

**NEW**  
**PRODUCT!**

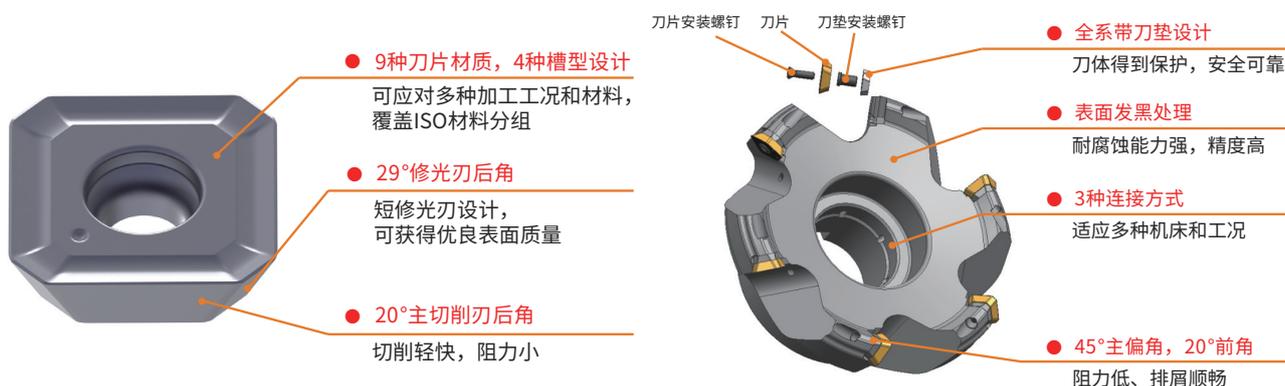
# AFM45-SE12系列

## 正型4刃轻快切削面铣刀

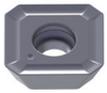
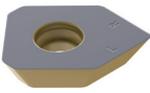


## 产品介绍

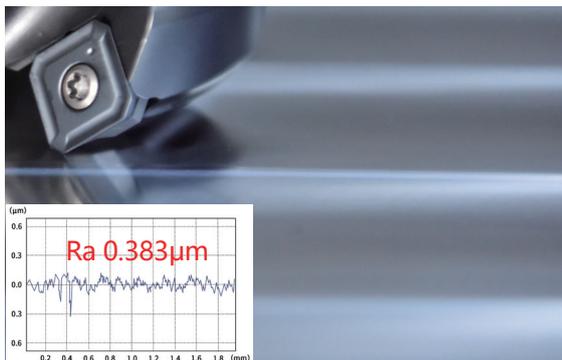
澳克泰工具新推出AFM45-SE12系列轻快切削面铣刀，刀片槽型、材质丰富，且采用修光刃设计，刀体结构包含芯轴式、圆柱柄式和侧固柄式，直径范围广，适用于多种类型材料粗加工、半精加工、精加工的面铣。



## 刀片槽型介绍

<b>-FM2</b> 铝加工用槽型	<b>-MM3</b> 低切削力槽型	<b>-MM4</b> 通用槽型	<b>-MR6</b> 高强度槽型	<b>-W</b> 无槽型
				
				
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 大前角，锋利轻快、弱工况用槽型</li> <li>● 用于铝合金加工</li> <li>● 磨削级、抛光刀片，精度高如镜面</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 锋利轻快、弱工况用槽型</li> <li>● 用于钢件、不锈钢及难加工类材料加工</li> <li>● 压制级刀片</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 通用、中等工况用槽型</li> <li>● 通用于大多数材料加工</li> <li>● 涵盖压制级、磨削级刀片</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 粗加工、稳定工况用槽型</li> <li>● 通用于大多数材料加工</li> <li>● 压制级刀片</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 长修光刃刀片，无槽型</li> <li>● 搭配短修光刃刀片使用</li> <li>● 磨削级刀片，精度高</li> </ul>

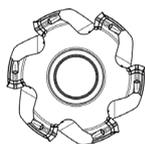
## 内测表现



刀体型号	AFM45-100-Z05-A32R-SE12-C-S
刀片型号	SEGT 12T3AEEN-MM4 AP251U
Vc [m/min]	220
fz [mm]	0.12
ap [mm]	0.5
冷却	湿切
Ra [ $\mu$ m]	0.383

● 来自公司内部测试，材料4140

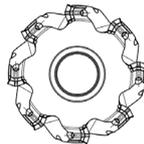
## 刀体应用



疏齿型

- 适用于大进给、大切削深度、产生大量切屑时。

- 钢件、不锈钢切削。



密齿型

- 适用于小进给、小切削深度、产生少量切屑或切屑体积小小时。

- 铸铁、耐热材料、高硬材料切削。

## 注意事项

安装长修光刃刀片时，请参照下列图1进行安装（以右手刀盘为例），若按图2进行安装，则无法获得修光效果。

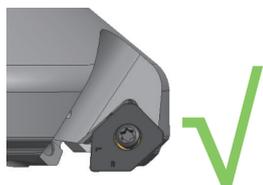


图1

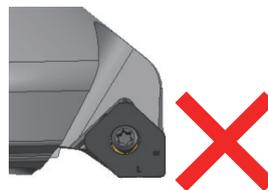
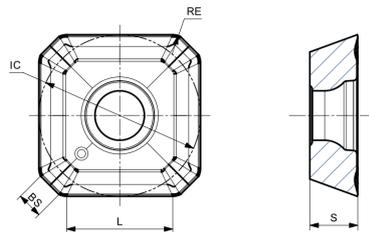
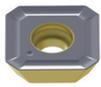
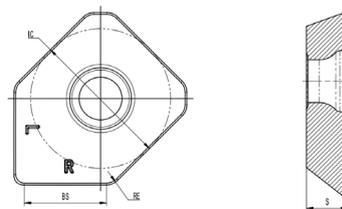


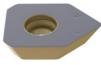
图2

**刀片型号**


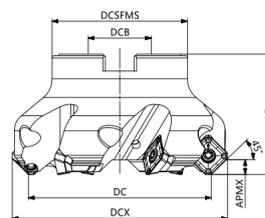
刀片形状	产品型号	尺寸 (mm)					P		M		K		N	S	H
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S	AP151H
	SEGT 12T3AEEN-MM4	8.8	13.4	3.97	1.5	2.1	●				●				●
	SEMT 12T3AEEN-MM3	9.0	13.4	3.97	1.5	2.0	●		●	●	●	●		●	
	SEMT 12T3AEEN-MM4	8.8	13.4	3.97	1.5	2.0	●	●	●	●	●	●			
	SEMT 12T3AEEN-MR6	8.8	13.4	3.97	1.5	2.0				●	●	●			
	SEHT 12T3AEEN-FM2	9.2	13.4	3.97	1.5	2.3						●			

●: 标准库存品 ○: 开发中



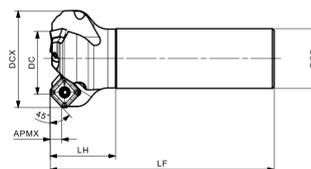
刀片形状	产品型号	尺寸 (mm)					P		M		K		N	S	H
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S	AP151H
	SEHT 12T3AEEN-W	-	13.4	3.97	1.5	7.8	○					○			

●: 标准库存品 ○: 开发中

**刀体型号**


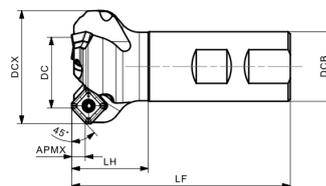
型号	DCX	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z
AFM45-050-Z04-A22R-SE12-C-S	63	50	22	42	40	6		4
AFM45-063-Z04-A22R-SE12-C-S	76	63	22	47	40	6		4
AFM45-063-Z05-A22R-SE12-C-S	76	63	22	47	40	6		5
AFM45-080-Z04-A27R-SE12-C-S	93	80	27	58	50	6		4
AFM45-080-Z06-A27R-SE12-C-S	93	80	27	58	50	6		6
AFM45-100-Z05-A32R-SE12-C-S	113	100	32	66	50	6		5
AFM45-100-Z07-A32R-SE12-C-S	113	100	32	66	50	6		7
AFM45-125-Z06-A40R-SE12-C-S	138	125	40	85	63	6		6
AFM45-125-Z08-A40R-SE12-C-S	138	125	40	85	63	6		8
AFM45-160-Z07-A40R-SE12-S	173	160	40	110	63	6		7
AFM45-160-Z10-A40R-SE12-S	173	160	40	110	63	6		10
AFM45-200-Z08-A60R-SE12-S	213	200	60	140	63	6		8
AFM45-200-Z12-A60R-SE12-S	213	200	60	140	63	6		12
AFM45-250-Z10-A60R-SE12-S	263	250	60	160	63	6		10
AFM45-250-Z14-A60R-SE12-S	263	250	60	160	63	6		14

注: 代表有内冷  
 代表无内冷



型号	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z
AFM45-032-Z03-C32R-SE12-L120-C-S	32	45	32	120	35	6		3
AFM45-040-Z03-C32R-SE12-L120-C-S	40	53	32	120	35	6		3

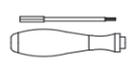
注: 代表有内冷  
 代表无内冷



型号	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z
AFM45-032-Z03-W32R-SE12-C-S	32	45	32	100	35	6		3
AFM45-040-Z03-W32R-SE12-C-S	40	53	32	100	35	6		3

注： 代表有内冷  
 代表无内冷

## 刀体配件

刀盘直径(mm)	刀垫	刀垫安装螺钉	刀片安装螺钉	刀片安装扳手	刀垫安装扳手
Φ32-250					
	S-SE12030	SS050085F	SP035120H	DT-TP15	LT-H3.5

## 应用案例

### 案例一

工件名称：船用缸体

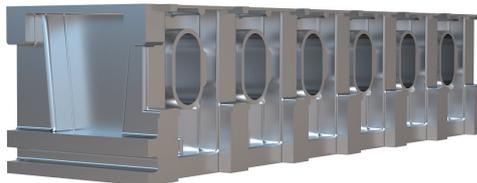
加工材料：QT500-7

刀具型号：AFM45-315-Z20-A60R-SE12-S

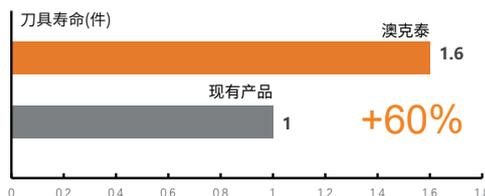
刀片型号：SEMT 12T3AEEN-MM4

刀具材质：AC151K

加工工序：粗铣平面



切削参数:	现有产品	澳克泰
Vc [m/min]	198	198
fz [mm]	0.25	0.25
ap [mm]	2.0	2.0
冷却	干切	干切
刀具寿命 [件]	1	1.6



### 案例二

工件名称：支架

加工材料：316

刀具型号：AFM45-160-Z10-A40R-SE12-S

刀片型号：SEMT 12T3AEEN-MM4

刀具材质：AP403M

加工工序：铣平面



切削参数:	现有产品	澳克泰
Vc [m/min]	226	226
fz [mm]	0.22	0.25
ap [mm]	1.5	1.5
冷却	湿切	湿切
刀具寿命 [mm]	5525	6600

