

**NEW
PRODUCT!**

APM00-RPM

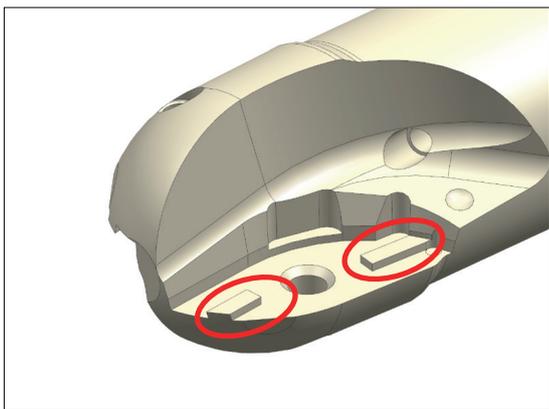
仿形铣刀



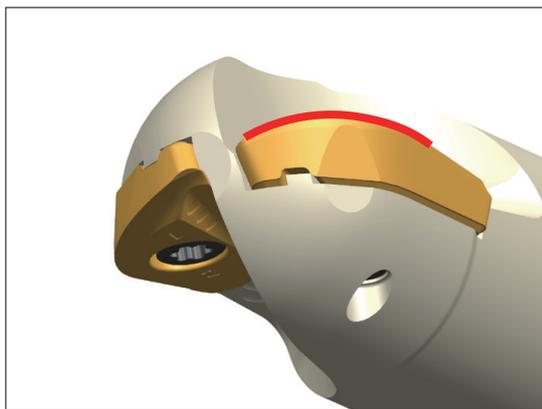
澳克泰工具全新推出的APM00-RPM系列仿形铣刀，该铣刀所用RPM系列刀片由于外形酷似植物中柳树叶子的形状，故而行业内也常叫做柳叶刀片。该铣刀主要应用于航空航天领域的叶片、叶盘的粗加工和半精加工以及模具模体的深腔加工。特别是在加工航空类材料如镍基合金、钛合金以及不锈钢材料上有杰出的表现，性能已经达到了国际一线品牌同等水平。

● 产品介绍

- 刀具直径范围 $\Phi 16-\Phi 20\text{MM}$
- 刀柄两种接口形式：螺纹接口、圆柱柄
- RPM刀片有08/10系列可供选择
- 两款新牌号AP403S及AP351M，可全面覆盖M类和S类的材料加工



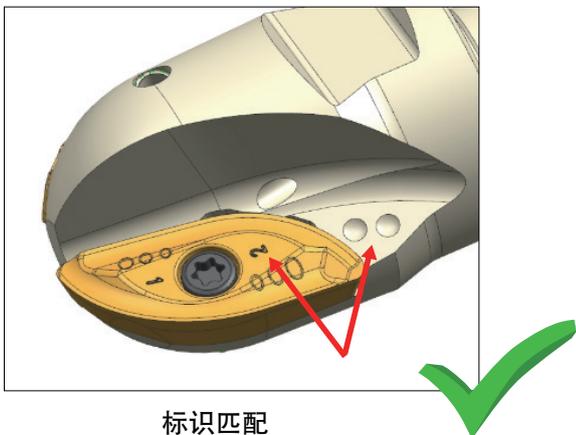
防转定位凸台



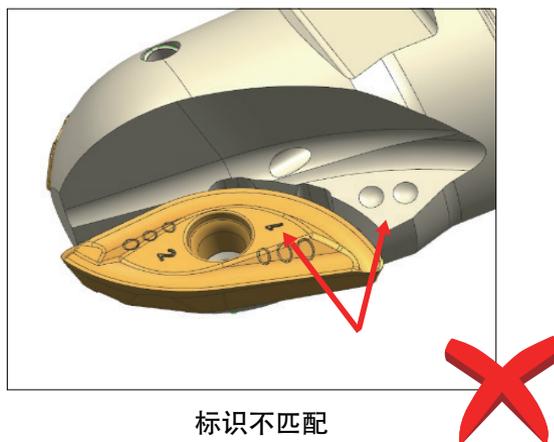
螺旋刃口使切削平稳

● APM00-RPM 刀片安装注意事项

当刀片上的数字标识和刀体上的凹点数量标识不匹配时刀片将无法装入刀体

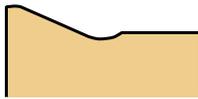


标识匹配



标识不匹配

断屑槽特性

断屑槽	刃口形状	应用场合
MM4		<ul style="list-style-type: none"> • 用于中等加工工况； • 通用加工理想选择槽型；
MM3		<ul style="list-style-type: none"> • 用于较好的工况及精加工； • 切削力低（可用于小功率机床）；

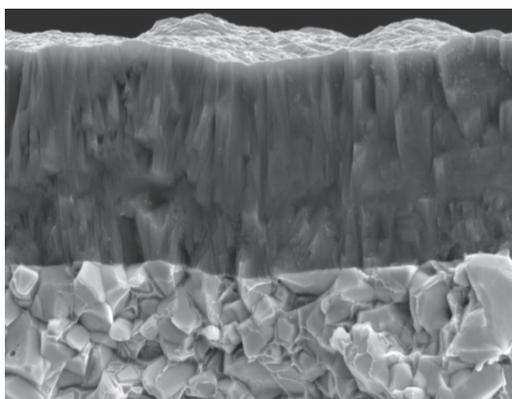
牌号应用

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	S	N	H
AP401U	PVD	●	●				
AP403S 	PVD		●		●		
AP351M 	PVD		●		●		

● 标记：第一选择 ● 标记：第二选择 ○ 标记：补充应用

AP403S 新牌号介绍

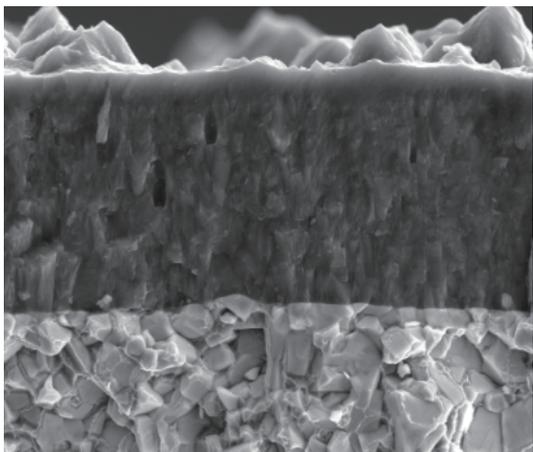
AP403S牌号是镍基高温合金材料加工的理想选择，也适用于钛合金和不锈钢



- 采用高韧性、高温性能优异的全新基材
- 采用全新一代PVD超硬涂层，超光滑表面，低摩擦系数
- 在强冲击、工件余量不均等复杂恶劣的工况条件下仍保持良好的抗冲击能力和高切削寿命

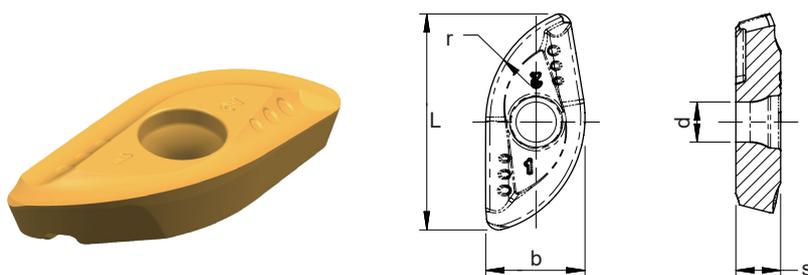
◆ AP351M 新牌号介绍

AP351M是不锈钢铣削应用的理想选择材质,其次用于钢件铣削应用



- 搭配全新的涂层和基体
- 全新PVD涂层针对不锈钢的铣削，具有超高的热稳定性和耐磨性,以及优异的抗热裂纹性能和卓越的涂层结合力
- 全新的高钴细晶粒基体辅以高铬含量添加，拥有高硬度和优异的抗冲击性

◆ 刀片库存型号

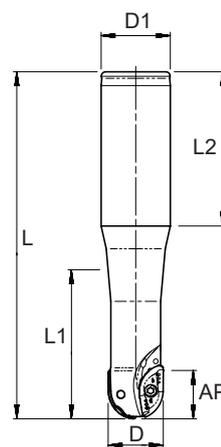
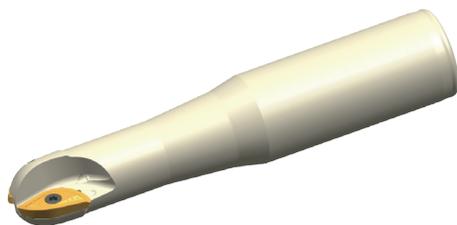


型号	尺寸				P			M		K		S
	l	d	s	r	AP301U	AC351P	AP351U	AP401U	AC351M	AC301K	AC351K	AP403S
RPM 080ER-MM4	14.76	6.89	3.21	8.0	●			●	●			●
RPM 100ER-MM4	18.85	8.62	3.89	10.0	●			●	●			●

● 代表常规库存

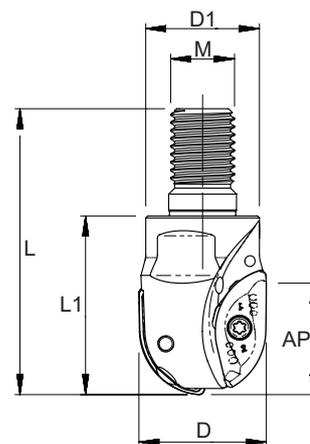
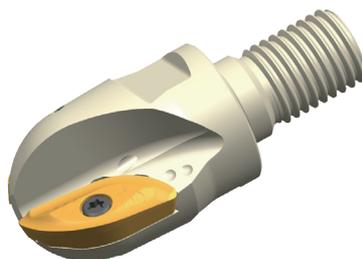
◆ 刀杆库存型号

APM00-RPM 圆柱柄铣刀



型号	尺寸						内冷	Z	刀片
	D	D1	L	L1	L2	Ap			
APM00-016-Z02-C20R-RP080-L120-C	16	20	120	35	70	14		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L126-C	20	25	126	43	64	18		2	RPM 100ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L176-C	20	25	176	43	106	18		2	RPM 100ER-MM4

APM00-RPM 螺纹接口铣刀

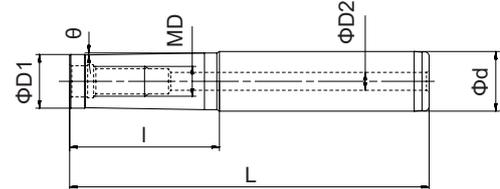


型号	尺寸						内冷	Z	刀片
	D	D1	L	L1	Ap	M			
APM00-016-Z02-M10R-RP080-C	16	18	49	28	14	M10		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-M10R-RP100-C	20	18	51	30	18	M10		2	RPM 100ER-MM4

尺寸	刀盘配件			
刀盘尺寸	螺钉	扳手	安装扳手	扭矩
Φ16				1.8Nm
	SP02506450H	DT-TP08		
Φ20	SP030072H	DT-TP09	AFW-15	

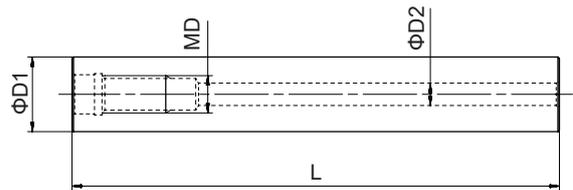
● 连接杆库存型号（用于螺纹连接式刀具）

1-头部锥度结构



型号	尺寸						材料
	MD	φd	φD1	φD2	L	I	
AMS-M08-020-080-16T	M8	16	14.5	5	80	20	钢
AMS-M08-040-100-16T	M8	16	14.5	5	100	40	钢
AMS-M10-030-100-20T	M10	20	18	6	100	30	钢
AMS-M10-050-120-20T	M10	20	18	6	120	50	钢

2-直柄结构



型号	尺寸				材料
	MD	φD1	φD2	L	
AMC-M08-105-16S	M8	16	5	105	硬质合金
AMC-M08-160-16S	M8	16	5	160	硬质合金
AMC-M10-130-20S	M10	20	6	100	硬质合金
AMC-M10-250-20S	M10	20	6	250	硬质合金

◆ 加工案例

工件名称：发动机叶片

加工材料：GH80A

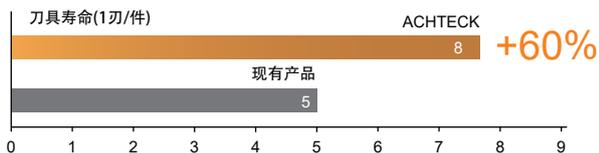
刀片型号：RPM080ER-MM4 AP403S

刀盘型号：APM00-016-Z02-M10R-RP080-C

加工内容：粗铣圆弧过渡

切削参数： $V_c=199\text{m/min}$, $a_p=1\text{mm}$, $f_z=0.35$

切削方式：湿切



结果对比：ACHTECK刀具寿命比对手提升60%

工件名称：叶轮

加工材料：GH2132

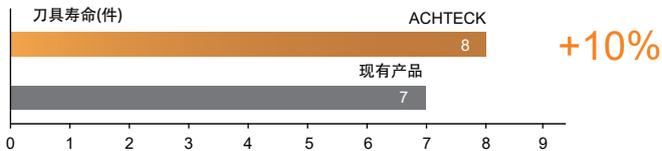
刀片型号：RPM 100ER-MM4 AP403S

刀盘型号：APM00-020-Z02-M10R-RP100-C

加工内容：粗铣流道

切削参数： $V_c=180\text{m}$, $a_p=0.5\text{mm}$, $f_z=0.2$

切削方式：湿切



结果对比：ACHTECK刀具寿命比对手提升10%

