

**NEW
PRODUCT!**

ASM90-AO12方肩铣刀



● AOMT 1204..产品介绍

澳克泰工具推出ASM90-AO12系列正型两刃方肩铣刀，该刀片采用螺旋式渐入切削刃设计，切削轻快，搭配澳克泰自主设计槽型，切削刃强度大大提升，同时有效提升刀具性能。刀片均采用自主研发的基材和涂层，适用各类材料组的加工，特别是在加工高温合金、钛合金以及不锈钢类材料具有显著优势，部分性能可以达到国际一线品牌同等水平。

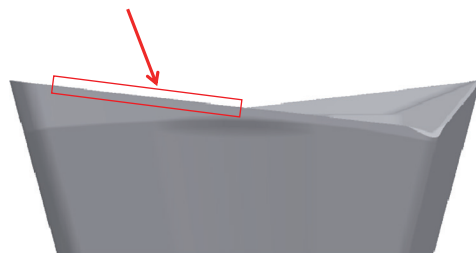
● AOMT 1204..刀片介绍

刀具特点

- 主偏角：精确90°正型方肩铣刀
- 刀片带螺旋刃设计，切削轻快，通用性好
- 刀片带修光刃设计，可以获得良好的表面粗糙度
- 刀片最大切深： $ap_{max}=11mm$
- 丰富的圆角范围：R0.8, 1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.1, 4.0，满足不同应用需求



渐入式切削，有效降低切削力



螺旋式刃口



R0.8



R1.2



R1.6



R2.0



R2.4



R3.1

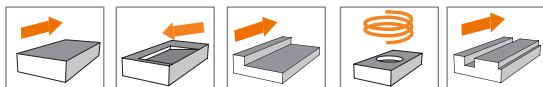
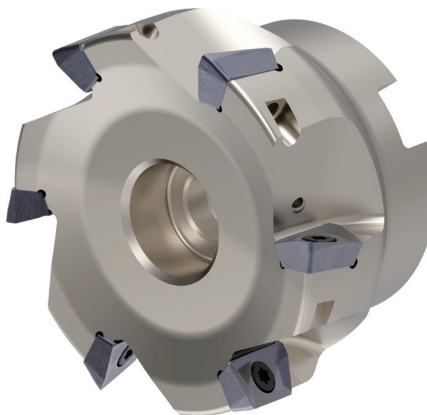


R4.0

刀片类型：

- 刀片圆角范围：R0.8-R4.0
- 槽型：MM4（通用槽型）
- 材质：AP251U, AP351M, AP403M, AP251K, AP403S

- 刀体两种齿距：密齿和疏齿
- 刀体直径：φ20-80mm
- 四种接口
 - 圆柱柄：φ20-32mm
 - 侧固式：φ20-40mm
 - 芯轴式：φ40-80mm
 - 螺纹式：φ20-35mm



AOMT 1204..客户收益

AOMT12 产品特点	客户价值
正型方肩铣刀 刀片圆角范围广泛: R0.8, R1.2, R1.6, R2.0, R2.4, R3.1, R4.0 刀片螺旋角设计 刀片强壮化设计	更低的加工成本 更广泛的运用 更可靠的加工环境 更稳定的加工性能
PVD涂层技术 减少涂层崩刃 高耐磨性、抗高温性能好 抗热裂温性能好	更长的刀具寿命 更高的稳定性能 更高的加工参数 减少崩刃的风险 提高生产效率、减低生产成本
AP251U、AP351M全新超细晶硬质合金基体 基体组织均匀，强度高 抗裂纹扩展性能强	
采用全新的刀片涂层后处理技术 降低刀片表面摩擦力 减少涂层剥落风险	更高的加工参数 更长的刀具寿命
刀体多样化设计 多种连接方式 多种齿距设计	适合各种工况 适合各种机床 适合各种材料

● AOMT 1204..槽型牌号介绍

断屑槽特性

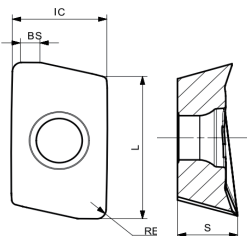
槽型	刃口形状	应用场合
MM4 通用型		- 用于中等加工工况 - 通用加工理想选择槽型

牌号应用

牌号	涂层	ISO材料组					
		P	M	K	N	S	H
AP251U	PVD	●	◐				
AP351M	PVD	◐	●			◐	
AP403M	PVD	◐	●			◐	
AP251K	PVD			●			
AP403S	PVD		●			●	

●标记：第一选择 ◐标记：第二选择

● AOMT 1204..刀片



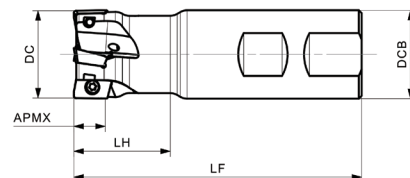
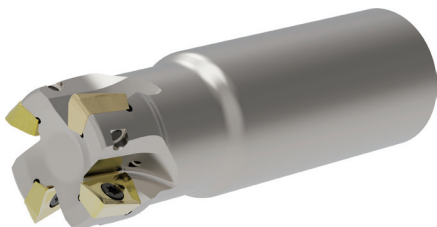
型号	符号说明					良好工况 ● 一般工况 ◐ 恶劣工况 ✖				
	推荐使用工况					●	◐	✖	●	✖
	尺寸					牌号				
	L	IC	S	RE	BS	P	M	K	S	
						AP251U	AP351M	AP403M	AP251K	AP403S
AOMT 120408ER-MM4	12.8	8.15	5.07	0.8	1.56	●	●	●	●	●
AOMT 120412ER-MM4	12.8	8.15	5.07	1.2	1.18		●	●		●
AOMT 120416ER-MM4	12.8	8.15	5.07	1.6	1.2		●	●		●
AOMT 120420ER-MM4	12.8	8.15	5.07	2.0	1.0	●	●	●		●
AOMT 120424ER-MM4	12.8	8.15	5.07	2.4	0.9	●	●	●		●
AOMT 120431ER-MM4	12.8	8.15	5.07	3.1	0.6		●	●		●
AOMT 120440ER-MM4	12.8	8.15	5.07	4.0	0.8		●	●		●

●标准库存产品 ▲目前为标准库存品，但将来会被新产品替换的产品

ASM90-AO12刀盘

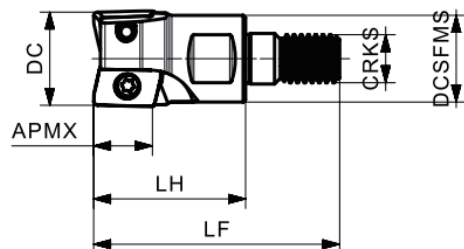


刀盘型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-C20R-AO12-L150-C	20	20	150	30	11		2	AOMT 12
ASM90-025-Z03-C25R-AO12-L170-C	25	25	170	35	11		3	
ASM90-032-Z04-C32R-AO12-L250-C	32	32	250	40	11		4	

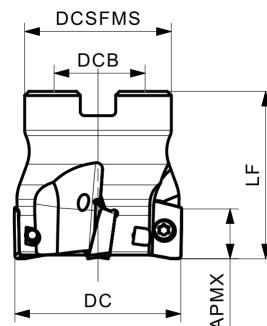
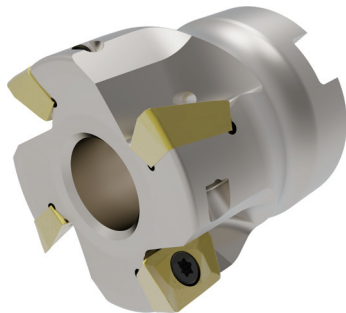


刀盘型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-W20R-AO12-C	20	20	85	30	11		2	AOMT 12
ASM90-025-Z03-W20R-AO12-C	25	25	95	35	11		3	
ASM90-032-Z04-W32R-AO12-C	32	32	105	40	11		4	
ASM90-040-Z04-W32R-AO12-C	40	32	120	45	11		4	

ASM90-AO12刀盘



刀盘型号	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-M10R-AO12-C	20	51	31	M10	18	11		2	AOMT 12
ASM90-025-Z03-M12R-AO12-C	25	59	37	M12	23	11		3	
ASM90-032-Z04-M16R-AO12-C	32	72	48	M16	29	11		4	
ASM90-035-Z04-M16R-AO12-C	35	72	48	M16	29	11		4	



刀盘型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z04-A16R-AO12-C	40	16	40	35	11		4	AOMT 12
ASM90-050-Z05-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11		5	
ASM90-050-Z07-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11		7	
ASM90-063-Z06-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11		6	
ASM90-063-Z08-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11		8	
ASM90-080-Z07-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11		7	
ASM90-080-Z10-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11		10	

尺寸(mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手	扭力值
φ20-80	SP035086	DT-TP10	3.5Nm



ASM90-AO12 成功案例

工件名称：飞机结构件

加工材料：TC4

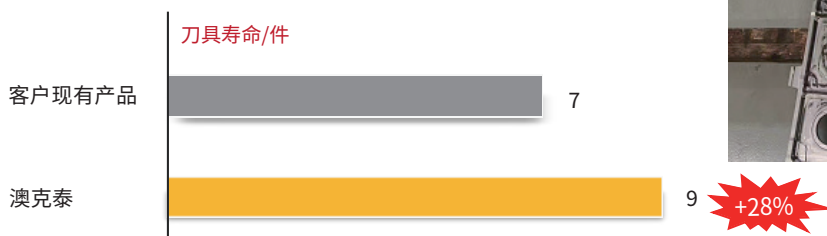
刀片型号：AOMT 120431ER-MM4 AP403S

刀盘型号：ASM90-032-Z04-W32R-AO12-C

加工内容：加工型腔

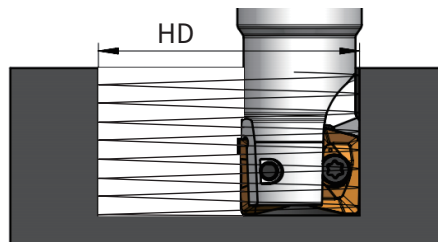
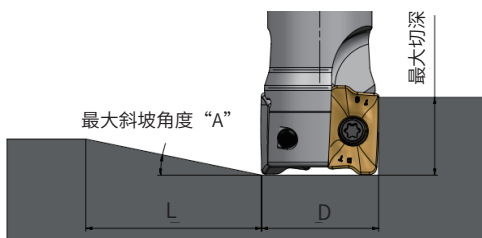
切削参数：Vc=40m/min, ap=3mm, ae=15mm, fz=0.08mm

切削方式：湿切



报告来源：终端客户

ASM90-AO12 技术资料



刀具直径 (D)	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L (mm)	最大切深 (mm)	最小加工孔径 (D)	最大加工孔径 (D)	最大螺距 (转)
16	8.1	77.0	11	17		0.4
					32	6.1
20	5.3	119.6	11	25		1.2
					40	4.9
25	3.6	175.6	11	35		1.7
					50	4.2
32	1.7	378.0	11	49		1.3
					64	2.5
35	1.5	424.5	11	55		1.4
					70	2.4
40	1.3	468.9	11	65		1.6
					80	2.5
50	1.3	501.5	11	85		2.0
					100	2.9
63	0.9	708.6	11	111		2.0
					126	2.6
80	0.7	875.2	11	145		2.2
					160	2.7