



AAC 可調式倒角刀
Adjustable Angle Chamfering Cutter

 **CHAIN
HEADWAY**
Cutting Edge Solution

AAC

可調式倒角刀

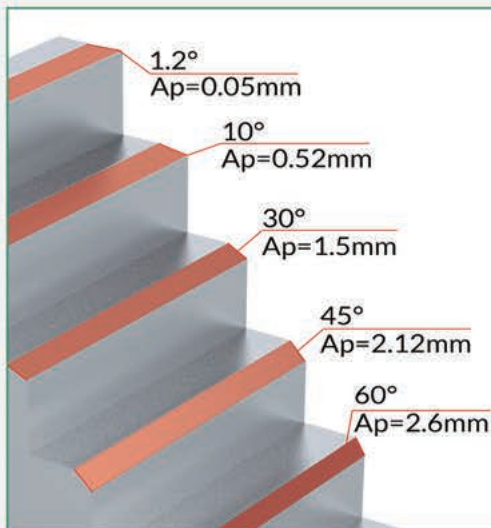
PAT.No

M574525(TW)

ZL 2018 2 1953056.9(CN)

2019-001653(JP)

加工實例 Case Study



- * Toolholder : BT40-LHC20-58
- * Cutterry Tool : AAC-4020-110L-TC10
- * Insert : TCEX100304E-AR OM4025(1pcs)
- * Material : S50C
- * (V):100m/min
- * (S) : 1600rpm
- * (f) : 150mm/rev
- * (F) : 0.06mm/min
- * (Ap) : 3mm
- * (Ae) : 2.12mm

★ AAC 可調式倒角刀特色 Adjustable Angle Chamfering Cutter Features



可在主軸上進行角度設定調整
Able to adjust the angle on spindle.



具有雙邊調整轉動設計
Able to adjust on both side.



精密設計預設動平衡
Default dynamic balance,with precision design.



具有 0.1° ~89.9° 角度設計
Range of adjustment(0.1°~89.9°).



刀片設計使用 3 角型刀片、可用 3 次
Triangle insert design,can be used for 3 times.



倒角刀比較表

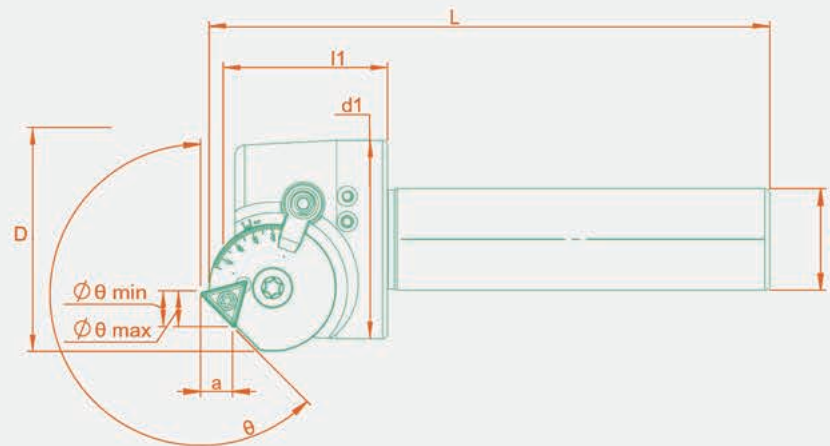
Chamfering Angle Cutter Overview

	AAC 可調式倒角刀 Adjustable Angle Chamfering Cutter	SSP 倒角刀 Chamfering Cutter	M405 內外倒角刀 Inner-outer Chamfering Cutter
可調整倒角尺寸 Adjustable Chamfering Size	++	-	-
可內外孔倒角加工 Inner-outer Chamfering Cutter	++	++	++
選購單支滿足各種倒角角度 Choose single AAC to meet various chamfering angle	++	-	-

++ 佳 Very good + 好 Good ○ 普通 Neutral - 不好 Bad

規格

Spec



AAC 可調式倒角刀 Adjustable Angle Chamfering Cutter

規格 Spec.	L	l1	D	d	d1	a	θ	刀片座 Insert Seat	刀片 Insert	重量 (KGS) Weight
AAC-4020-110L-TC10	105	30	41	20	39	0.005~9.29	0.1°~89.9°	AAC-TC10	TC..1003	0.36

配件表 Accessories

壓塊 Clamp	壓塊螺絲 Clamp Screw	扳手 Wrench	扭力值 Torque	刀片 Insert	螺絲 Screw	扳手 Wrench	扭力值 Torque
MC515	MS520	PL2.5	5.0	TC..1003	M2.5-5.0-3.7-43	T8	1.2

圖示 Fig.	壓塊螺絲 Clamp Screw	壓塊 Clamp	微調渦桿 Adjustable Screw	固定螺絲 Fixed Screw	止付螺絲 Screw	圓柱銷 Cylindrical pin	螺絲 Screw	螺絲 Screw	扳手 Wrench	扳手 Wrench
名稱 Name	壓塊螺絲 Clamp Screw	壓塊 Clamp	微調渦桿 Adjustable Screw	固定螺絲 Fixed Screw	止付螺絲 Screw	圓柱銷 Cylindrical pin	螺絲 Screw	螺絲 Screw	扳手 Wrench	扳手 Wrench
規格 Spec.	MS520	MC515	AAC-M5-28L	AAC-M6-5L	M3-5L	AAC-2.5-4.5L	M5-12.5-7.5(BR8)	M2.5-5.0-3.7-43	T8、T10、T20	PL2.5
功能 Function	固定刀片座 Fix The Insert Seat	固定刀片座 Fix The Insert Seat	調整刀片座 Adjust The Insert Seat	鎖固渦桿 Lock The Screw	固定微調渦桿 Fix The Adjustable Screw	固定微調渦桿 Fix The Adjustable Screw	固定刀片座 Fix The Insert Seat	固定刀片 Fix The Insert	鎖固刀片 & 刀片座 Lock The Insert & Insert Seat	調整尺寸精度 Adjust The Size Accuracy



規格


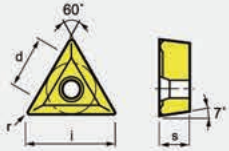

Spec



規格 Spec.	內容物 Contents							重量 (KGS) Weight
	刀具 Tools	刀片座 Insert seat	刀片 Insert	螺絲 Screw	扳手 Wrench	數位角度規 Digital Protractor	數量 Qty	
AAC-4020-110L-TC10-SET	AAC-4020-110L	AAC-TC10	TCEX100304E-AR OM4025(1pcs)	1. MS520 壓塊螺絲 *1pcs 2. AAC-M6-5L 固定螺絲 *1pcs 3. AAC-M5-28L 微調渦桿 *1pcs 4. M5-12.5-7.5(BR8) 螺絲 *1pcs 5. M2.5-5.0-3.7-43 刀片螺絲 *1pcs 6. M3-5L 止付螺絲 *2pcs 7. AAC-2.5-4.5L 圓柱梢 *2pcs 8. MC515 壓塊 *1pcs	T8 T10 T20 PL2.5	LM-DP60	1	-

適用刀片規格

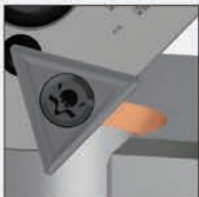
Applicable Insert Spec

ISO 分類	P	合金鋼 Alloyed Steels	○	○															切削狀態 Cutting Condition : ● 連續切削 Continuous Cutting ○ 一般切削 General Cutting ■ 斷續切削 Interrupted Cutting
	M	不鏽鋼 Stainless Steels	○	○															
	K	鑄鐵 Cast Iron	○	○															
	N	鋁及鋁合金 Aluminum&Al							■										
S	高溫合金 Refractory Alloys																		
H	高硬度材 Hard Material	○																	
形狀 Form	規格 Spec.	鍍層超微粒 Layer coating ultra-micro						超硬微粒 Ultra-hard microprogram						尺寸 (mm) Size				圖形 Drawing	
		CHF						HF											
		OM4010	OM4025					OM5005								d	i		s
	TCEX100304E-FR							●							5.8	10	3.18	0.4	
	TCEX100304E-AR	●	●												5.8	10	3.18	0.4	



切削數據

Cutting Data

加工型態 Processing Type	被加工材質 Machining Materials	最高轉速 Max. rpm	切削速度 Vc(m/min)	每刃進給 fz(mm/rev)	最大倒角深度 Max. Chamfer Depth
 <p>內徑倒角 Inner Chamfer</p>	P 低合金鋼 Low-Alloy Steels	1800rpm	80	0.10	2.5C
	合金鋼 Alloy Steels	1800rpm	80	0.10	2.5C
	M 不鏽鋼 Stainless Steels	1800rpm	50	0.80	2.5C
	K 鑄鐵 Cast Iron	1800rpm	60	0.10	2.5C
	N 鋁合金 Aluminum&Al	1800rpm	100	0.12	2.5C

加工型態 Processing Type	被加工材質 Machining Materials	最高轉速 Max. rpm	切削速度 Vc(m/min)	每刃進給 fz(mm/rev)	最大倒角深度 Max. Chamfer Depth
 <p>外 C 倒角 Outer Chamfer</p>	P 低合金鋼 Low-Alloy Steels	1800rpm	100	0.12	2.5C
	合金鋼 Alloy Steels	1800rpm	100	0.12	2.5C
	M 不鏽鋼 Stainless Steels	1800rpm	80	0.10	2.5C
	K 鑄鐵 Cast Iron	1800rpm	80	0.12	2.5C
	N 鋁合金 Aluminum&Al	1800rpm	120	0.15	2.5C

刀具角度調整說明

How to Adjust the Cutter Angle

可調整倒角的角度為 $0.1^{\circ} \sim 89.9^{\circ}$



1. 調整角度時，請先鬆開刀片座鎖固螺絲。

Before adjusting the angle, please loosen the locking screw on the inserts seat.



2. 鬆開壓塊雙頭螺絲。

* 注意！在鎖緊的狀態下，調節角度會導致調整機構螺牙損壞。

Loosen the clamp screw to adjust the angle.

*Be sure both screws are in loosen before adjust the angle.



刀具角度調整說明

How to Adjust the Cutter Angle



3. 角度調整好後，請鎖緊刀片座鎖固螺絲及壓塊螺絲。

* 注意！請使用扭力扳手鎖緊刀片座螺絲

After adjusting the angle, please tighten the locking screw and clamp screw.

*Tighten the locking screw by torque screw driver.



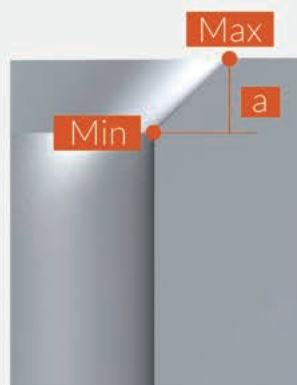
4. 利用刀片座的刻度及刀具本體的對準記號，可以設定 0.1° ~ 89.9° 之間角度。需要精確的調整角度時，請使用刀具校正儀來測量角度。

Please use the tool pre-setter to measure the cutter angle although there is a scale on the insert seat to set up the angle from 0.1° to 89.9°

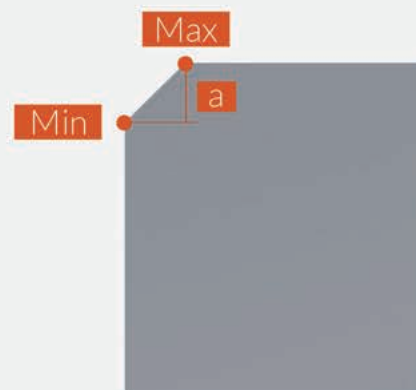
參考資料

Reference Material

內徑倒角 Inner Chamfering



外 c 倒角 Outer Chamfering



倒角角度 θ	最小下孔徑 Min	最大倒角直徑 Max.	倒角深度 a
0.1°	0.8	19.2	0.005
10°	4.8	23.1	1.6
20°	9.2	26.84	3.17
30°	13.94	30.3	4.67
45°	21.3	34.82	6.65
60°	28.52	38.24	8.17
75°	35.5	40.38	9
85°	39.32	41	9.23
89.9°	40.98	41.05	9.29

※ 以上數據僅供參考！實際刀具尺寸請使用刀具設定儀確認

Cutting parameter is for reference only! Please confirm with the tool pre-setter for the actual tool size.



加工注意事項

Notice

1. 請不要超過最高使用轉速。
2. 機床及工件剛性以及夾持刀桿的伸長量過大等的影響下，有時候需要適當降低切削速度。
3. 超過最大倒角量的加工時，請降低加工切削速度。
4. 加工時產生長切屑或倒角量過大時，請選用階段式進給方式加工。
5. 為了延長刀片壽命及優化工件表面，建議使用切削液進行加工。

1. Do not operate over than the highest speed.
2. Reduce the cutting speed appropriately according to the machine accuracy, the workpiece rigidity, or the excessive length after cutter mounts into the tool holder.
3. Please reduce the cutting parameter when the chamfering angle is over than the maximum chamfering angle.
4. While standard machining makes long chips or excessive chamfer angle, please change to phased machining.
5. In order to extend the insert life and make the workpieces surface finish, please use the coolant while machining.



正河源機械配件有限公司
CHAIN HEADWAY MACHINE TOOLS CO.,LTD.

+886-4-26265252

+86-0512-57874601

+886-4-26267941

+86-0512-57874602

台灣台中市清水區五權路232號

中國江蘇省昆山陸豐東路模具城J區12號樓

www.chain-headway.com

youtube.com/chmt99

twitter.com/ChainHeadway

facebook.com/ChainHeadway(Taiwan/Myanmar/Philippines/India)

公司聯絡資訊請貼此處

其他服務據點訊息透過官網查詢