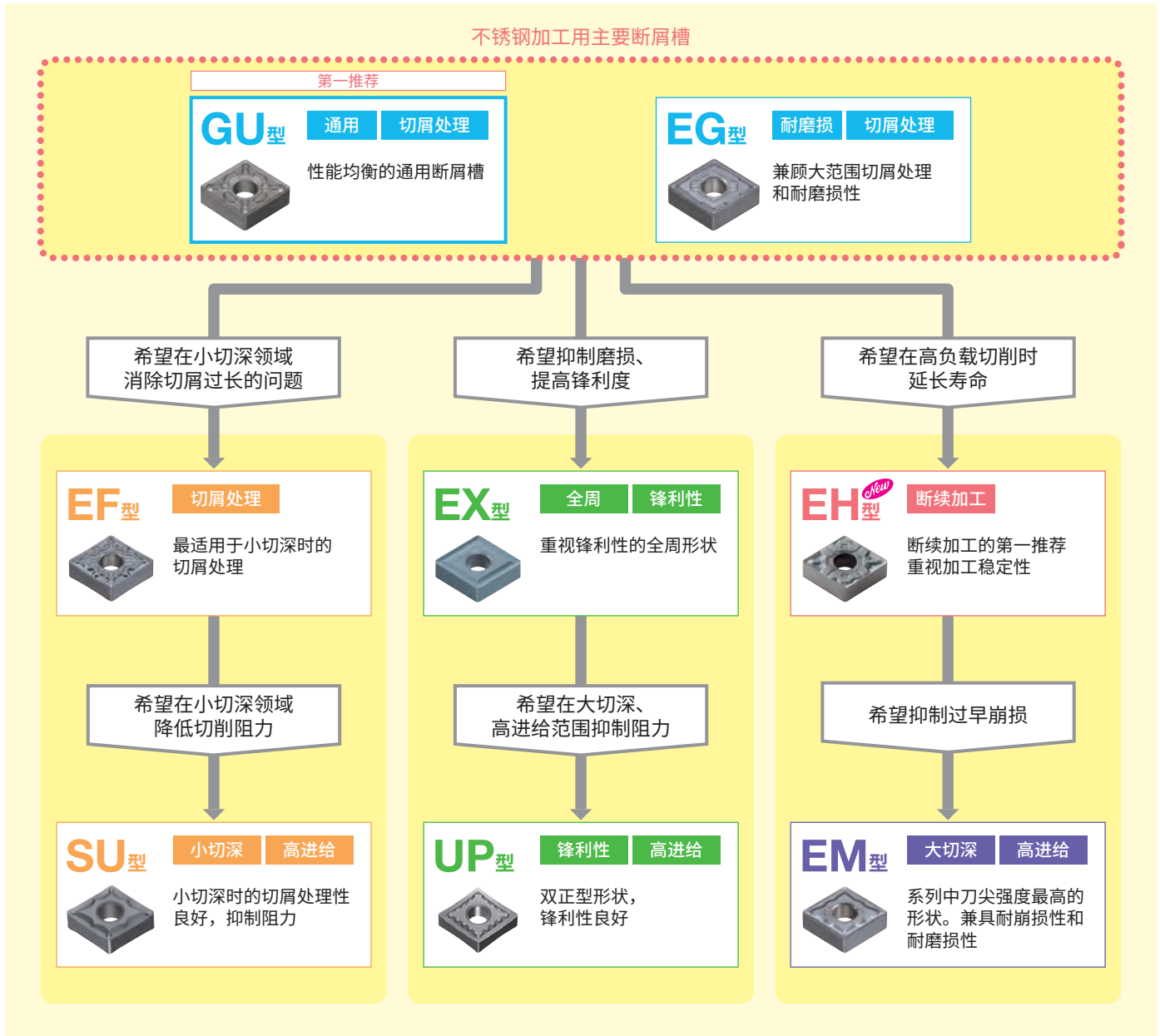
<p>EF型 精切削用</p>  <p>对于小切深也可发挥良好切屑处理性的主要断屑槽</p> <p>抑制磨损、注重锋利性 (前刀角 20°) 的刀尖设计</p> <p>减少发热和不均匀接触的前刀面槽形</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>1.2 (mm)</p> <p>20°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>20°</p>	<p>EX型 轻~半精切削用</p>  <p>采用曲面断屑槽,与切屑的接触少,减小发热和切削负载</p> <p>采用直线切削刃和大前角 (16°),锋利性良好且提高了边界耐损伤性能</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>边部(全周) (mm)</p>  <p>2.0 (mm)</p> <p>16°</p>
<p>EG型 半精切削用</p>  <p>在广泛条件下发挥良好的切屑处理性能的球形突起部分</p> <p>发生磨损后也会保持强度的刀尖形状</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.09 2.2 20° 30°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.09 20° 30°</p>	<p>GU型 半精切削用</p>  <p>带槽球状突起设计,宽广的切屑处理范围</p> <p>抑制磨损加剧的 2 段前刀面形状</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.25 2.3 25° 7°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.3 25°</p>
<p>EH型 半精~粗切削用</p>  <p>抑制阻力,处理切屑的球状突起</p> <p>提高耐崩损性的 2 段前刀面形状</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.25 2.2 15° 4°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.25 15° 4°</p>	<p>EM型 粗切削用</p>  <p>在保持刀尖强度的同时,抑制月牙磨损的大圆弧前刀面形状</p> <p>无抑制沟槽磨损的过渡点的切刃棱线</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.05 2.5 20°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.30 25°</p>

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

刀片断屑槽的使用区分(负型刀片) 切削状态



刀片断屑槽的使用区分(负型刀片) 故障诊断



AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

◇ 负型 80°菱形

形状	型号	库存				尺寸 (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	CNMG 090304N-FE	●	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.4
	090308N-FE	●	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.8
	CNMG 090404N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	090408N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	CNMG 120402N-FE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	120404N-FE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
FE	120408N-FE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-FE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 090304N-LU	●	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.4
	090308N-LU	●	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.8
	CNMG 120402N-LU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	120404N-LU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-LU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-LU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 120404N-LUW	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-LUW	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-LUW	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 120402N-SU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	120404N-SU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-SU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-SU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 090404N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	090408N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	CNMG 120404N-EF	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EF	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
EF	120412N-EF	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 120404N-EX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-EX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	CNMG 160612N-EX	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
EX	CNMG 190612N-EX	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	CNMG 120404N-UP	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-UP	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-UP	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 120404N-GU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-GU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-GU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-GU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	CNMG 160608N-GU	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	160612N-GU	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-GU	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
	CNMG 090408N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	090412N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	CNMG 120404N-EG	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EG	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EG	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 160608N-EG	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	160612N-EG	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-EG	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
	CNMG 190612N-EG	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-EG	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	CNMG 120408N-MU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-MU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	CNMG 160612N-MU	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-MU	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
	CNMG 190612N-MU	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-MU	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	CNMG 120404N-EH	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EH	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EH	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-EH	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	CNMG 190612N-EH	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-EH	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	CNMG 120408N-EM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-EM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	CNMG 160608N-EM	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	160612N-EM	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-EM	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
	CNMG 190612N-EM	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-EM	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	190624N-EM	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	2.4
	CNMG 250924N-EM	●	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4

◇ 负型 80°菱形

形状	型号	库存				尺寸 (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	CNMM 120408N-MP	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-MP	●	●	●	●				1.2
	120416N-MP	●	●	●	●	1.6			
	CNMM 160608N-MP	●	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	160612N-MP	●	●	●	●				1.2
	160616N-MP	●	●	●	●				1.6
	CNMM 190608N-MP	●	●	●	●	19.05	6.35	7.94	0.8
	190612N-MP	●	●	●	●				1.2
	190616N-MP	●	●	●	●				1.6
	190624N-MP	●	●	●	●				2.4

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新产品、新增产品) 无印：接单生产品 修光刃：修光刃刀片

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

△ 负型 三角形

形状	型号	库存				尺寸 (mm)						
		AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
FE	TNMG 160402N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2			
	160404N-FE	●	●	●	●				0.4			
	160408N-FE	●	●	●	●				0.8			
	160412N-FE	●	●	●	●				1.2			
LU	TNMG 160402N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2			
	160404N-LU	●	●	●	●				0.4			
	160408N-LU	●	●	●	●				0.8			
	160412N-LU	●	●	●	●				1.2			
SU	TNMG 160402N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2			
	160404N-SU	●	●	●	●				0.4			
	160408N-SU	●	●	●	●				0.8			
	160412N-SU	●	●	●	●				1.2			
EF	TNMG 160404N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160408N-EF	●	●	●	●				0.8			
EX	TNMG 160404N-EX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160408N-EX	●	●	●	●				0.8			
	160412N-EX	●	●	●	●				1.2			
UP	TNMG 160404N-UP	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160408N-UP	●	●	●	●				0.8			
	160412N-UP	●	●	●	●				1.2			
	TNMG 220408N-UP	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-UP	●	●	●	●							1.2
GU	TNMG 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160408N-GU	●	●	●	●				0.8			
	160412N-GU	●	●	●	●				1.2			
	TNMG 220408N-GU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
220412N-GU	●	●	●	●	1.2							
EG	TNMG 160404N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160408N-EG	●	●	●	●				0.8			
	160412N-EG	●	●	●	●				1.2			
MU	TNMG 160408N-MU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	160412N-MU	●	●	●	●				1.2			
	TNMG 220408N-MU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MU	●	●	●	●							1.2
EH	TNMG 160404N-EH	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160408N-EH	●	●	●	●				0.8			
	160412N-EH	●	●	●	●				1.2			
EM	TNMG 160408N-EM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	160412N-EM	●	●	●	●				1.2			
	TNMG 330924N-EM	●	●	●	●				19.05	9.52	7.93	2.4
HM	TNMG 160404R-HM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	160404L-HM	●	●	●	●				0.4			
	160408R-HM	●	●	●	●				0.8			
	160408L-HM	●	●	●	●				0.8			

◇ 负型 35°菱形

形状	型号	库存				尺寸 (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
FE	VNMG 160402N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-FE	●	●	●	●				0.4
	160408N-FE	●	●	●	●				0.8
	160412N-FE	●	●	●	●				1.2
LU	VNMG 160402N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-LU	●	●	●	●				0.4
	160408N-LU	●	●	●	●				0.8
SU	VNMG 160402N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-SU	●	●	●	●				0.4
	160408N-SU	●	●	●	●				0.8
EF	VNMG 160402N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-EF	●	●	●	●				0.4
	160408N-EF	●	●	●	●				0.8
EX	VNMG 160404N-EX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EX	●	●	●	●				0.8
UP	VNMG 160404N-UP	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UP	●	●	●	●				0.8
GU	VNMG 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●	●				0.8
	160412N-GU	●	●	●	●				1.2
EG	VNMG 160404N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EG	●	●	●	●				0.8
	160412N-EG	●	●	●	●				1.2









△ 负型 六角形

形状	型号	库存				尺寸 (mm)						
		AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
FE	WNMG 060404N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-FE	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080402N-FE	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.2
	080404N-FE	●	●	●	●							0.4
LU	WNMG 080404N-LU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-LU	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 060404N-LUW	●	●	●	●				9.525	4.76	3.81	0.4
	060408N-LUW	●	●	●	●							0.8
SU	WNMG 060404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-SU	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-SU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-SU	●	●	●	●							0.8
EF	WNMG 060404N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-EF	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-EF	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-EF	●	●	●	●							0.8
EX	WNMG 080404N-EX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-EX	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080408N-UP	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-UP	●	●	●	●							1.2
GU	WNMG 060404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-GU	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-GU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-GU	●	●	●	●							0.8
EG	WNMG 060408N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	060412N-EG	●	●	●	●				1.2			
	WNMG 080404N-EG	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-EG	●	●	●	●							0.8
MU	WNMG 080412N-EG	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2			
	WNMG 080408N-MU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-MU	●	●	●	●							1.2
	EH	WNMG 080404N-EH	●	●	●				●	12.7	4.76	5.16
080408N-EH		●	●	●	●	0.8						
080412N-EH		●	●	●	●	1.2						
080416N-EH		●	●	●	●	1.6						
EM	WNMG 080408N-EM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8			
	080412N-EM	●	●	●	●				1.2			


●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新产品、新增产品) 无印：接单生产品 [修光刃]：修光刃刀片

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

正型 35°菱形

形状	后角	型号	库存				尺寸 (mm)			
			AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 LU	5	VBMT 110304N-LU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-LU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT 160404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
 LB	5	VBMT 110302N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
		110304N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT 160404N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		160412N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	1.2
 SU	5	VBMT 110302N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
		110304N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
 GU	5	VBMT 160408N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		VBMT 110304N-GU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-GU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
 LU	7	160408N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 160404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 080202N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.2
 LB	7	080204N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.4
		VCMT 160404N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 080204N-SU	●	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.4
 SU	7	VCMT 110302N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
		110304N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VCMT 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
 GU	7	160408N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		VCMT 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8

正型 六角形

形状	后角	型号	库存				尺寸 (mm)			
			AC6020M	AC6030M	AC6135M	AC6145M	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 LB	11	WPMT 110204N-LB	●	●			6.35	2.38	2.8	0.4
		WPMT 160308N-LB	●	●			9.525	3.18	4.4	0.8

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新产品、新增产品) 无印：接单生产产品 修光刃：修光刃刀片

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

■ 推荐切削条件

(红字表示第1推荐)

被削材	切削状态	断屑槽	材质	切削条件		
				切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)	切削速度 vc(m/min)
铁素体类 SUS405 SUS410L SUS430等	精加工	EF(SU)	AC6020M	0.5 - 1.5 - 2.0	0.05 - 0.15 - 0.25	170 - 230 - 300
	连续	EG·GU·EX	AC6030M	1.0 - 2.5 - 4.0	0.10 - 0.25 - 0.40	140 - 170 - 250
	部分断续	GU·EH	AC6135M	1.0 - 3.0 - 5.0	0.20 - 0.35 - 0.50	140 - 170 - 200
	断续	EH·EM	AC6145M	1.5 - 3.5 - 6.0	0.25 - 0.40 - 0.60	100 - 130 - 160
马氏体类 SUS410 SUS420J2 SUS440C等	精加工	EF(SU)	AC6020M	0.5 - 1.5 - 2.0	0.05 - 0.15 - 0.25	120 - 180 - 240
	连续	EG·GU·EX	AC6030M	1.0 - 2.5 - 4.0	0.10 - 0.25 - 0.40	100 - 150 - 200
	部分断续	GU·EH	AC6135M	1.0 - 3.0 - 5.0	0.20 - 0.35 - 0.50	80 - 130 - 180
	断续	EH·EM	AC6145M	1.5 - 3.5 - 6.0	0.25 - 0.40 - 0.60	60 - 100 - 140
奥氏体类 SUS304 SUS316 SUS321等	精加工	EF(SU)·EX	AC6030M	0.5 - 1.5 - 2.0	0.05 - 0.15 - 0.25	120 - 180 - 240
	连续	EG·GU	AC6135M	1.0 - 2.5 - 4.0	0.10 - 0.25 - 0.40	100 - 150 - 200
	部分断续	GU·EH	AC6135M	1.0 - 3.0 - 5.0	0.20 - 0.35 - 0.50	80 - 130 - 180
	断续	EH·EM	AC6145M	1.5 - 3.5 - 6.0	0.25 - 0.40 - 0.60	60 - 100 - 140
双相类 SUS329J1 SUS329J3L SUS329J4L等	精加工	EF(SU)·EX	AC6030M	0.5 - 1.5 - 2.0	0.05 - 0.15 - 0.25	100 - 140 - 180
	连续	EG·GU	AC6135M	1.0 - 2.5 - 4.0	0.10 - 0.25 - 0.40	80 - 120 - 160
	部分断续	GU·EH	AC6135M	1.0 - 3.0 - 5.0	0.20 - 0.35 - 0.50	70 - 100 - 140
	断续	EH·EM	AC6145M	1.5 - 3.5 - 6.0	0.25 - 0.40 - 0.60	50 - 80 - 120
沉淀硬化类 SUS630 SUS631 SUS632J1等	精加工	EF(SU)	AC6020M	0.5 - 1.5 - 2.0	0.05 - 0.15 - 0.25	90 - 115 - 140
	连续	EG·GU·EX	AC6030M	1.0 - 2.5 - 4.0	0.10 - 0.25 - 0.40	70 - 90 - 130
	部分断续	GU·EH	AC6135M	1.0 - 3.0 - 5.0	0.20 - 0.35 - 0.50	50 - 80 - 120
	断续	EH·EM	AC6145M	1.5 - 3.5 - 6.0	0.25 - 0.40 - 0.60	40 - 70 - 100

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

■ AC6020M / AC6030M的使用实例

<p>SUS316 零件 AC6020M M</p> <p>AC6020M耐磨损性优良, 寿命提升至3倍</p>  <table border="1"> <caption>加工数对比</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AC6020M+GU</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>以往产品 (M20)</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	产品	加工数 (个)	AC6020M+GU	3	以往产品 (M20)	1	<p>SUS316L 壳体 AC6020M M</p> <p>AC6020M耐小崩口性优异, 寿命延长30%</p>  <table border="1"> <caption>加工数对比</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AC6020M+GU</td> <td>42</td> </tr> <tr> <td>以往产品(M20)</td> <td>31</td> </tr> </tbody> </table>	产品	加工数 (个)	AC6020M+GU	42	以往产品(M20)	31
产品	加工数 (个)												
AC6020M+GU	3												
以往产品 (M20)	1												
产品	加工数 (个)												
AC6020M+GU	42												
以往产品(M20)	31												
<p>使用刀具: CNMG120408N-GU(AC6020M)连续加工 切削条件: $vc=180\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $ap=3.0\text{mm}$ Wet</p>	<p>使用刀具: SNMG120412N-GU(AC6020M)连续加工 切削条件: $vc=180\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $ap=2.5\text{mm}$ Wet</p>												
<p>SUS430 摩托车零件 AC6030M M</p> <p>AC6030M凭借优良的耐溶着性, 实现了稳定的加工面品质, 寿命达2倍</p>  <table border="1"> <caption>加工数对比</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AC6030M+EF</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品A (M30)</td> <td>600</td> </tr> </tbody> </table>	产品	加工数 (个)	AC6030M+EF	1200	其他公司产品A (M30)	600	<p>SCS11 泵零件 AC6030M M</p> <p>AC6030M效率提高至2.5倍($vc=60 \rightarrow 100\text{m/min}$, $f=0.2 \rightarrow 0.3\text{mm/rev}$), 寿命达2倍</p>  <table border="1"> <caption>加工数对比</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AC6030M+EG</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品B (M30)</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	产品	加工数 (个)	AC6030M+EG	2	其他公司产品B (M30)	1
产品	加工数 (个)												
AC6030M+EF	1200												
其他公司产品A (M30)	600												
产品	加工数 (个)												
AC6030M+EG	2												
其他公司产品B (M30)	1												
<p>使用刀具: CNMG120404N-EF(AC6030M)连续加工 切削条件: $vc=120\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=0.8-1.5\text{mm}$ Wet</p>	<p>使用刀具: CNMG120408N-EG(AC6030M)连续加工 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=0.5\text{mm}$ Wet</p>												

AC6020M/AC6030M/AC6135M/AC6145M

■ AC6135M / AC6145M的使用实例

<p>SUS316L 管 AC6135M M</p> <p>AC6135M抑制月牙洼磨损, 寿命提升至2.5倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <table border="1"> <tr> <th>刀具/涂层</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> <tr> <td>AC6135M +GU</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品C (M30 PVD)</td> <td>2</td> </tr> </table>	刀具/涂层	加工数 (个)	AC6135M +GU	5	其他公司产品C (M30 PVD)	2	<p>SUS316L 法兰 AC6135M M</p> <p>AC6135M抑制月牙洼磨损和溶着, 实现稳定加工</p>  <p>加工规定数量时的刀尖</p> <p>AC6135M+GU 其他公司产品D (M30 PVD)</p>
刀具/涂层	加工数 (个)						
AC6135M +GU	5						
其他公司产品C (M30 PVD)	2						
<p>使用刀具: CNMG120408N-GU(AC6135M) 切削条件: $vc=150m/min$ $f=0.25mm/rev$ $ap=1.5mm$ Wet</p>	<p>使用刀具: WNMG080408N-GU(AC6135M) 切削条件: $vc=130m/min$ $f=0.15mm/rev$ $ap=1.0mm$ Wet</p>						
<p>SCS16 气门 AC6145M M</p> <p>AC6145M抑制崩损, 寿命提升至1.3倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <table border="1"> <tr> <th>刀具/涂层</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> <tr> <td>AC6145M +EH</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品E (M40 PVD)</td> <td>4</td> </tr> </table>	刀具/涂层	加工数 (个)	AC6145M +EH	5	其他公司产品E (M40 PVD)	4	<p>SUS316L 螺钉 AC6145M M</p> <p>AC6145M抑制小崩口和热龟裂, 实现稳定加工</p>  <p>钝角 100°</p> <p>加工规定数量时的刀尖</p> <p>AC6145M+GU 其他公司产品F (M30 PVD)</p>
刀具/涂层	加工数 (个)						
AC6145M +EH	5						
其他公司产品E (M40 PVD)	4						
<p>使用刀具: CNMG120408N-EH(AC6145M)断续加工 切削条件: $vc=110m/min$ $f=0.15mm/rev$ $ap=1.0mm$ Wet</p>	<p>使用刀具: CNMG120412N-GU(AC6145M)断续加工 切削条件: $vc=110m/min$ $f=0.15mm/rev$ $ap=1.5mm$ Wet</p>						

◆安全使用注意事项◆



● 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防灾。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

● 使用时请务必小心锋利刀尖。
● 使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

● 使用非水溶性切削油的场合，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)
电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)
电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址：南京市秦淮区汉中路1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)
电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

地址：浙江省嘉兴市秀洲区东升东路2316号杉杉印象1号楼2201室
电话：18067036551

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)
电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编：266033)
电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编：300300)
电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)
电话：138-1084-8075

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址：大连市开发区金马路128号天成国际金融中心1911室(邮编：116600)
电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

地址：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)
电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)
电话：024-8889-1040

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)
电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址：四川省成都市锦江区东大街577号环球贸易广场ICC一期904室(邮编：610016)
电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址：武汉市硚口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304室(邮编：430077)
电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)
电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编：362000)
电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

中国刀具技术中心

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)

<http://www.sumitool.com>(日文) <http://www.sumitool.com/en>(英文) <http://www.sumitool.com/cn>(中文)



微信扫一扫



在线样册扫一扫