



ACHTECK
澳克泰工具

2026.05

AHM10-X009/12快进给铣刀



NO.116

www.achtecktool.com

● 产品介绍

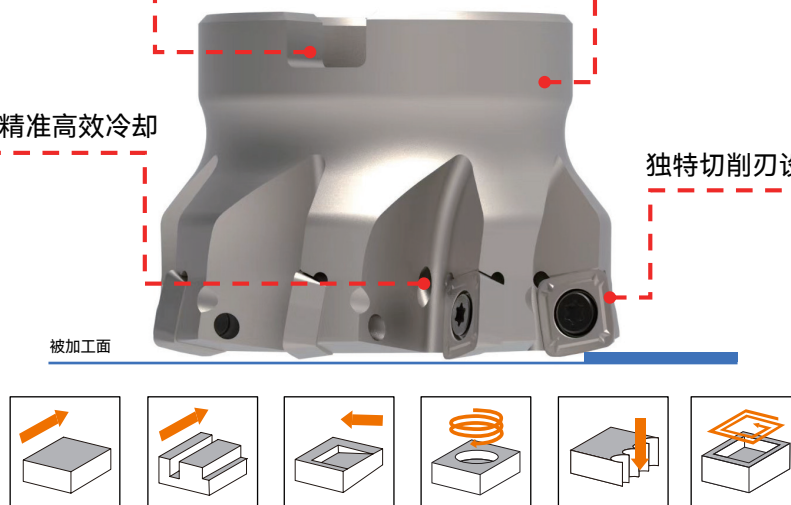
澳克泰工具全新推出AHM10-XO09/12系列快进给铣刀，攻克航空航天、能源等高端制造领域切削难题。10°主偏角可实现高金属去除率，提升效率，同时保证轴向稳定受力，减轻振动。刀片搭载全新设计槽型和耐磨材质，在难加工材料上具有优异的表现，适用于小切深、大进给工况。

三种接口形式，适装不同机床

表面镀镍处理，美观且耐磨耐腐蚀

全系带内冷设计，精准高效冷却

独特切削刃设计，主偏角随切深可变



加强结构，提高刀尖强度

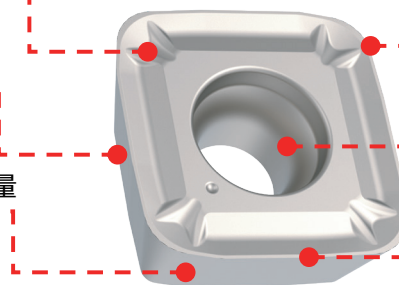
MS4新槽型，通用加工


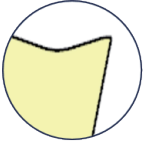
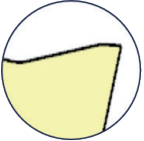
压制和磨削刀片，兼顾经济和精度选择

TORXPLUS螺钉安装，稳固可靠

修光刃设计，持续保证表面质量

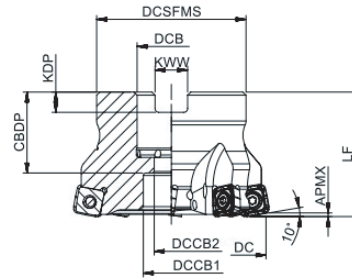
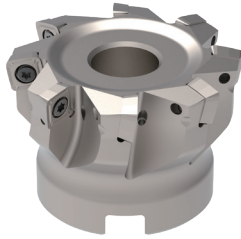
多段式切削刃，满足不同切深



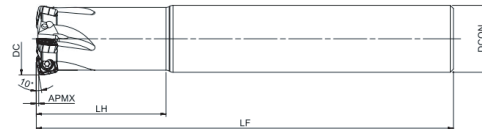
<p>MS4 </p>	 <p>主切削刃</p>	 <p>刀尖圆角</p>	<p>主切削刃通用型、刀尖圆角强化型设计 保护且增强刀尖，难加工材料显著优势</p>
--	---	---	--

◆ AHM10-XO09

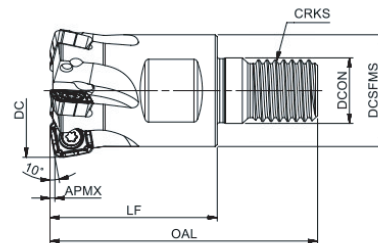
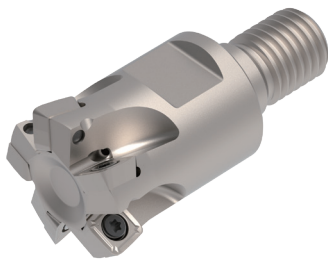
10°主偏角快进给铣刀



产品型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AHM10-040-Z05-A16R-XO09-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	1.1	☞	0.2	5	XO.09..
AHM10-050-Z06-A22R-XO09-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.1	☞	0.4	6	
AHM10-063-Z08-A22R-XO09-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.1	☞	0.5	8	



产品型号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM10-032-Z04-C32R-XO09-L200-C	32	32	200	57	1.1	☞	1.1	4	XO.09..
AHM10-035-Z05-C32R-XO09-L200-C	35	35	200	62	1.1	☞	1.2	5	

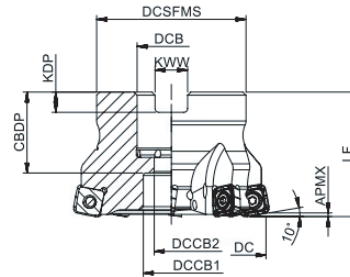
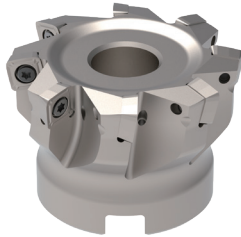


产品型号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
AHM10-025-Z03-M12R-XO09-C	25	23	12.5	57	35	M12	1.1	☞	0.2	3	XO.09..
AHM10-032-Z04-M16R-XO09-C	32	29	17	64	40	M16	1.1	☞	0.3	4	
AHM10-035-Z05-M16R-XO09-C	35	29	17	64	40	M16	1.1	☞	0.3	5	

注: ☞代表有内冷

◆ AHM10-XO12

10°主偏角快进给铣刀



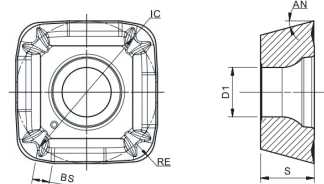
产品型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	Lf	CDBP	KDP	KWW	APMX				
AHM10-050-Z04-A22R-XO12-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.3	☞	0.3	4	XO.12..
AHM10-063-Z06-A22R-XO12-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.3	☞	0.5	6	
AHM10-080-Z08-A27R-XO12-C	80	60	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.3	☞	1.0	8	

注：☞代表有内冷

◆ 刀体配件

刀具规格	刀具直径 (mm)	螺钉型号	扳手型号	扭矩
AHM10-XO09	∅ 25-63	SP035078	DT-TP10	4.0 Nm
AHM10-XO12	∅ 50-80	SP040100H	DT-TP15	4.0 Nm

◆ 适用刀片

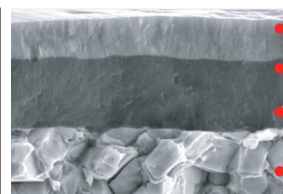


产品型号	尺寸 (mm)						AN	牌号
	IC	S	RE	D1	BS	AP351S NEW		
XOMT 09T312ER-MS4	9.525	3.97	1.2	4.2	1.9	15°	●	
XOGT 09T312ER-MS4	9.525	3.97	1.2	4.2	1.9	15°	●	
XOMT 120420ER-MS4	12.7	4.82	2.0	4.4	1.5	15°	○	
XOGT 120420ER-MS4	12.7	4.82	2.0	4.4	1.5	15°	●	

●: 标准库存产品 ○: 按订单生产

◆ AP351S材质介绍

加工材料	S AP351S				M AP351S			
	精加工		粗加工		精加工		粗加工	
切削领域	←		→		←		→	
ISO分类	S10	S20	S30	S40	M10	M20	M30	M40
应用范围	S30-S40				M25-M35			
推荐线速度Vc	30-60 m/min				100-190 m/min			



- 惰性涂层表面，减少切屑与涂层的化学磨损
- 精心设计的涂层结构提高耐磨性
- 优化过的涂层工艺，改善涂层与基体的结合力
- 强韧基体，抗热冲击和抗热疲劳

客户收益



应用柔性

应用方式多样，适用于多种功能加工，大幅减少刀具种类，简化库存管理。



高效领先

可实现高材料去除率，显著缩短单件加工节拍，最大化机床利用率。



卓越性能

创新结构和材质，有效提升刀片强度，降低轴向力，适合不稳定工况，寿命更长。



成本优化

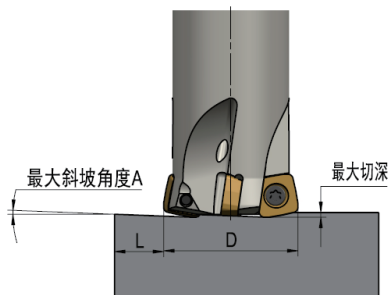
同样的材料去除率和加工效率下，换刀频次更少，资源消耗更低。

编程信息

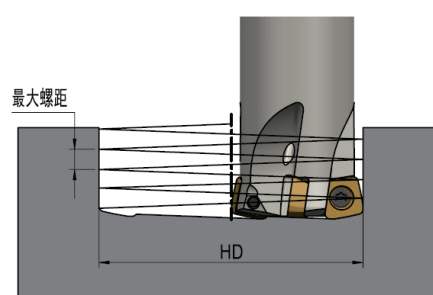
实体材料上的螺旋插补铣	可转位刀片	刀尖圆角 r (mm)	近似编程圆角 R (mm)	切削残余量 K (mm)
	XO..09T312..	1.2	2.34	0.9
	XO..120420..	2.0	3.29	1.0

应用信息

直线斜坡铣削



螺旋斜坡铣削



系列	刀盘直径D (mm)	直线斜坡铣削			螺旋插补铣削		
		最大斜坡角度A	最小长度L (mm)	最大切深 (mm)	最小加工孔径HDmin (mm)	最大加工孔径HDmax (mm)	最大螺距 (mm)
AHM10-XO09	25	3.8°	17.0	1.1	36.0	50.0	1.1
	32	2.0°	32.0	1.1	50.1	64.0	1.1
	35	1.6°	39.0	1.1	56.3	70.0	1.1
	40	1.3°	49.0	1.1	64.7	80.0	1.1
	50	0.9°	71.0	1.1	86.0	100.0	1.1
	63	0.6°	100.0	1.1	112.0	126.0	1.1
AHM10-XO12	50	1.3°	58.0	1.3	80.2	100.0	1.3
	63	0.9°	86.0	1.3	108.4	126.0	1.3
	80	0.6°	123.0	1.3	143.1	160.0	1.3

应用案例1

工件名称：框架

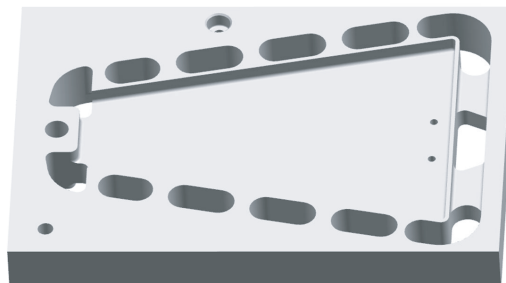
工件材料：TC4

刀具规格：AHM10-040-Z05-A16R-XO09-C

刀片型号：XOMT 09T312ER-MS4

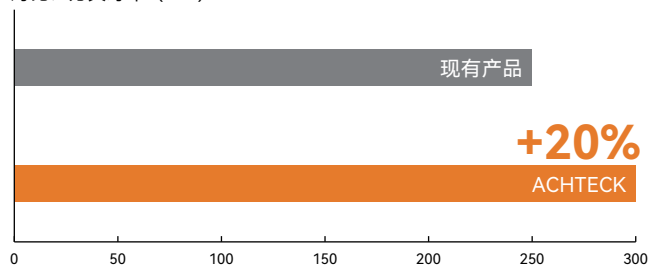
刀片材质：AP351S

加工工序：粗加工



切削参数	现有产品	ACHTECK
Vc[m/min]	44	44
fz [mm/t]	1.14	1.14
ap [mm]	0.4	0.4
冷却方式	湿切	湿切
刀具寿命 [min]	250	300

对比：刀具寿命 (min)



应用案例2

工件名称：锻造件

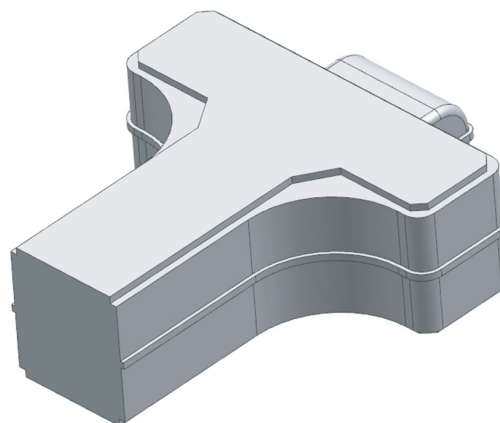
工件材料：TC21

刀具规格：AHM10-063-Z08-A22R-XO09-C

刀片型号：XOMT 09T312ER-MS4

刀片材质：AP351S

加工工序：粗加工



切削参数	现有产品	ACHTECK
Vc[m/min]	79	79
fz [mm/t]	0.25	0.25
ap [mm]	0.2	0.2
冷却方式	湿切	湿切
刀具寿命 [min]	18	23

对比：刀具寿命 (min)

