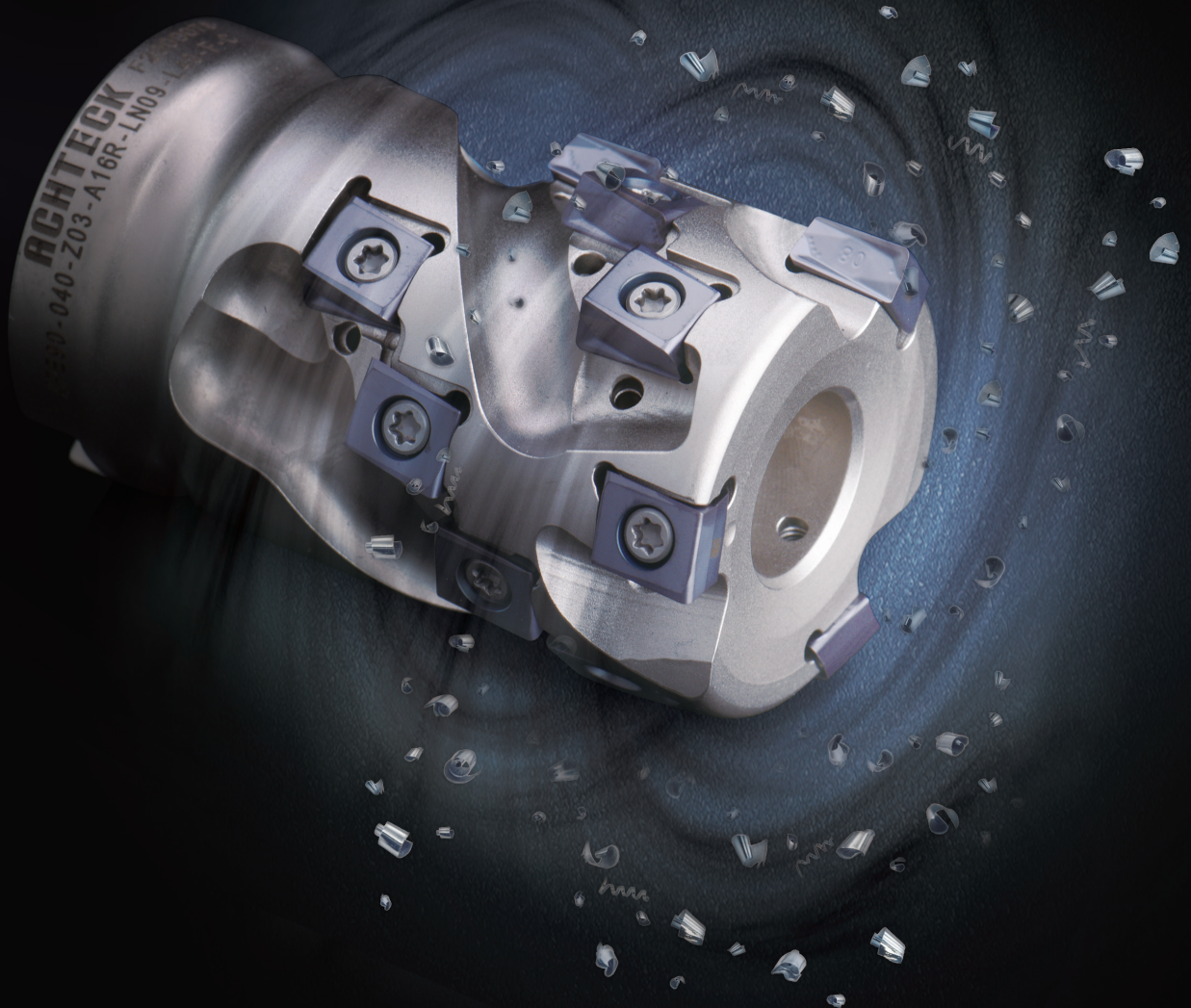


NEW
PRODUCT!

APE90-LN09

玉米铣刀盘



◆ 玉米铣刀命名规则

A₁ PE₂ 90₃ - 050₄ - Z04₅ - A₆ 22₇ R₈ - LN09₉ - L48₁₀ - F₁₁ - C₁₂

1-Achteck

2-加工方式

PE	玉米铣
SM	方肩铣
PM	轮廓铣
HM	高进给铣
DM	三面刃铣刀

3-主偏角 (Kr)

数值	角度
90	90°
88	88°
60	60°
45	45°

4-刀盘直径

025	25mm
063	63mm
080	80mm
.	.
250	250mm

5-齿数

Z02	2 齿
Z04	4 齿
Z05	5 齿
.	.
Z30	30 齿

6-连接方式

A	芯轴
W	侧固柄
C	圆柱柄
N	带斜削平面侧固柄
M	螺纹连接模块

7-连接部分直径尺寸

22	连接处直径22MM
----	-----------

8-刀盘旋向

R	右手
L	左手

9-刀片信息

LN09	LN09系列刀片
------	----------

10-最大有效刃长

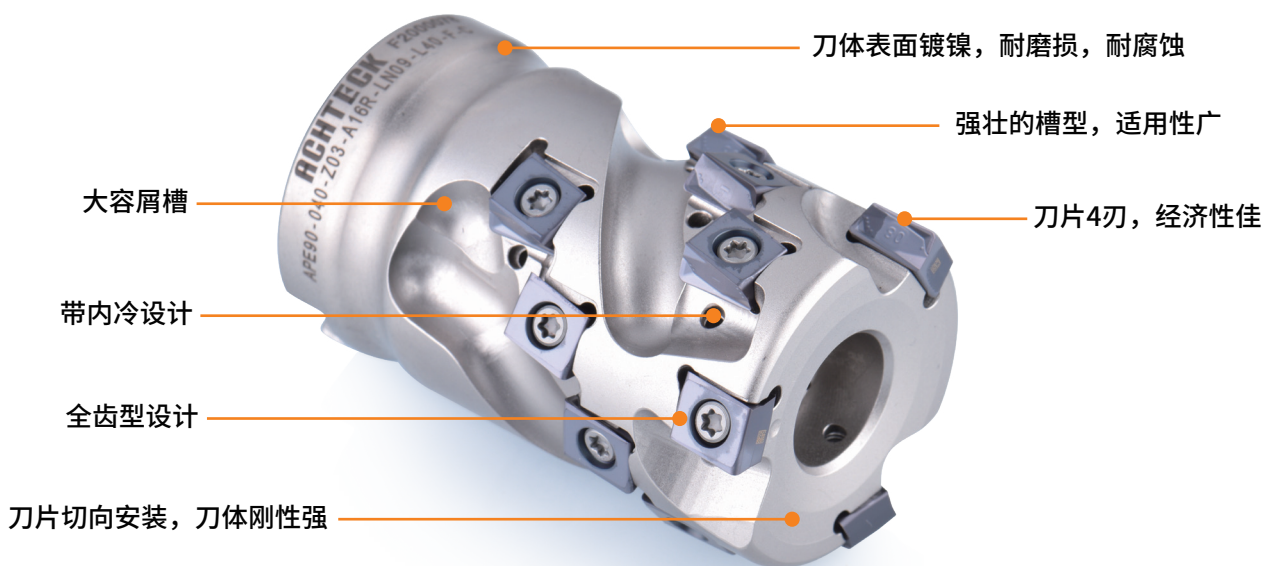
L30	30MM
L48	48MM
L56	56MM

11-刀盘类型

F	全齿型
H	半齿型

12-其他

-C	带内冷
缺省	不带内冷



● **APE90-LN09玉米铣刀**

- 全齿型玉米铣刀主偏角90°
- 刀盘装配LN09立装双面4刃刀片，满足经济和高金属去除率
- 适用于侧刃铣削场合及面铣加工
- 单独内冷，每个刀片都有单独内冷孔
- 多种接口

侧固式直径：φ25-40mm

芯轴式直径：φ40-50mm

螺纹式直径：φ25-32mm

- 最大切深

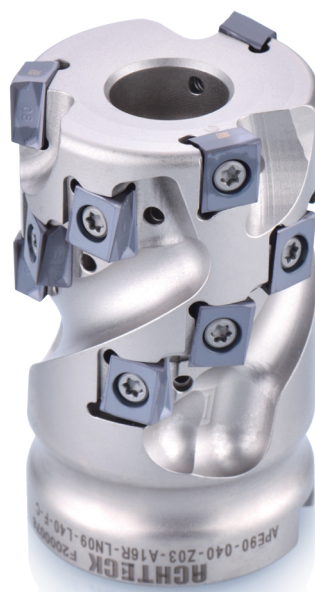
侧固式：apmax=48mm

芯轴式：apmax=48mm

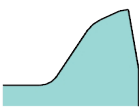
螺纹式：apmax=32mm

- 刀片圆角

R0.4/0.8/1.2/1.6/2.0



● **断屑槽特性**

断屑槽	刃口形状	应用场合
MR2		<ul style="list-style-type: none"> ● 35°前角； ● 可通用于大多数材料； ● 适用于中等加工条件；

● **牌号应用**

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	S	N	H
AP301U	PVD	●	◐		○		
AP351U	PVD	●	◐		○		
AP401U	PVD		●		◐		
AC301P	CVD	●	◐	○			
AC301K	CVD			●			◐
AP351K	PVD			●			

● 标记：第一选择 ◐ 标记：第二选择 ○ 标记：补充应用

● **加工案例**

工件名称：发动机缸体

加工材料：HT250

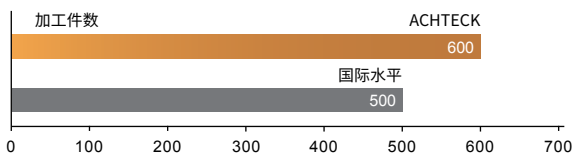
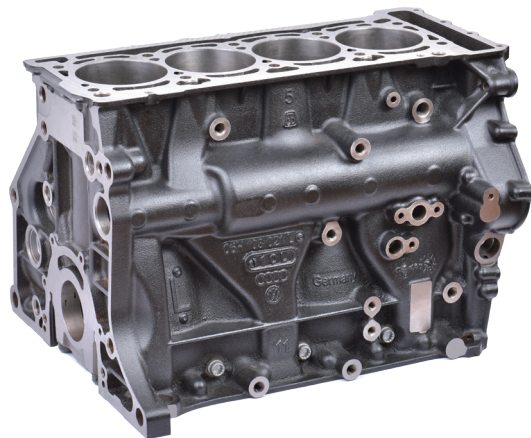
刀片型号：LNHU 0904008ER-MR2 AP351K

刀盘型号：APE90-025-Z02-M16R-LN09-L24-F-C

加工内容：粗铣凸台

切削参数：Vc=196m/min, ap=20mm, ae=3mm, fz=0.24

切削方式：湿切



刀具寿命提升20%

工件名称：线轨滑块

加工材料：20CrMoTi

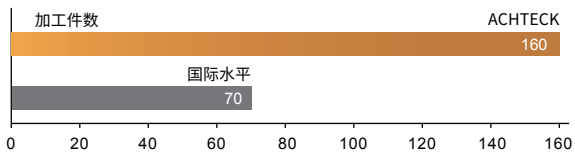
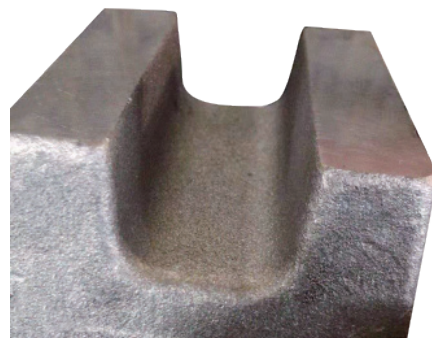
刀片型号：LNHU 0904008ER-MR2 AP351U

刀盘型号：APE90-040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C

加工内容：粗铣U型槽

切削参数：Vc=160m/min, ap=15mm, ae=40mm, fz=0.13

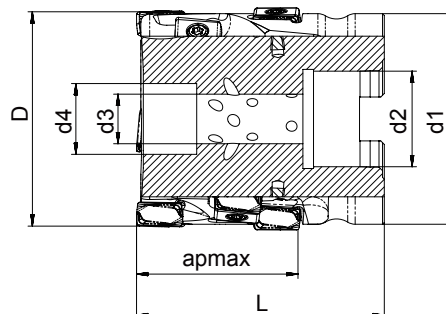
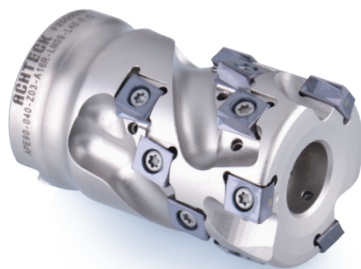
切削方式：湿切



刀具寿命提升128%

● 玉米铣刀库存型号

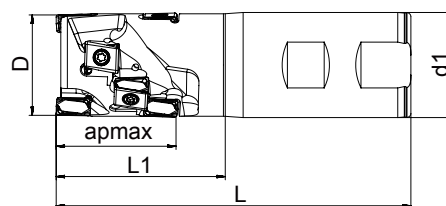
APE90-LN09-C芯轴刀盘



型号	尺寸							内冷	安装螺栓	Z	段数	刀片数量	刀片
	D	d1	L	d2	d3	d4	apmax						
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L32-F-C	40	38	55	16	9	15	32		SH080400	3	4	12	LNHU 0904
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C	40	38	65	16	9	15	40		SH080500	3	5	15	
APE90-050-Z04-A22R-LN09-L48-F-C	50	47.5	75	22	11	18	48		SH100550	4	6	24	

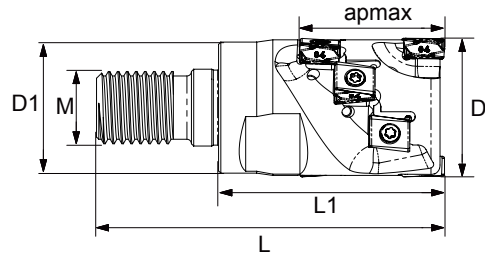
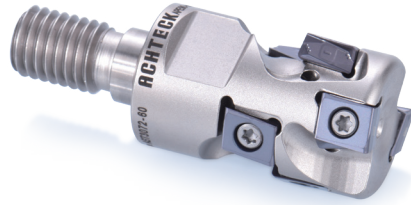
安装螺栓	型号	螺栓规格	扭矩值
	SH080400	M8*40	41N-m
	SH080500	M8*50	41N-m
	SH100550	M10*55	81N-m

APE90-LN09-C侧固式



型号	尺寸					内冷	Z	段数	刀片数量	刀片
	D	d1	L	L1	apmax					
APE90-025-Z02-W25R-LN09-L32-F-C	25	25	100	43	32		2	4	8	LNHU 0904
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L32-F-C	32	32	105	44	32		2	4	8	
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L40-F-C	32	32	110	50	40		2	5	10	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L40-F-C	40	40	125	55	40		3	5	15	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L48-F-C	40	40	130	59	48		3	6	18	

APE90-LN09-C螺纹接口

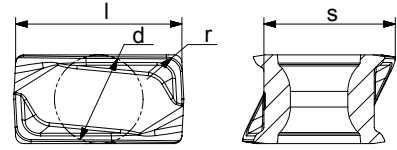


型号	尺寸						内冷	Z	段数	刀片数量	刀片
	D	D1	L	L1	M	apmax					
APE90-025-Z02-M12R-LN09-L24-F-C	25	23.4	64	40	12	24		2	3	6	LNHU 0904
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L24-F-C	32	30	67	40	16	24		2	3	6	
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L32-F-C	32	30	77	50	16	32		2	4	8	

尺寸	刀盘配件			
刀盘尺寸	螺钉	扳手	安装扳手	扭矩
Φ25-Φ50	SP030083	DT-TP09	AFW-15/24	1.8Nm

● 刀片库存型号

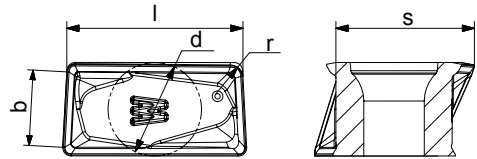
LNHU 09



刀片	型号	尺寸				涂层						无涂层
		l	d	s	r	AP301U	AC301P	AP351U	AP401M	AC301K	AP351K	AM100K
	LNHU 090404ER-FM2	9	4.5	7.50	0.4							●
	LNHU 090404ER-MM3	9	4.5	7.50	0.4			●	●			
	LNHU 090404ER-MR2	9	4.5	7.50	0.4	●		●	●	●	●	
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	7.45	0.8	●		●	●	●	●	
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	7.40	1.2	●			●	●		
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	7.35	1.6	●			●	●		
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	7.31	2.0	●			●	●		

● 代表常规库存

LNHU 09 修光刃刀片



刀片	型号	尺寸					涂层						无涂层
		b	l	d	s	r	AP301U	AC301P	AP351U	AP401M	AC301K	AP351K	AM100K
	LNHU 090404ER-W	3.6	9.24	4.5	7.4	0.4	●				●		

● 代表常规库存

不同材料的推荐切削速度

材料		澳克泰铣刀牌号应用范围												切削深度和进给量														
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	AC301K	AP351K	AP301U	AP351U	AP401M	AW100K	进给 (mm/z)-根据不同ae/Dc值				MR2														
				CVD	PVD	PVD	PVD	PVD	P20-35	M30-45	-	-	1/10	1/5	1/1	1/1	1/10	1/5	1/1	1/1								
				切削速度 (m/min)												进给 (mm/z)												
				1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	Min	Max	Min	Max			
P	非合金钢	<600	<180				450	340	290	230	205	170	450	340	290						0.10	-	0.18	0.10	-	0.20		
		<950	<280				320	240	200	180	160	160	320	240	200						0.10	-	0.16	0.10	-	0.18		
	合金钢	700-950	200-280				290	210	185	200	155	110	290	210	185						0.10	-	0.16	0.10	-	0.18		
		950-1200	280-355				280	210	200	180	130	90	280	210	200						0.10	-	0.14	0.10	-	0.16		
M	双相不锈钢	1200-1400	355-415				210	170	110	140	105	70	210	170	110					0.10	-	0.14	0.10	-	0.16			
	奥氏体不锈钢	778	230				165	150	130	270	215	155	150	115	85					0.08	-	0.16	0.10	-	0.18			
		675	200				270	185	90	260	180	90	185	140	105					0.08	-	0.14	0.10	-	0.14			
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				130	120	80	150	130	110	125	95	70					0.08	-	0.14	0.10	-	0.14			
K	灰口铸铁	700	220				480	310	140	390	280	130													0.10	-	0.20	
	球墨铸铁	880	260				450	295	140	350	250	120													0.10	-	0.20	
	可锻铸铁	800	250				336	220	100	270	200	100													0.10	-	0.18	
S	铁基合金	943	280																							0.07	-	0.12
	钴基合金	1076	320							45	40	30	50	40	30					0.07	-	0.12	0.08	-	0.12			
	镍基合金	1177	350							45	40	30	45	38	30					0.07	-	0.12	0.08	-	0.12			
	钛合金	1262	370							100	70	45	100	75	30					0.07	-	0.12	0.08	-	0.12			
N	铝	260	75																									
	铝合金	447	130																									
H	淬硬钢	-	48-55HRC																									
	冷硬铸铁	-	55HRC																									

* 此表仅显示通用切削条件, 实际选用应根据机床刚性、刀具、工件的条件和冷却液等因素来调整。