

AP251K

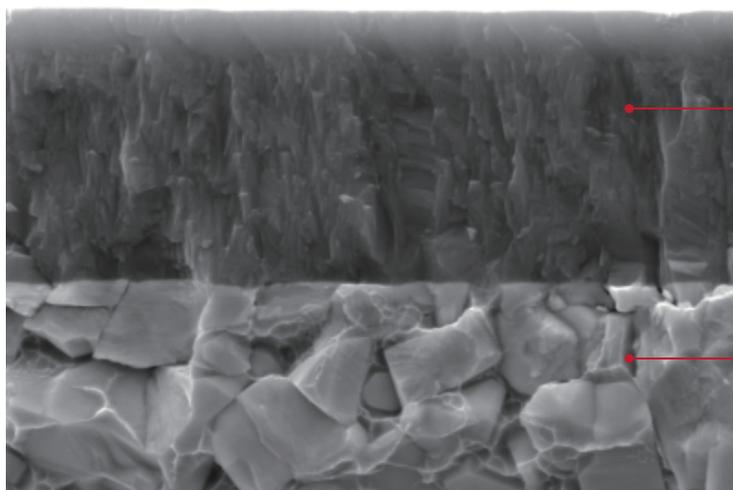
铸铁铣削全新升级材质



AP251K牌号介绍

澳克泰工具推出全新PVD铸铁铣削升级材质AP251K，该款材质采用全新硬质合金基材和涂层结构。基材晶粒组织均匀，具有高红硬性、高耐磨等特性；涂层采用纳米结构，具有优异的抗高温氧化性、抗梳状热裂纹及磨料磨损，可有效保护基材，实现稳定加工，较以往牌号AP351K可获得更优异的生命表现。该材质应用于面铣刀、方肩铣刀、快进给铣刀等，适合铸铁类材料的干式和湿式高性能铣削。

AP251K 牌号特征

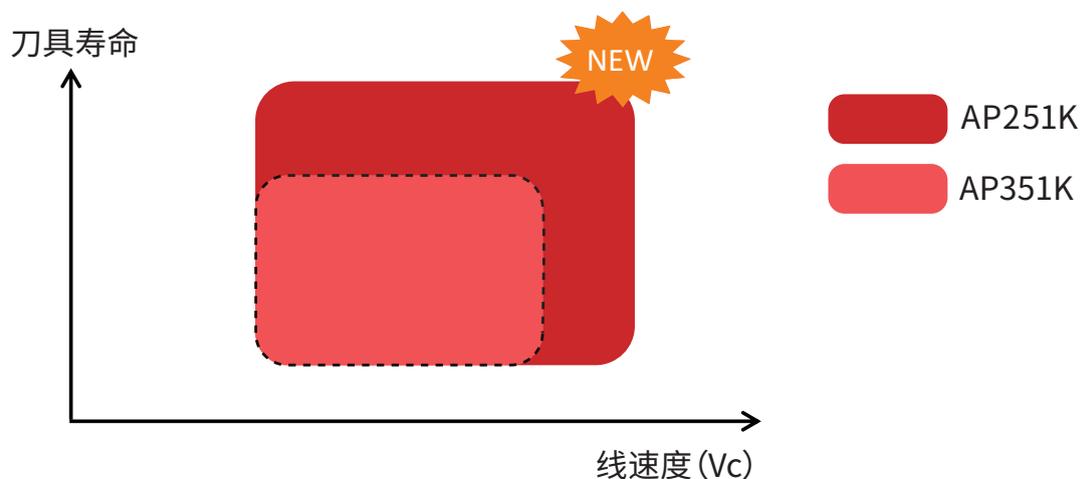


PVD纳米涂层

抗氧化和抗热裂纹性能好

高耐磨硬质合金基体

AP251K与AP351K应用区别



客户收益

- 适用不同工况，通用性强
- 更优异的加工过程稳定性，可靠性好
- 适合更高的线速度，有效提升生产效率
- 显著延长的刀具寿命，大大降低刀具成本，减少换刀频次

AP251K 材质应用范围

适用于各种工况下的铸铁铣削

加工材料	应用范围								
切削领域	精加工			←————→			粗加工		
ISO分类	10	15	20	25	30	35	40	45	50
	←———— AP251K ———→								

- 精加工、半精加工至粗加工
- 适用于干式和湿式加工
- 中、低速条件下铣削铸铁的优选材质
- 可应用于汽车制造、通用机械等行业

AP251K产品库存

序号	刀片形状	刀片型号	库存
1		ADMT 11T308R-MM4	●
2		APKT 1705PER-DT	●
3		APMT 1135PDER	●
4		APMT 1604PDER	●
5		LNHU 090408ER-MR2	●
6		LNHU 130608ER-MR2	●
7		ODHT 0605APEN-MM3	●
8		ODMT 060508EN-MM3	●
9		ONMU 050408-MM4	●
10		SDKT 1204AEEN-MR2	●
11		SNGX 120608-MM4	●
12		SNGX 1206ANN-MM3	●

● AP251K产品库存

序号	刀片形状	刀片型号	库存
13		SNGX 1206ANN-MM4	●
14		SNGX 1206ANN-MR6	●
15		SNGX 1206ENN-MM4	●
16		SNGX 1206ENN-MR6	●
17		SNGX 1206ZNN-MM3	●
18		SNGX 1206ZNN-MM4	●
19		SNGX 1206ZNN-MR6	●
20		SNMX 120608-MM4	●
21		SNMX 120612-MM4	●
22		SNMX 120612-MR6	●
23		SNMX 120620-MM4	●
24		SNMX 120620-RR2	●
25		SNMX 1206ANN-MM4	●
26		SNMX 1206ANN-MR6	●
27		SNMX 1206ZNN-MM4	●

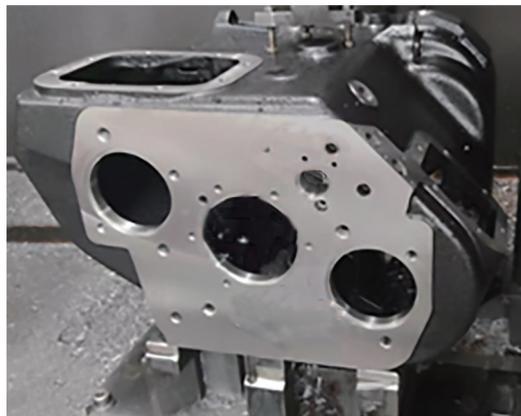
AP251K产品库存

序号	刀片形状	刀片型号	库存
28		WNGU 080608R-MM4	●
29		WNGU 080608R-MR2	●
30		WNGU 080612R-MR2	●
31		XNMU 070508-MM4	●
32		XNMU 0705ANN-MM4	●
33		XNMU 0705ANN-MR6	●
34		XNMU 090612-MM4	●
35		XNMU 0906ANN-MR6	●

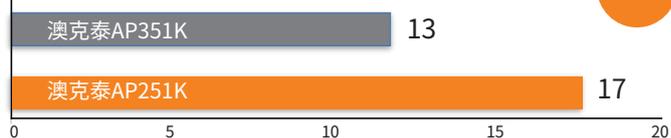
应用案例1

工件名称: 变速箱主箱体
 工件材料: HT250
 刀具型号: AFM88-160-Z12-A40R-SN12-N
 刀片型号: SNGX 120608-MM4
 刀片材质: AP251K
 加工工序: 精铣平面

切削参数:	澳克泰AP351K	澳克泰AP251K
Vc [m/min]	260	260
fz [mm]	0.12	0.12
ap [mm]	0.3	0.3
冷却	乳化液	乳化液



刀具寿命/件



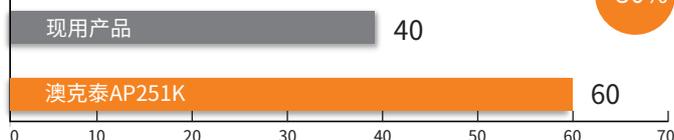
应用案例2

工件名称: 下缸体
 工件材料: HT250
 刀具型号: AFM45-125-Z16-A40R-XN09-W
 刀片型号: XNMU 090612-MM4
 刀片材质: AP251K
 加工工序: 粗铣平面

切削参数:	现用产品	澳克泰AP251K
Vc [m/min]	235	235
fz [mm]	0.18	0.18
ap [mm]	2.5	2.5
冷却	乳化液	乳化液



刀具寿命/件



● AP251K 参数推荐

工件材料					AP251K切削参数范围		
工件材料组	工件材料分类		布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm ²)	切削速度起始值Vc(m/min)		
					1/10	1/5	1/1
K	可锻铸铁	铁素体	200	400	260	230	190
		珠光体	260	700	240	200	170
	灰口铸铁	低抗拉强度	180	200	310	280	240
		高抗拉强度/奥氏体	245	350	250	230	190
	球墨铸铁	铁素体	155	400	280	250	220
		珠光体	265	700	200	170	130
	蠕墨铸铁GGV (CGI)		230	400	210	180	140