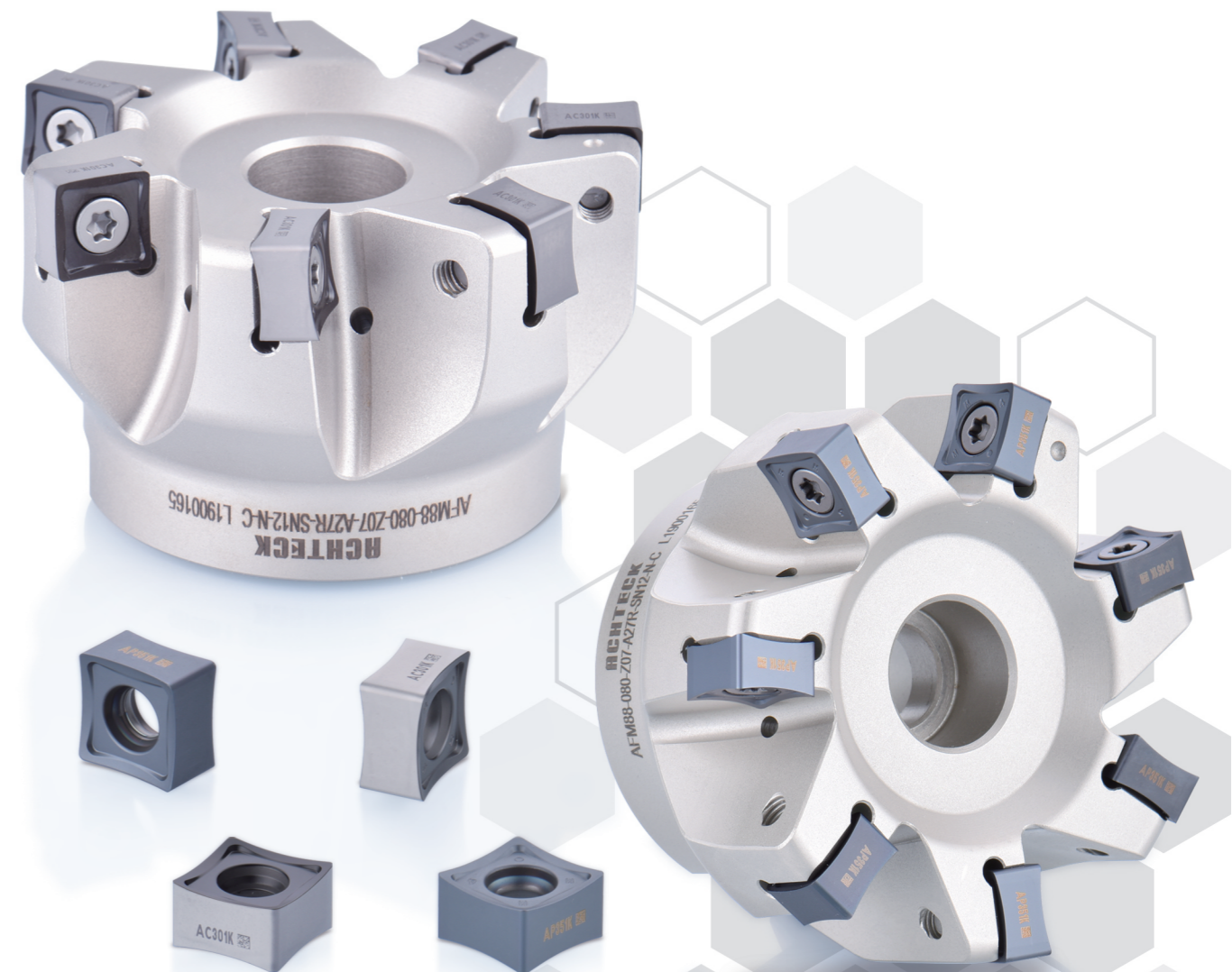
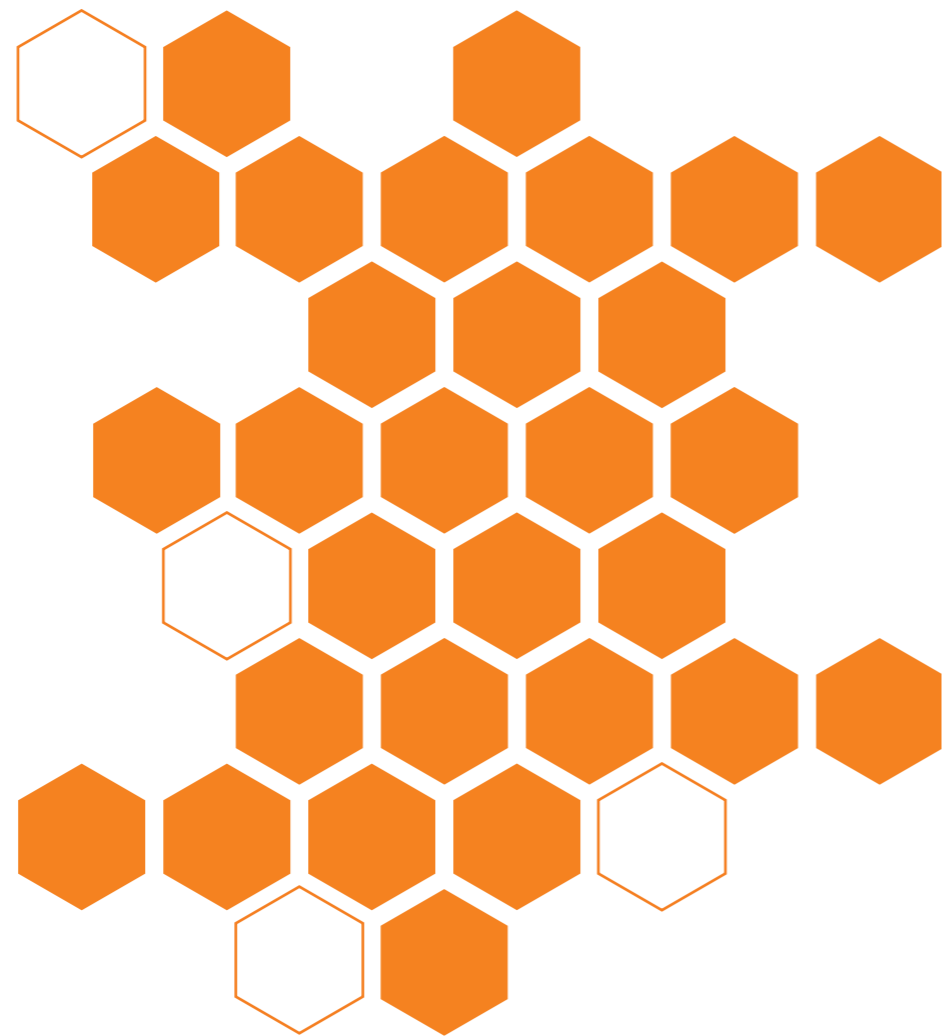


ACHTECK • MILL

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

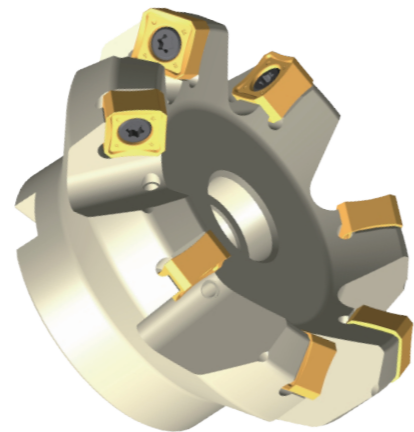
AFM45/75/88-SN12 刀盘介绍

— 通用、经济、高效



刀体结构特点

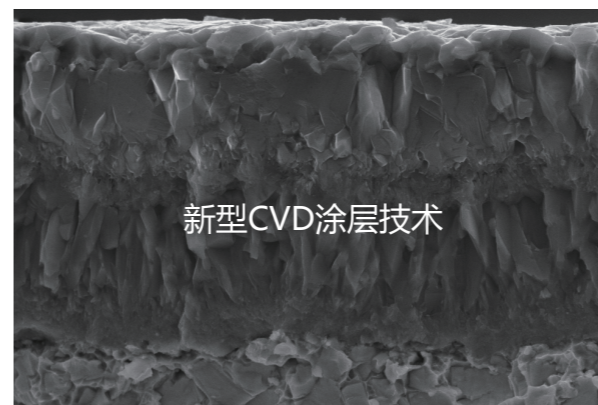
- 直径范围大: 50 - 250 mm;
- 应用性高: 主偏角 45°, 75°, 88°;
- 经济性高: 负型刀片, 8 刃/片;
- 适用性广: 疏、中、密三种齿距;
- 加工材料广: P、K、M、S;
- 刀盘表面镀镍, 美观且耐腐蚀, 耐磨损;
- $\phi 125$ (含) 以下是内冷刀盘;
- 可用于粗加工和半精加工;



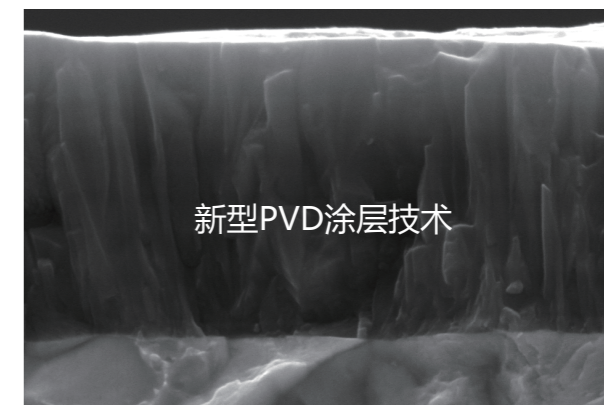
刀片特点

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。



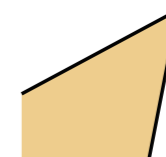
MM4 → 通用型
用于中等加工条件, 适用于大多数材料。



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。

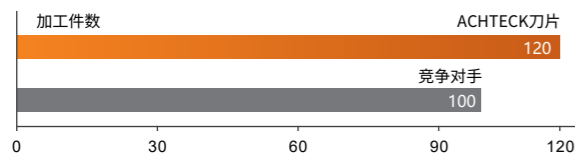


FM2 → 锋利型
专为铝加工设计。低切削力, 锋利的切削刃。



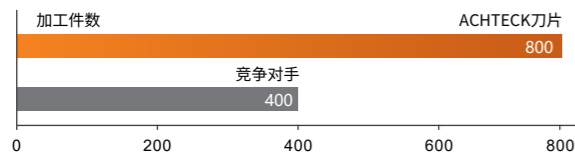
加工案例

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: $V_c=180\text{m/min}$ $f_z=0.22\text{mm/z}$
 $ap=2.0\text{mm}$ $ae=80-100\text{mm}$



对比结果: Achteck刀具寿命比对手提升20%

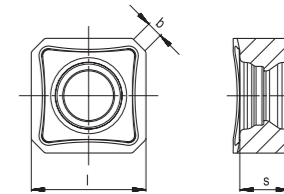
工件名称: 液压件
 加工部位: 端面
 加工材质: 40Cr
 材料硬度: HB280-320
 冷却方式: 乳化液
 刀具型号: AFM45-063-Z06-A22R-SN12-C
 刀片型号: SNGX 1206ANN-MM4 AC301P
 切削参数: $V_c=160\text{m/min}$ $f_z=0.18\text{mm/z}$
 $ap=1.5\text{mm}$ $ae=63\text{mm}$



对比结果: Achteck刀具寿命比对手提升100%

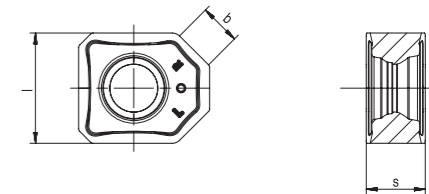
刀片库存型号

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						
		l	s	b	CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
					AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNMX 1206ANN-MM3 New	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNMX 1206ANN-MM4 New	12.7	6.98	1.8	●	●	●	●		●	
	SNMX 1206ANN-MR6 New	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				●			

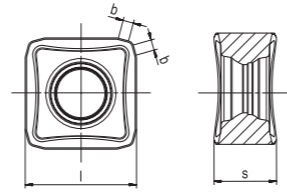
SNHX12
 负型长修光刃铣刀片 (用于AFM45-SN12铣刀)



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

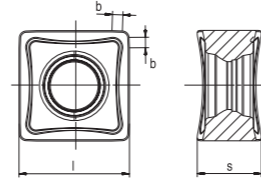
注: ●代表常规库存

SN.X12
负型短修光刃铣刀片 (用于AFM75-SN12铣刀)



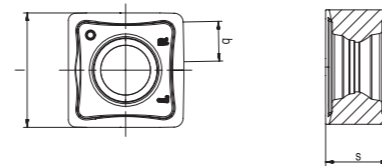
刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	b	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNMX 1206ENN-MM4 New	12.7	6.98	1.2	•						
	SNGX 1206ENN-MM3	12.7	6.98	1.2	•	•	•	•		•	
	SNGX 1206ENN-MM4	12.7	6.98	1.2	•	•	•	•		•	
	SNGX 1206ENN-MR6	12.7	6.98	1.2	•	•	•	•		•	

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	•	•	•	•		•	

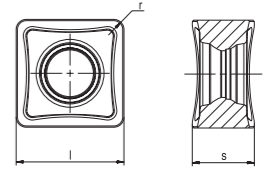
SNHX12
负型长修光刃铣刀片 (用于AFM88-SN12铣刀)



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

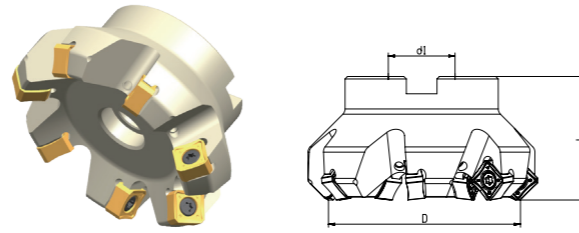
SN.X12
负型圆角四方铣刀片 (用于AFM45/75/88-SN12铣刀)



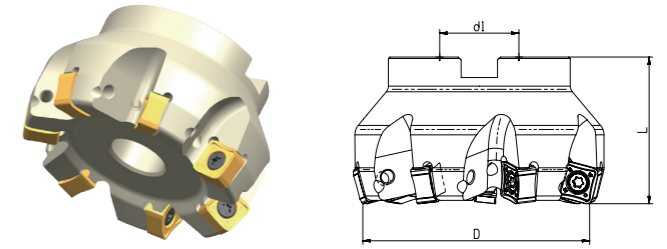
刀片	型号	尺寸 (mm)			牌号						
					CVD涂层		PVD涂层			无涂层	
		l	s	r	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	SNGX 120608-MM4	12.7	6.98	0.8	•	•	•	•		•	
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.98	1.2			•				
	SNMX 120608-MM4 New	12.7	6.98	0.8	•	•	•	•		•	
	SNMX 120612-MM3	12.7	6.98	1.2	•	•	•	•		•	
	SNMX 120612-MM4	12.7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



AFM75-SN12

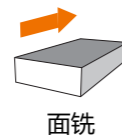


型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片	
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	6.5		4	SN.X 1206ANN SN.X 1206..	
AFM45-050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	22	40	6.5		6		
AFM45-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		4		
AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		6		
AFM45-063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		8		
AFM45-080-Z04-A27R-SN12-N-C	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 刀盘直径	刀盘配件		
	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



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 刀盘直径	刀盘配件		
	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

