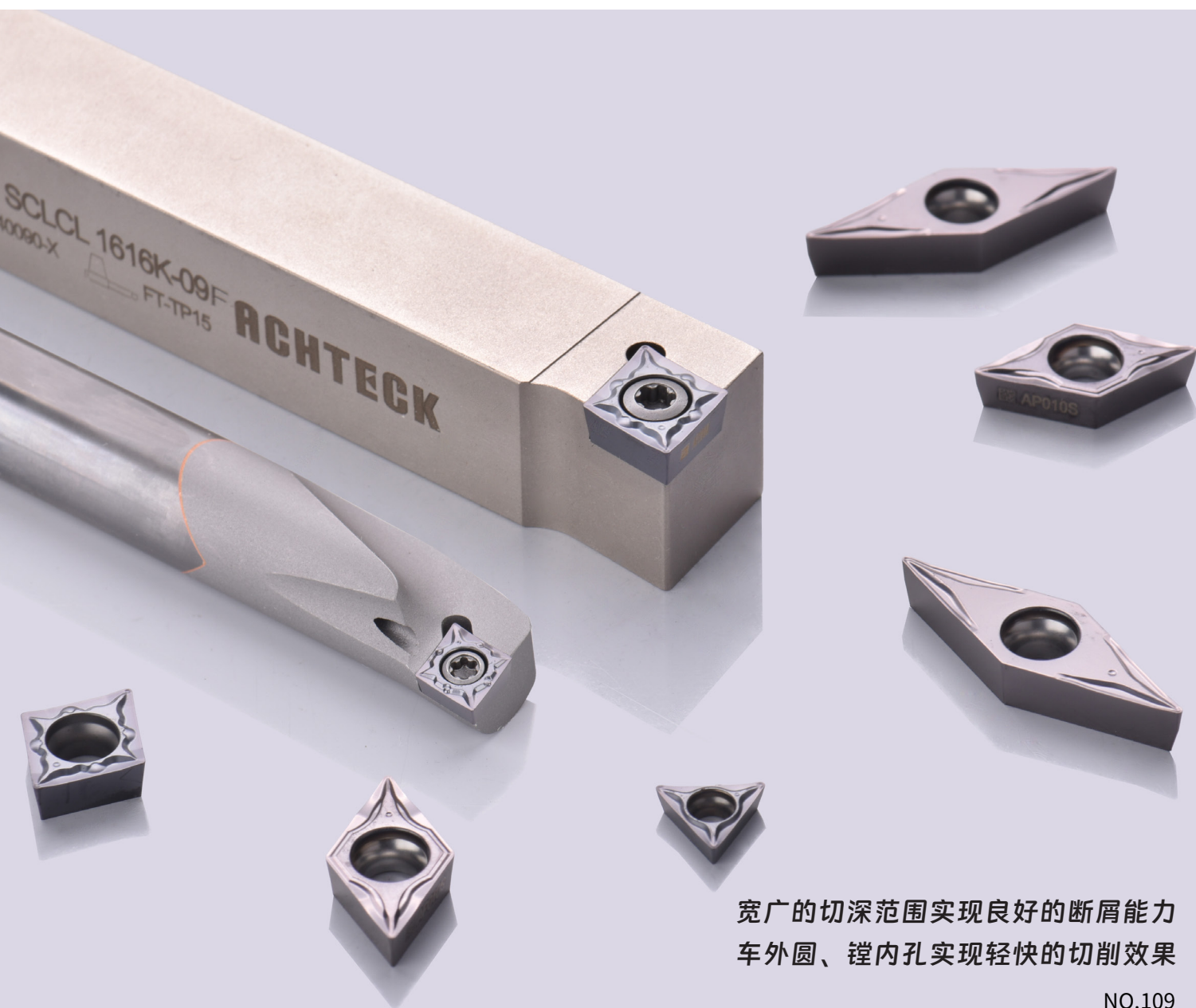




ACHTECK
澳克泰工具

// 2025.07

车削正型半精至精加工 ——PB2槽型



宽广的切深范围实现良好的断屑能力
车外圆、镗内孔实现轻快的切削效果

NO.109

www.achtecktool.com

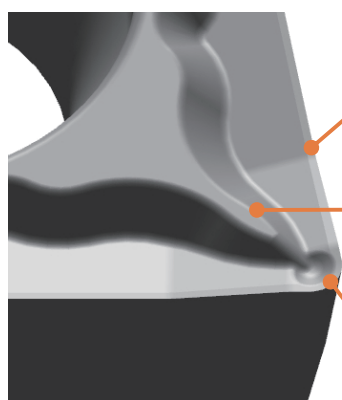
车削正型半精至精加工

PB2槽型



槽型特点

曲线刃设计有效降低切削阻力，细长的断屑台增大了容屑空间，排屑流畅，刀尖处加深的断屑槽，提高了小切削用量时的断屑能力。



• 曲线刃设计

降低切削阻力，改善切屑流向

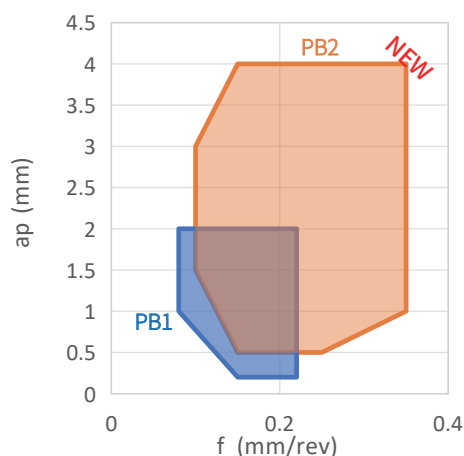
• 细长的断屑台

容屑空间大，不堵屑

• 前端靠近刀尖

更适合小切削用量的精加工应用

断屑范围



材质特点

通用加工材质

AP200U

P15-P35
M15-M35

车削通用材质，适用于钢件和不锈钢的加工，具有良好的耐磨性和抗崩刃性

难加工材质

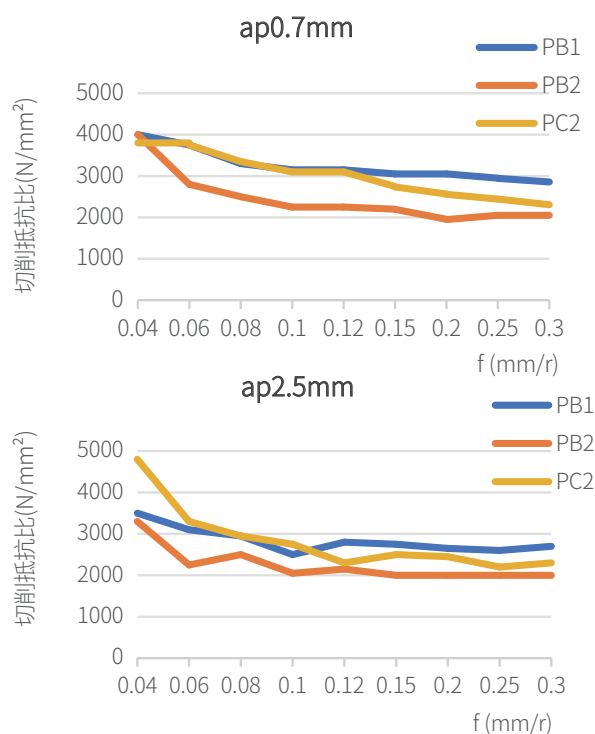
AP010S

S05-S25

采用超细晶粒结合纳米结构涂层技术，结构致密，大幅提升耐磨损性和抗粘屑性

加工材料	钢（碳钢/合金钢）					不锈钢					高温合金				
切削领域	精加工↔粗加工					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	S01	S10	S20	S30	S40
PB2槽型	AP200U					AP200U					AP010S				
推荐Vc	100-200m/min					70-200m/min					30-60m/min				

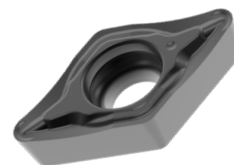
切削力测试



切削条件: DCMT 11T304E, 4340#, Vc=220m/min

断屑测试

PB2



4.0				
2.5				
1.5				
0.3				
ap/f	0.05	0.15	0.25	0.35

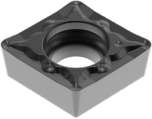
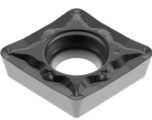
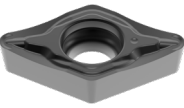
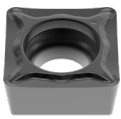
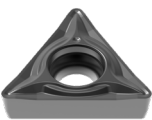
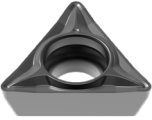
切削条件: DCMT 11T304, 4340#, Vc=120m/min

加工案例

刀具型号	CCMT 09T304E-PB2 AP200U
加工零件	
加工材料	SAE8620H-SH2(钢)
切削速度	90m/min
切 深	1.2mm
进 给	0.36mm/r
冷 却	乳化液
结 果	PB2加工稳定, 实现寿命提升130%

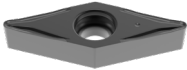
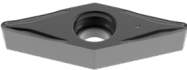
刀具型号	VBMT 160404E-PB2 AP010S
加工零件	
加工材料	高温合金
切削速度	41m/min
切 深	0.8mm
进 给	0.15mm/r
冷 却	乳化液
结 果	PB2与对手寿命一样, 性价比更高

产品阵容

刀片	型号	RE	推荐参数		牌号	
			f(mm/rev)	ap(mm)	AP200U	AP010S
	CCMT 060202E-PB2	0.2	0.10-0.15	0.2-2.0	●	
	060204E-PB2	0.4	0.10-0.15	0.4-2.0	●	
	060208E-PB2	0.8	0.10-0.15	0.8-2.0	●	
	09T302E-PB2	0.2	0.10-0.20	0.2-2.5	●	
	09T304E-PB2	0.4	0.10-0.20	0.4-2.5	●	
	09T308E-PB2	0.8	0.10-0.20	0.8-2.5	●	
	120404E-PB2	0.4	0.10-0.40	0.4-3.5	○	
	120408E-PB2	0.8	0.10-0.40	0.8-3.5	○	
	CPMT 080202E-PB2	0.2	0.10-0.25	0.2-2.0	○	
	080204E-PB2	0.4	0.10-0.25	0.4-2.0	○	
	080208E-PB2	0.8	0.10-0.25	0.8-2.0	○	
	090302E-PB2	0.2	0.10-0.30	0.2-2.5	○	
	090304E-PB2	0.4	0.10-0.30	0.4-2.5	○	
	090308E-PB2	0.8	0.10-0.30	0.8-2.5	○	
	DCMT 070202E-PB2	0.2	0.10-0.15	0.2-2.0	○	
	070204E-PB2	0.4	0.10-0.15	0.4-2.0	●	
	070208E-PB2	0.8	0.10-0.15	0.8-2.0	○	
	11T302E-PB2	0.2	0.10-0.25	0.2-3.0	●	●
	11T304E-PB2	0.4	0.10-0.25	0.4-3.0	●	●
	11T308E-PB2	0.8	0.10-0.25	0.8-3.0	●	●
	SCMT 09T304E-PB2	0.4	0.10-0.30	0.4-2.5	○	
	09T308E-PB2	0.8	0.10-0.30	0.8-2.5	●	
	120404E-PB2	0.4	0.10-0.40	0.4-3.5	○	
	120408E-PB2	0.8	0.10-0.40	0.8-3.5	○	
	TCMT 090202E-PB2	0.2	0.10-0.30	0.2-2.5	○	
	090204E-PB2	0.4	0.10-0.30	0.4-2.5	○	
	090208E-PB2	0.8	0.10-0.30	0.8-2.5	○	
	110202E-PB2	0.2	0.10-0.25	0.2-2.0	○	
	110204E-PB2	0.4	0.10-0.25	0.4-2.0	●	
	110208E-PB2	0.8	0.10-0.25	0.8-2.0	○	
	16T304E-PB2	0.4	0.10-0.30	0.4-3.0	○	
	16T308E-PB2	0.8	0.10-0.30	0.8-3.0	○	
	TPMT 090202E-PB2	0.2	0.10-0.25	0.2-2.5	○	
	090204E-PB2	0.4	0.10-0.25	0.4-2.5	○	
	110302E-PB2	0.2	0.10-0.30	0.2-3.0	○	
	110304E-PB2	0.4	0.10-0.30	0.4-3.0	○	

●-表示常备库存 ○-按订单生产

产品阵容

刀片	型号	RE	推荐参数		牌号	
			f(mm/rev)	ap(mm)	AP200U	AP010S
	VBMT 110302E-PB2	0.2	0.10-0.25	0.2-2.5	○	
	110304E-PB2	0.4	0.10-0.25	0.4-3.5	●	
	160402E-PB2	0.2	0.10-0.40	0.2-3.5	●	●
	160404E-PB2	0.4	0.10-0.40	0.4-3.5	●	●
	160408E-PB2	0.8	0.10-0.40	0.8-3.5	●	●
	VCMT 110302E-PB2	0.2	0.10-0.30	0.2-2.5	○	
	110304E-PB2	0.4	0.10-0.30	0.4-2.5	●	
	160402E-PB2	0.2	0.10-0.40	0.2-3.5	●	
	160404E-PB2	0.4	0.10-0.40	0.4-3.5	●	
	160408E-PB2	0.8	0.10-0.40	0.8-3.5	●	

●-表示常备库存 ○-按订单生产