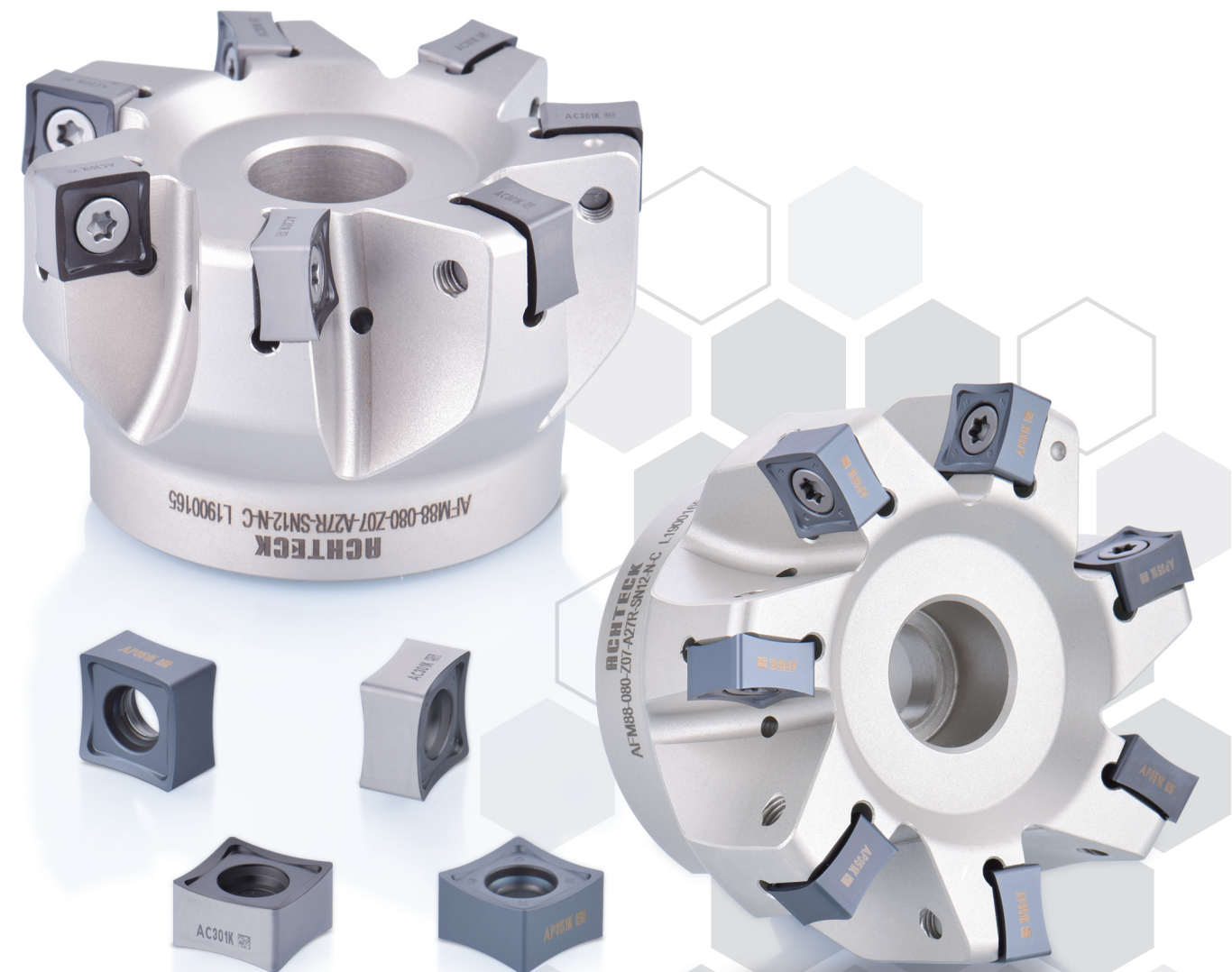
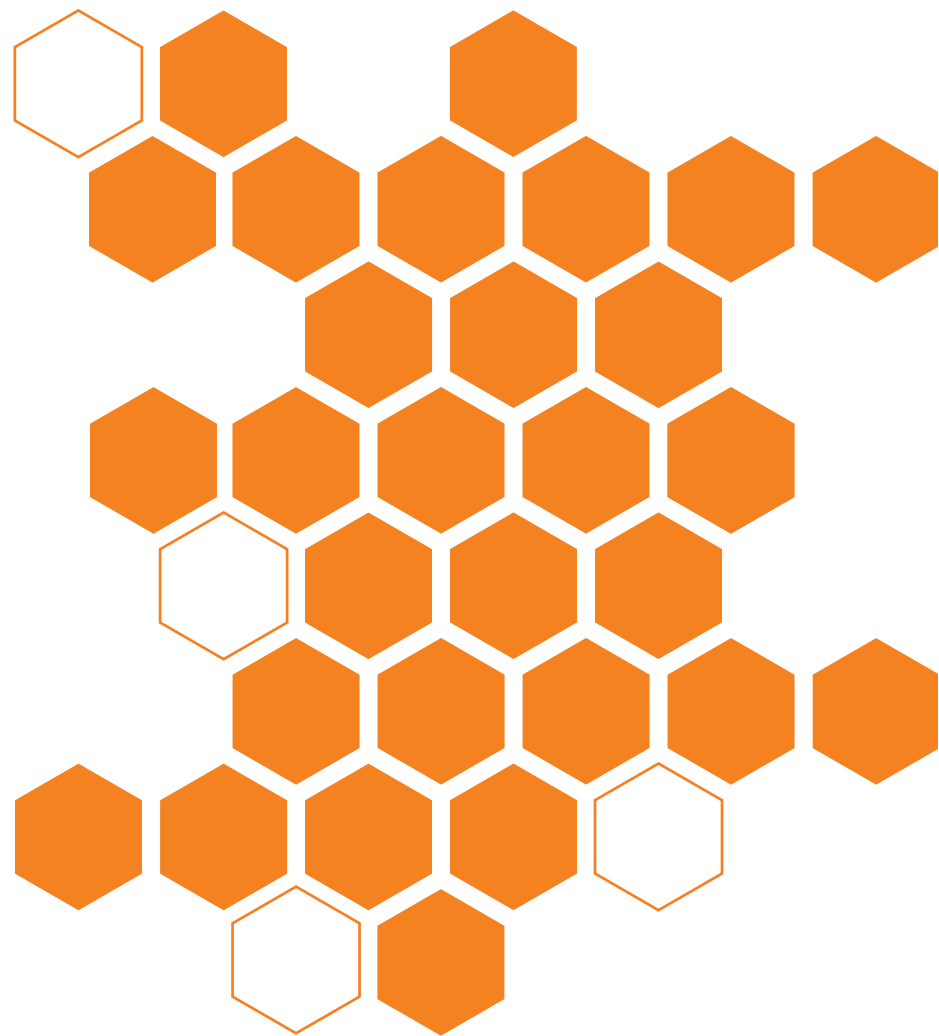


ACHTECK • MILL

SNMX ^{New}
SNGX 系列铣刀
SNHX



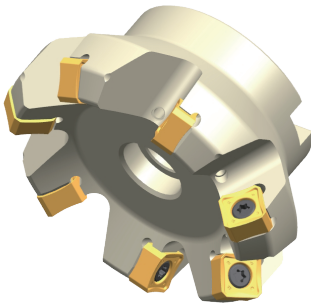
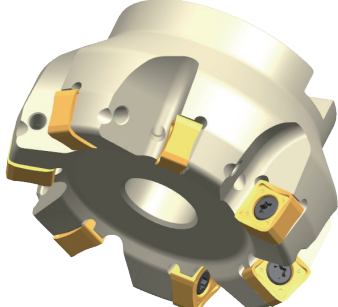
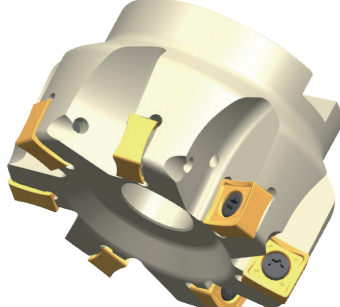
赣州澳克泰工具技术有限公司
GANZHOU ACHTECK TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD.

Add(地址) : 江西省赣州市经济开发区工业三路 Ganzhou Economic Development Area,Jiangxi,China
Tel(电话) : 400-9150-887 Fax(传真) : 0797-8166100 E-mail(邮箱) : marketing@achtecktool.com

www.achtecktool.com

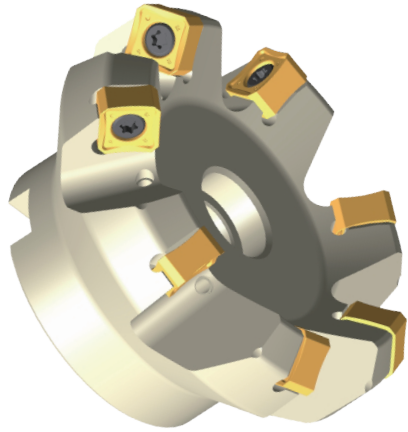
AFM45/75/88-SN12 刀盘介绍

—— 通用、经济、高效

AFM45 主偏角为45度  最大切深6.5mm	AFM75 主偏角为45度  最大切深8.0mm	AFM88 主偏角为45度  最大切深10mm
---	---	--

刀体结构特点

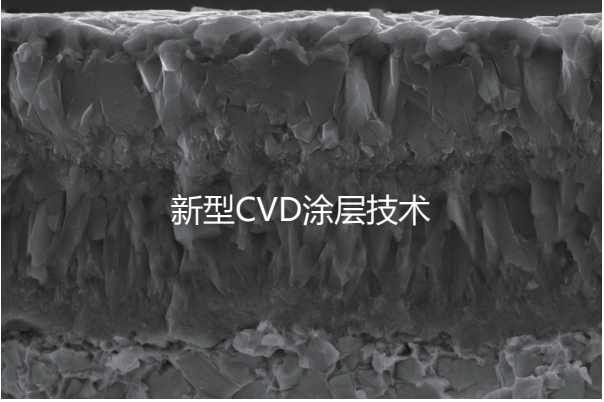
- 直径范围大: 50 - 250 mm;
- 应用性高: 主偏角 45° , 75° , 88° ;
- 经济性高: 负型刀片, 8 刃/片;
- 适用性广: 疏、中、密三种齿距;
- 加工材料广: P、K、M、S;
- 刀盘表面镀镍, 美观且耐腐蚀, 耐磨损;
- $\varnothing 125$ (含) 以下是内冷刀盘;
- 可用于粗加工和半精加工;



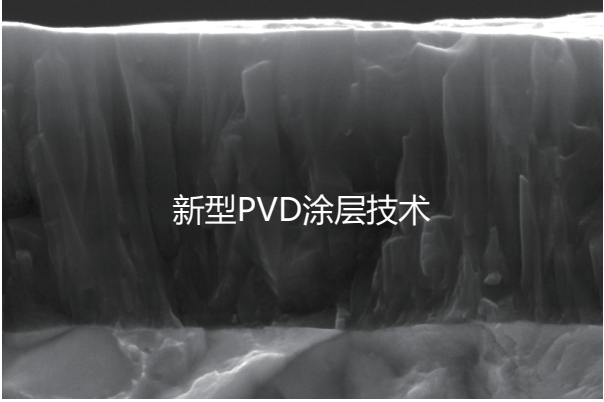
刀片特点

负型, 双面八个刃, 属于经济适用型刀片。
刃口锋利, 切削轻快。
在面铣中应用广泛, 可用来做钢件、铸铁等材质的粗铣、半精铣及精铣。

材质介绍

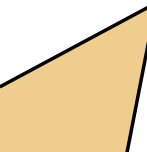


多层涂层结构, 具有良好的韧性;
具有良好的耐磨损性和高温抗氧化性能;
光滑的涂层表面提高了工件表面光洁度;
涂层与基体之间良好结合, 延长了刀片寿命。



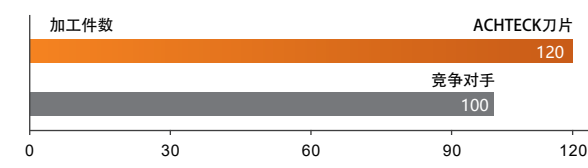
软硬纳米涂层交替排列, 涂层具有高硬度和良好的韧性;
具有良好的耐高温抗氧化性能;
光滑的涂层表面提高了工件表面光洁度;
涂层与基体之间良好结合, 延长了刀片寿命。

槽型介绍

RR2 → 稳定型 良好的工艺可靠性, 适用于夹砂或铸件砂皮情况。	
MR6 → 稳定型 用于不稳定的加工条件, 良好的切削刃稳定性。高进给。	
MM4 → 通用型 用于中等加工条件, 适用于大多数材料。	
MM3 → 易切型 用于良好的加工条件, 半精加工/精加工。低切削力, 中等进给。	
FM2 → 锋利型 专为铝加工设计。低切削力, 锋利的切削刃。	

加工案例

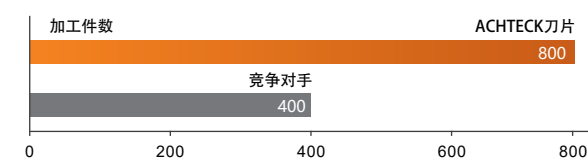
工件名称：发动机缸体
加工部位：燃烧室面
加工材质：HT250
材料硬度：HB180-220
冷却方式：乳化液
刀具型号：AFM45-125-Z08-A40R-SN12-C
刀片型号：SNGX 1206ANN-MR6 AC301K
切削参数：Vc=180m/min fz=0.22mm/z
ap=2.0mm ae=80-100mm



对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升20%



工件名称：液压件
加工部位：端面
加工材质：40Cr
材料硬度：HB280-320
冷却方式：乳化液
刀具型号：AFM45-063-Z06-A22R-SN12-C
刀片型号：SNGX 1206ANN-MM4 AC301P
切削参数：Vc=160m/min fz=0.18mm/z
ap=1.5mm ae=63mm

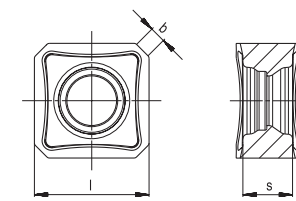


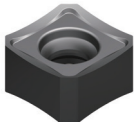
对比结果：Achteck刀具寿命比对手提升100%



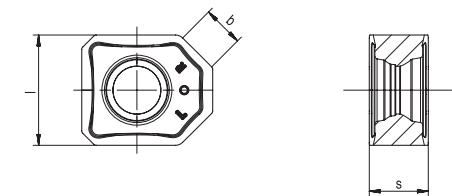
刀片库存型号

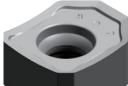
SN.X12/19
负型短修光刃铣刀片（用于AFM45-SN12铣刀）



刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层				无涂层
		l	s	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNMX 1206ANN-MM3 	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNMX 1206ANN-MM4 	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNMX 1206ANN-MR6 	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNHX 1206ANN-FM2	12.7	6.98	1.8							●
	SNGX 1206ANN-MM3	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ANN-MM4	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ANN-MR6	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ANN-RR2	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNGX 1909ANN-MM3	19.05	9.52	2.9			●	●			
	SNGX 1909ANN-MR6	19.05	9.52	2.9				●			

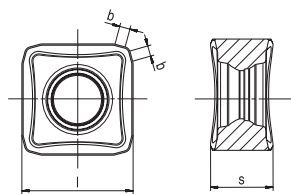
SNHX12
负型长修光刃铣刀片（用于AFM45-SN12铣刀）



刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ANN-W	12.7	6.98	6.7		●	●				

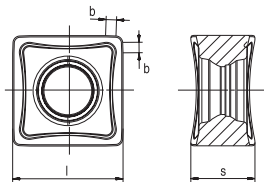
注：●代表常规库存

SN.X12
负型短修光刃铣刀片（用于AFM75-SN12铣刀）



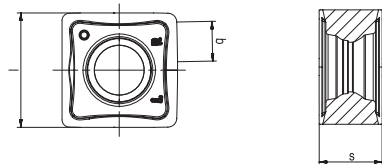
刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNMX 1206ENN-MM4 New	12.7	6.98	1.2	●						
	SNGX 1206ENN-MM3	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ENN-MM4	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ENN-MR6	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	

SN.X12
负型短修光刃铣刀片（用于AFM88-SN12铣刀）



刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-FM2	12.7	7.63	0.8							●
	SNGX 1206ZNN-MM3	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ZNN-MM4	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNGX 1206ZNN-MR6	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	

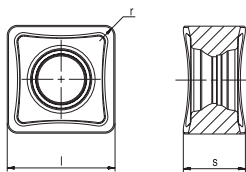
SNHX12
负型长修光刃铣刀片（用于AFM88-SN12铣刀）



刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-W	12.7	6.98	4.4		●	●				

注：●代表常规库存

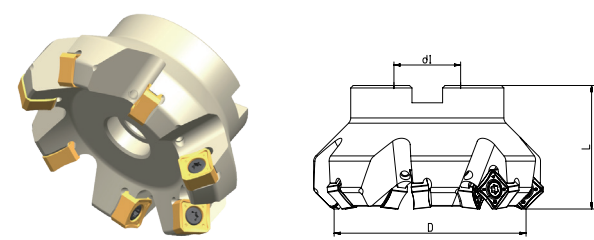
SN.X12
负型圆角四方铣刀片（用于AFM45/75/88-SN12铣刀）



刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	r	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNGX 120608-MM4	12.7	6.98	0.8	●	●	●	●		●	
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.98	1.2			●				
	SNMX 120608-MM4 New	12.7	6.98	0.8	●	●	●	●		●	
	SNMX 120612-MM3	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNMX 120612-MM4	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNMX 120612-MR6	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNMX 120612-RR2	12.7	6.98	1.2	●	●	●	●		●	
	SNMX 120620-MM4	12.7	6.98	2.0	●	●	●	●		●	
	SNMX 120620-RR2	12.7	6.98	2.0	●	●	●	●		●	

注：●代表常规库存

AFM45-SN12



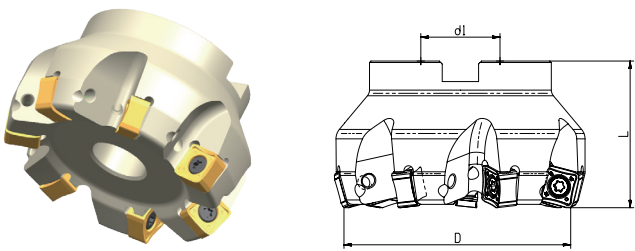
型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	6.5		4	SN.X 1206ANN SN.X 1206..
AFM45-050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	22	40	6.5		6	
AFM45-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		4	
AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		6	
AFM45-063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		8	
AFM45-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	27	50	6.5		4	
AFM45-080-Z05-A27R-SN12-N-C	80	27	50	6.5		5	
AFM45-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	27	50	6.5		7	
AFM45-100-Z06-A32R-SN12-N-C	100	32	50	6.5		6	
AFM45-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	32	50	6.5		8	
AFM45-125-Z07-A40R-SN12-N-C	125	40	63	6.5		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	40	63	6.5		8	
AFM45-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	40	63	6.5		10	
AFM45-160-Z10-A40R-SN12-N	160	40	63	6.5		10	
AFM45-200-Z14-A60R-SN12-N	200	60	63	6.5		14	
AFM45-250-Z16-A60R-SN12-N	250	60	63	6.5		16	
AFM45-160-Z08-A40R-SN19	160	40	63	11		8	SNGX1909ANN
AFM45-200-Z10-A60R-SN19	200	60	63	11		10	
AFM45-250-Z12-A60R-SN19	250	60	63	11		12	

注： 代表有内冷
 代表无内冷

尺寸	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
φ 50- φ 250(SN..1206..)			3.5Nm
	AST411-60W-M	ADT-T15	
φ 160- φ 250(SN..1909ANN)	AST618-70	ADT-T25	5.0Nm

加工方式
 面铣

AFM75-SN12



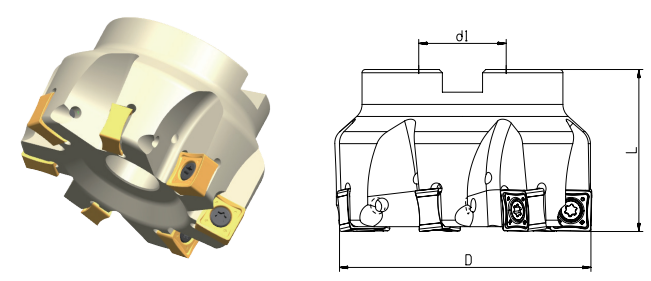
型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM75-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	8.0		4	SN.X 1206ENN SN.X 1206..
AFM75-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	8.0		6	
AFM75-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	27	50	8.0		7	
AFM75-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	32	50	8.0		8	
AFM75-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	40	63	8.0		8	
AFM75-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	40	63	8.0		10	
AFM75-160-Z10-A40R-SN12-N	160	40	63	8.0		10	
AFM75-200-Z14-A60R-SN12-N	200	60	63	8.0		14	
AFM75-250-Z16-A60R-SN12-N	250	60	63	8.0		16	

注： 代表有内冷
 代表无内冷

尺寸	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
φ 50- φ 250			3.5Nm
	AST411-60W-M	ADT-T15	

加工方式
 面铣

AFM88-SN12



型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM88-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	10.0		4	SN.X 1206ZNN SN.X 1206..
AFM88-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	22	40	10.0		4	
AFM88-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	10.0		6	
AFM88-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	27	50	10.0		4	
AFM88-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	27	50	10.0		7	
AFM88-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	32	50	10.0		8	
AFM88-100-Z11-A32R-SN12-N-C	100	32	50	10.0		11	
AFM88-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	40	63	10.0		10	
AFM88-125-Z13-A40R-SN12-N-C	125	40	63	10.0		13	
AFM88-160-Z12-A40R-SN12-N	160	40	63	10.0		12	
AFM88-200-Z14-A60R-SN12-N	200	60	63	10.0		14	

注: 代表有内冷
代表无内冷

尺寸	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
φ 50- φ 200			3.5Nm
	AST411-60W-M	ADT-T15	

加工方式
 面铣

AFM45-SN12/19 推荐切削条件

材料		澳克泰铣刀牌号应用范围															SNGX 1206...										SNGX 1909...																														
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	进给 (mm/z)															切深(mm)										进给(mm/z)										切深(mm)										进给(mm/z)								
				AP301U	AP351U	AP401U	AC301P	AC301K	AP351K	AW100K											Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max																							
				PVD涂层	PVD涂层	PVD涂层	CVD涂层	CVD涂层	PVD涂层	无涂层																																															
				P15-35	P30-45	P20-40	P25-40	-	-	-																																															
				M15-35	M30-45	M20-40	M25-40	-	-	-																																															
				-	-	-	-	-	K10-35	K15-40																																															
				-	S30-45	S20-40	-	-	-	-																																															
				-	-	-	-	-	-	-																																															
				0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5																														
																									Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max											
																									450	340	290	230	205	170					430	230	120																				
																									320	240	200	200	180	160					380	220	120																				
																									290	210	185	200	155	110					340	240	120																				
																									280	210	200	180	130	90					260	150	80																				
																									210	170	110	140	105	70					145	105	65																				
																									165	150	130	270	215	155	150	115	85	225	180	125																					
																									270	185	90	260	180	90	185	140	105	210	145	75																					
																									300	225	165	170	150	110	125	95	70	140	130	90																					

- 1. * 此表仅显示通用切削条件, 实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。
- 2. ** 密齿型刀片 fzmax = 0.4
- 3. *** apmax = 6 for SN..1206ANN and apmax = 7 for SNMX120612, *** apmax = 10 for SN..1909-ANN and apmax=12 for SNMX190920
- 4. **** 干切

AFM75-SN12 推荐切削条件

材料		澳克泰铣刀牌号应用范围																切削深度和进给量																				
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	AP301U	AP351U	AP401U	AC301P	AC301K	AP351K	AW100K	SNGX 1206..										MM3		MM4		MR6		RR2		FM2									
				PVD涂层	PVD涂层	PVD涂层	CVD涂层	CVD涂层	PVD涂层	无涂层																												
				P15-35	P30-45	P20-40	P25-40	-	-	-																												
				M15-35	M30-45	M20-40	M25-40	-	-	-																												
				-	-	-	-	K10-35	K15-40	-																												
				-	S30-45	S20-40	-	-	-	-																												
				-	-	-	-	-	-	N05-15																												
				-	-	-	-	-	-	-																												
				进给 (mm/z)																切深(mm)		进给(mm/z)																
0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max									
P	非合金钢	<600	<180	450	340	290	230	205	170				430	230	120							0.09	-	0.29	0.13	-	0.33											
		<950	<280	320	240	200	200	180	160				380	220	120							0.09	-	0.29	0.13	-	0.33	0.16	-	0.37	0.20	-	0.40					
		700-950	200-280	290	210	185	200	155	110				340	240	120							0.07	-	0.26	0.11	-	0.29	0.15	-	0.33	0.18	-	0.37					
		950-1200	280-355	280	210	200	180	130	90				260	150	80							0.07	-	0.18	0.11	-	0.26	0.13	-	0.29	0.16	-	0.33					
		1200-1400	355-415	210	170	110	140	105	70				145	105	65										0.09	-	0.18	0.11	-	0.22	0.13	-	0.26					
M	双相不锈钢	778	230	165	150	130	270	215	155	150	115	85	225	180	125							0.11	-	0.29	0.16	-	0.26											
		675	200	270	185	90	260	180	90	185	140	105	210	145	75							0.09	-	0.26	0.13	-	0.26	0.15	-	0.29	0.18	-	0.33					
		1013	300	300	225	165	170	150	110	125	95	70	140	130	90							0.09	-	0.18	0.11	-	0.22											
K	灰口铸铁	700	220													480	310	140	390	280	130	0.8	-	8-9.5	0.11	-	0.29	0.13	-	0.37	0.16	-	0.44	0.19	-	0.51		
		880	260														450	295	140	420	300	140			0.11	-	0.26	0.13	-	0.33	0.16	-	0.37	0.19	-	0.44		
		800	250														500	365	230	430	290	230			0.13	-	0.29	0.16	-	0.37	0.19	-	0.44	0.22	-	0.44		
		943	280				45	40	30													0.07	-	0.18	0.09	-	0.22	0.11	-	0.26	0.13	-	0.26					
S	钴基合金	1076	320				45	40	30																0.03	-		0.03	-	0.10	0.03	-	0.11					
		1177	350				45	40	30															0.03	-	0.11	0.05	-	0.15	0.09	-	0.16						
		1262	370				100	70	45																0.04	-	0.15	0.07	-	0.18								
		260	75																														0.03	-	0.30			
N	铝合金	447	130																															0.04	-	0.30		
		-	50-60HRC																																			
H	冷硬铸铁	-	55HRC																																			
		-																																				

1. * 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。
2. ** 密齿型刀盘 fzmax = 0.4
3. *** apmax = 8 for SN..1206ENN and apmax = 9.5 for SN..1206
4. **** 干切

AFM88-SN12 推荐切削条件

材料		澳克泰铣刀牌号应用范围																切削深度和进给量																		
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	AP301U	AP351U	AP401U	AC301P	AC301K	AP351K	AW100K	SNGX 1206..																									
				PVD涂层	PVD涂层	PVD涂层	CVD涂层	CVD涂层	PVD涂层	无涂层																										
				P15-35	P30-45	P20-40	P25-40	-	-	-																										
				M15-35	M30-45	M20-40	M25-40	-	-	-																										
				-	-	-	-	K10-35	K15-40	-																										
								进给 (mm/z)																												
								切削速度 (m/min)																切深(mm)		进给(mm/z)										
								0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min
P	非合金钢	<600	<180	450	340	290	230	205	170				430	230	120							0.08	-	0.28	0.13	-	0.32									
		<950	<280	320	240	200	200	180	160				380	220	120							0.08	-	0.28	0.13	-	0.32	0.16	-	0.35	0.19	-	0.39			
	合金钢	700-950	200-280	290	210	185	200	155	110				340	240	120							0.07	-	0.25	0.11	-	0.28	0.14	-	0.45	0.18	-	0.35			
		950-1200	280-355	280	210	200	180	130	90				260	150	80							0.07	-	0.18	0.11	-	0.25	0.13	-	0.40	0.16	-	0.32			
M	双相不锈钢	1200-1400	355-415	210	170	110	140	105	70				145	105	65																					
		778	230	165	150	130	270	215	155	150	115	85	225	180	125							0.11	-	0.28	0.16	-	0.25									
	奥氏体不锈钢	675	200	270	185	90	260	180	90	185	140	105	210	145	75							0.08	-	0.25	0.13	-	0.25	0.14	-	0.40	0.17	-	0.32			
		1013	300	300	225	165	170	150	110	125	95	70	140	130	90							0.08	-	0.18	0.11	-	0.21									
K	灰口铸铁	700	220									480	310	140	390	280	130				0.8	-	8.5-10	0.11	-	0.28	0.13	-	0.35	0.16	-	0.60	0.18	-	0.49	
		880	260									450	295	140	420	300	140				0.11	-	0.25	0.13	-	0.32	0.16	-	0.50	0.18	-	0.42				
	可锻铸铁	800	250									500	365	230	430	290	230				0.13	-	0.28	0.16	-	0.35	0.18	-	0.60	0.21	-	0.42				
		943	280				45	40	30												0.07	-	0.18	0.08	-	0.21	0.11	-	0.35	0.13	-	0.25				
S	铁基合金	1076	320				45	40	30																0.03	-	0.03	0.03	-	0.15						
		1177	350				45	40	30											0.03	-	0.11	0.05	-	0.14	0.08	-	0.22								
	钛合金	1262	370				100	70	45											0.04	-	0.14	0.07	-	0.18											
		260	75																													0.03	-	0.30		
N	铝	447	130																													0.04	-	0.30		
	铸硬钢	-	50-60HRC																												0.04	-	0.21			
H	冷硬铸铁	-	55HRC																													0.04	-	0.21		

[illegible][illegible]