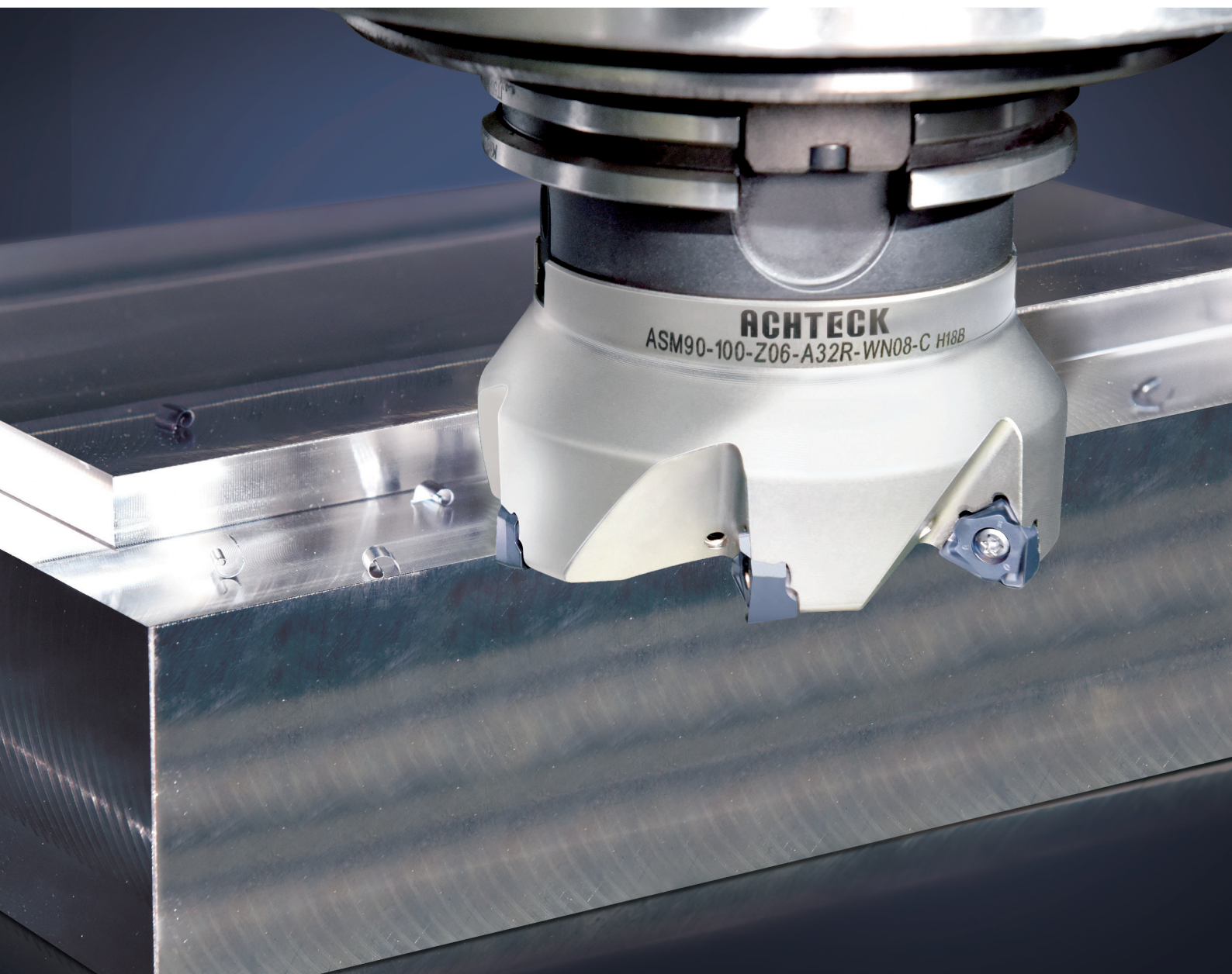


NEW
PRODUCT!

ASM90-WN08

方肩铣刀

经济适用型



澳克泰工具全新推出一款90°方肩铣刀，它安装了凸三角形双面6个切削刃刀片，提供了一个非常好的方肩铣解决方案。拥有6个切削刃的刀片具有高性价比，能有效降低加工成本。

具有90°主偏角的新刀盘是方肩铣加工的理想选择。三种槽型MM3、MM4、MR2结合澳克泰的CVD和PVD涂层技术，可以实现更优异的性能和更好的表面质量，并能覆盖钢、不锈钢、铸铁、高温合金等材料加工。

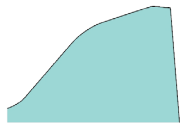

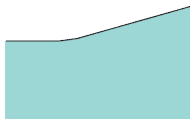
组合使用WN08..W带有长修光刃的刀片，获得更好的表面质量并提高生产效率。

● 产品的特点及应用

- 6个刃口的负型刀片，高经济型，强壮的大前角槽型；
- 三种槽型，都带有短修光刃，MM3、MM4、MR2，产品适用性广，可以获得较高的表面粗糙度；
- 配备专用长修光刃刀片，用于精铣工序，可获得很好的表面粗糙度；
- 刀片圆角范围有R0.4/0.8/1.2/1.6；
- 正前角刀片,切削轻快；
- 拥有6个牌号，应用范围广，它们分别是AP301U、AP351U、AP351K、AP401U、AC301P、AC301K；

- 90°高精度方肩铣刀，直径范围: Ø 40-Ø160mm；
- 三种齿距，疏齿设计主要用于槽铣和方肩铣加工，密齿设计主要用于方肩铣加工，超密齿设计主要用于短屑类材料及小余量铣削；
- 刀盘切削轻快，得益于大前角的设计；
- 高精度的轴向和径向跳动；
- 刀盘设计有多种接口形式：芯轴套式、圆柱型、侧固式和模块接口；
- 刀盘表面镀镍，美观且耐腐蚀，耐磨损。

◆ 断屑槽特性

断屑槽	刃口形状	应用场合
MR2 强壮型		<ul style="list-style-type: none"> • 用于不好的工况条件 • 高刃口稳定性 • 较高的进给速度
MM4 通用型		<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 易切型		<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）

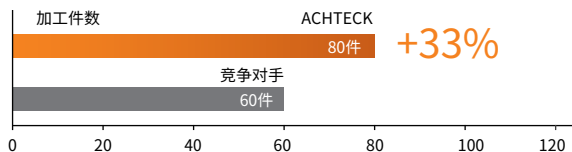
◆ 牌号应用

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	S	N	H
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

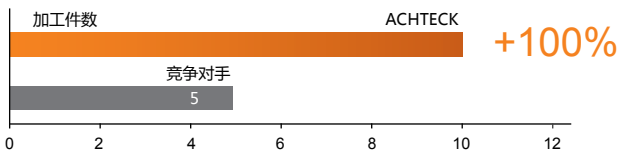
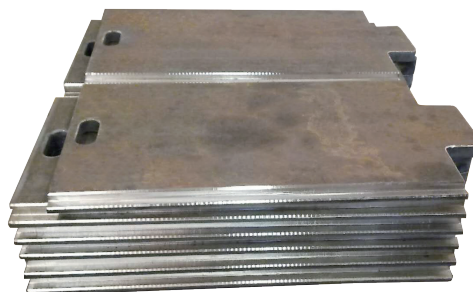
加工案例

工件名称：中间壳
加工材料：HT250
材料硬度：220HB
刀片型号：WNGU080608-MM4 AC301K
刀具型号：ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C
切削参数：Vc=260m/min, fz=0.12mm/z
ap=2.0mm, 干切



刀具寿命从60件提升至80件，33%的提升，
单件刀具使用成本下降27%。

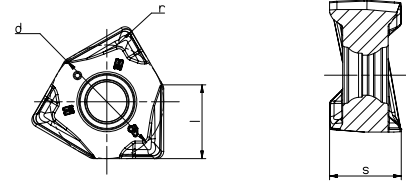
工件名称：煤机插板
加工材料：HB400级耐磨钢板
材料硬度：> 380HB
刀片型号：WNGU 080608R-MM4 AC301P
刀具型号：ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C
切削参数：Vc=97m/min, fz=0.10mm/z
ap=5.0mm, 干切

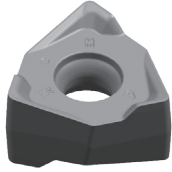


刀具寿命从5件提升至10件，寿命提升100%。

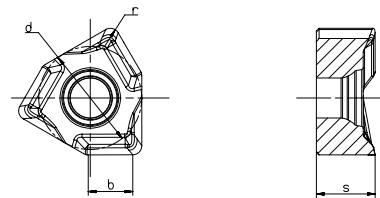
◆ 刀片库存型号

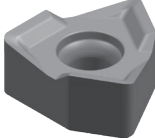
WNGU 08



刀片	型号	尺寸				牌号						
						CVD 涂层		PVD 涂层			无涂层	
		l	d	s	r	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	WNGU 080608R-FM2	8	12.5	7.88	0.8							●
	WNGU 080604R-MM3	8	12.5	7.88	0.4				●	●		
	WNGU 080608R-MM3	8	12.5	7.88	0.8			●	●	●		
	WNGU 080604R-MM4	8	12.5	7.88	0.4			●	●	●	●	
	WNGU 080608R-MM4	8	12.5	7.88	0.8	●	●	●	●	●	●	
	WNGU 080612R-MM4	8	12.5	7.88	1.2			●	●	●		
	WNGU 080616R-MM4	8	12.5	7.88	1.6			●	●	●		
	WNGU 080608R-MR2	8	12.5	7.88	0.8		●	●			●	
	WNGU 080612R-MR2	8	12.5	7.88	1.2			●			●	
	WNGU 080616R-MR2	8	12.5	7.88	1.6			●			●	

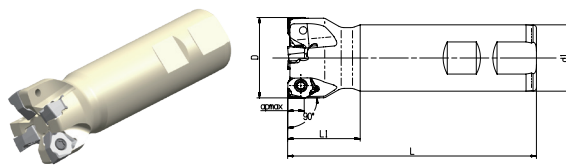
WNHX 08



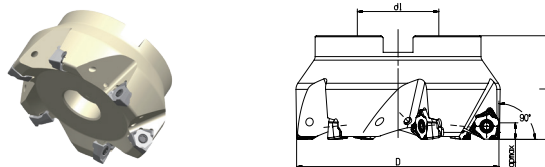
刀片	型号	尺寸				牌号						
						CVD 涂层		PVD 涂层			无涂层	
		d	b	s	r	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	WNHX 0806ZZR-W	11.3	4.8	6.47	1.0		●	●				

● 常规库存

● 刀盘库存型号
ASM90-WN08-C



型号	尺寸					内冷	齿数	刀片
	D	d1	L	l1	apmax			
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-C	40	32	120	35	8.0		3	WNGU 0806
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-C	40	32	120	35	8.0		4	



型号	尺寸				内冷	齿数	刀片
	D	d1	L	apmax			
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-C	50	22	40	8.0		4	WNGU 0806
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-C	50	22	40	8.0		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-C	63	22	40	8.0		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-C	63	22	40	8.0		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C	63	22	40	8.0		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-C	80	27	50	8.0		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C	80	27	50	8.0		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-C	80	27	50	8.0		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-C	100	32	50	8.0		8	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-C	100	32	50	8.0		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-C	100	32	50	8.0		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-C	125	40	63	8.0		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-C	125	40	63	8.0		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-C	125	40	63	8.0		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08	160	40	63	8.0		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08	160	40	63	8.0		12	

尺寸	刀盘配件		扭矩
刀盘尺寸	螺钉	扳手	
φ40-φ80	AST4085-60	AWT-T15	3.5Nm
φ100-φ160	AST4085-60	ADT-T15	
		ADT-G16 BIT-T15	

加工方式			
面铣	方肩铣	槽铣	插铣

注: 代表有内冷
 代表无内冷

不同材料的推荐切削速度

ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	澳克泰铣刀牌号应用范围												切削深度和进给量																												
				AC301K						AP351K						WN08																												
				Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max																				
P	非合金钢	<600	<180	450	340	290	430	230	120	230	205	170													0.12	-	0.22	0.10	-	0.28	0.15	-	0.30											
		<950	<280	320	240	200	380	220	120	200	180	160													0.12	-	0.22	0.10	-	0.26	0.15	-	0.30											
	合金钢	700-950	200-280	290	210	185	340	240	120	200	155	110													0.12	-	0.22	0.10	-	0.26	0.15	-	0.30											
		950-1200	280-355	280	210	200	280	150	80	180	130	90													0.12	-	0.18	0.10	-	0.20	0.15	-	0.26											
M	双相不锈钢	1200-1400	355-415	210	170	110	145	105	65	140	105	70													0.12	-	0.18	0.10	-	0.20	0.15	-	0.22											
	奥氏体不锈钢	778	230	165	150	130	225	180	125	270	215	155	115	85												0.12	-	0.18	0.10	-	0.20	0.15	-	0.24										
		675	200	270	185	90	210	145	75	260	180	90	185	140	105												0.12	-	0.16	0.10	-	0.18	0.15	-	0.20									
K	灰口铸铁	1013	300	300	225	165	140	130	90	170	150	110	125	95	70												0.12	-	0.12	0.10	-	0.13	-	-	-									
		700	220	480	310	140	390	280	130	370	280	130	310	210	90	290	220	150																		0.12	-	0.20	0.10	-	0.28	0.15	-	0.30
	球墨铸铁	880	260	450	295	140	350	250	120	370	260	130	290	190	100	180	130	70																		0.12	-	0.20	0.10	-	0.28	0.15	-	0.30
	可锻铸铁	800	250	336	220	100	270	200	100	410	320	210	310	240	150	390	300	190																		0.12	-	0.18	0.10	-	0.24	0.15	-	0.26
S	铁基合金	943	280							50	40	30													0.12	-	0.13	0.10	-	0.15	-	-	-											
		1076	320							45	38	30													0.12	-	0.12	0.10	-	0.13	-	-	-											
	镍基合金	1177	350							45	38	30													0.12	-	0.12	0.10	-	0.13	-	-	-											
		1262	370							100	75	30													0.12	-	0.13	0.10	-	0.15	-	-	-											
N	铝	260	75																																									
	铝合金	447	130																																									
H	淬硬钢	-	50-60HRC																																									
	冷硬铸铁	-	55HRC																																									

* 此表推荐参数, 仅在常规切削条件下参考, 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。
* 铣槽加工时, 推荐 $ap \leq 1/2ap_{max}$