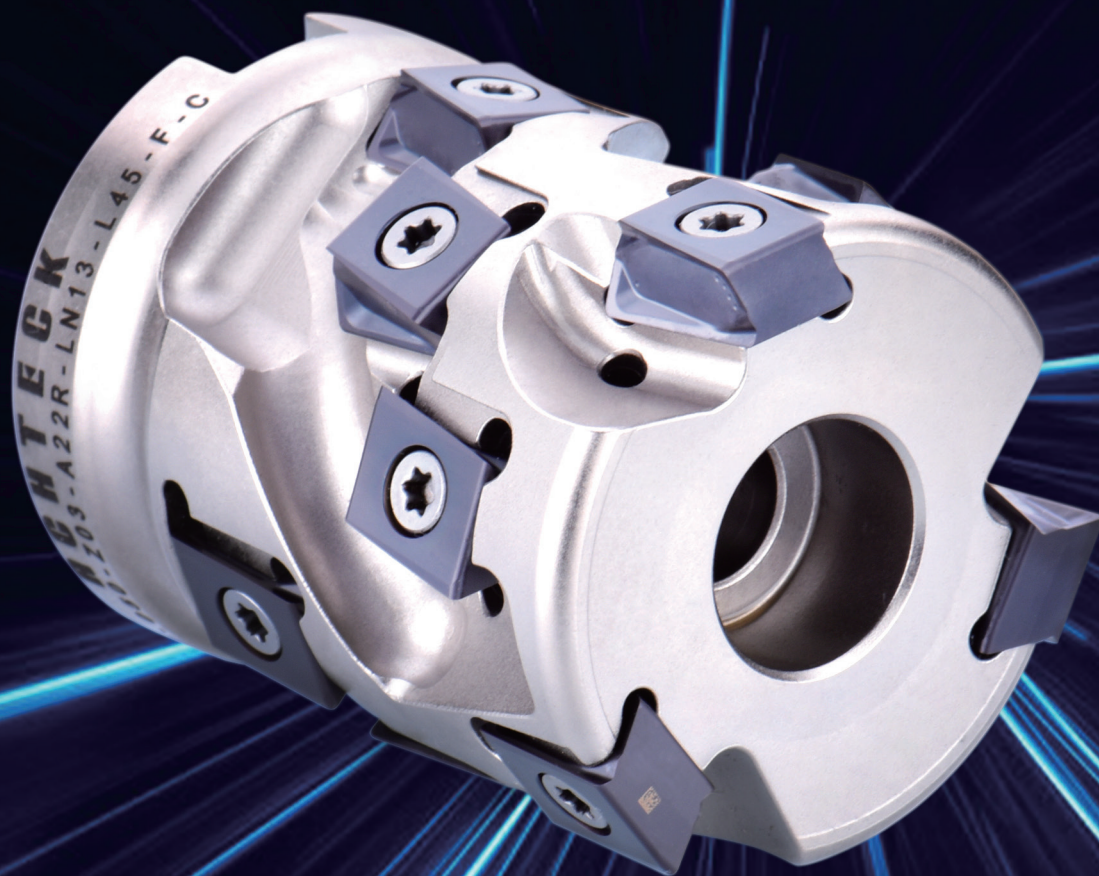


NEW
PRODUCT!

APE90-LN13

玉米铣刀

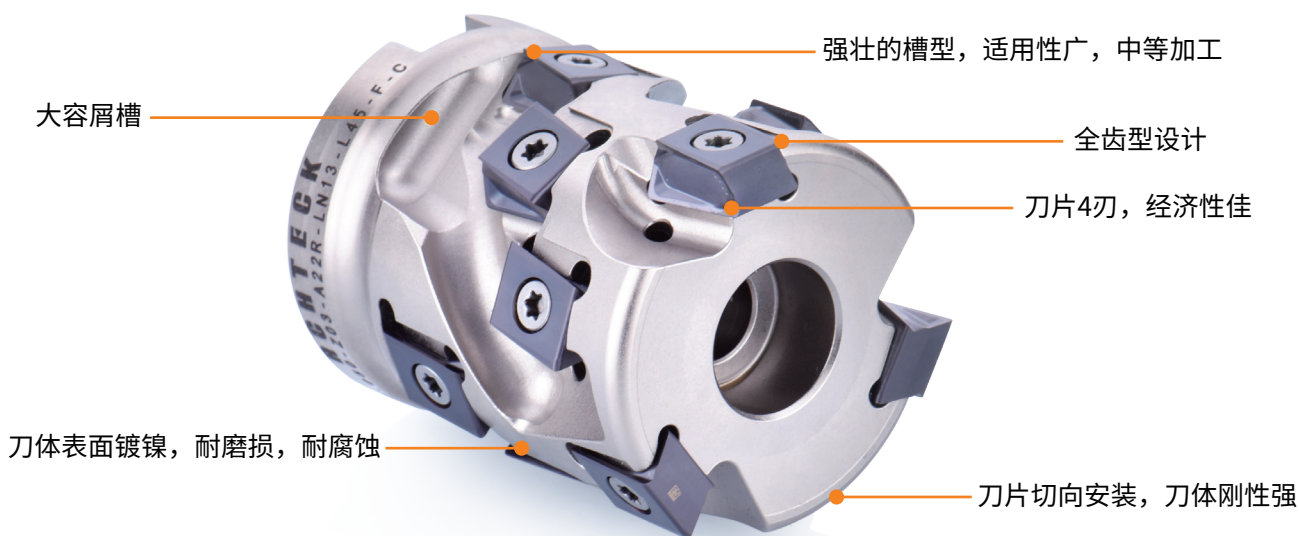


● 玉米铣刀命名规则

A₁ PE₂ 90₃ - 063₄ - Z04₅ - A₆ 27₇ R₈ - LN13₉ - L56₁₀ - F₁₁ - C₁₂

1-Achteck	2-加工方式		3-主偏角 (Kr)		4-刀盘直径		5-齿数		6-连接方式	
	PE	玉米铣	数值	角度	025	25mm	Z02	2 齿	A	芯轴
	SM	方肩铣	90	90°	063	63mm	Z04	4 齿	W	侧固柄
	PM	轮廓铣	88	88°	080	80mm	Z05	5 齿	C	圆柱柄
	HM	高进给铣	60	60°	N	带斜削平面侧固柄
	DM	三面刃铣刀	45	45°	250	250mm	Z30	30 齿	M	螺纹连接模块

7-连接部分直径尺寸	8-刀盘旋向		9-刀片信息		10-最大有效刃长		11-刀盘类型		12-其他		
27	连接处直径27MM	R	右手	LN13	LN13系列刀片	L30	30MM	F	全齿型	-C	带内冷
		L	左手			L45	45MM	H	半齿型	缺省	不带内冷
		N	无			L56	56MM				

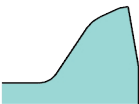


● **APE90-LN13玉米铣刀**

- 玉米铣刀装配LN13立装双面4刃刀片
- 提供更有效率的、经济、强壮的加工方案
- 适用于平面仿形加工，大切深方肩铣，可结合修光刃刀片进行面铣加工
- 高精度内冷，每个刀片都有内冷孔
- 两种接口
 - 侧固式直径40mm
 - 芯轴式直径40-80mm
- 最大切深
 - 侧固式：apmax=45mm
 - 芯轴式：apmax=56mm
- 刀片圆角
 - R0.8/1.2/1.6/2.0/2.4/3.1



● **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		●		●		
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：底座

加工材料：HT300

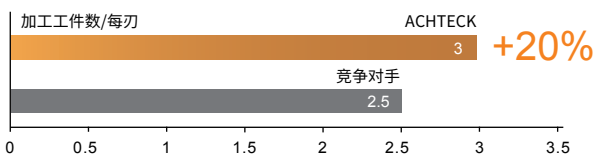
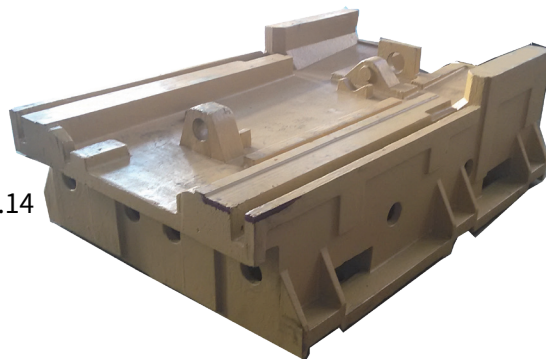
刀片型号：LNHU 130608ER-MR2 AC301K

刀盘型号：APE90-040-Z02-W40R-LN13-L34-F-C

加工内容：粗铣底部导轨面

切削参数：Vc=150m/min, ap=15mm, ae=24mm, fz=0.14

切削方式：干切



玉米铣刀寿命提升20%

工件名称：冲头

加工材料：QT600

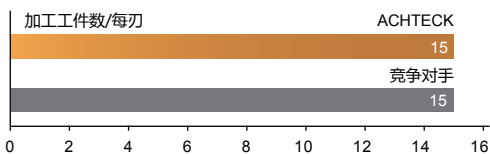
刀片型号：LNHU 130608ER-MR2 AC301K

刀盘型号：APE90-063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C

加工内容：粗铣直角面

切削参数：Vc=158m/min, ap=35mm, ae=5mm, fz=0.15

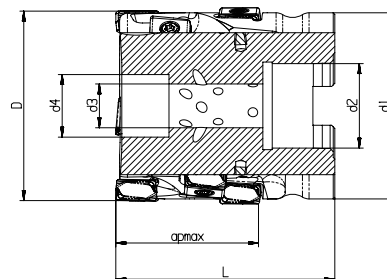
切削方式：湿切



单件成本降低20%

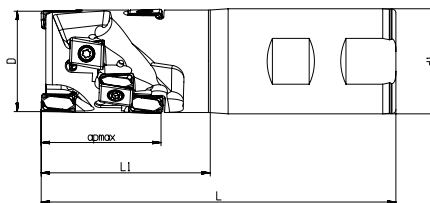
● 玉米铣刀库存型号

APE90-LN13-C芯轴刀盘



型号	尺寸							内冷	Z	段数	刀片数量	刀片
	D	d1	L	d2	d3	d4	apmax					
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L34-F-C	40	39	55	16	9	15	34		2	3	6	LNHU 1306
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L45-F-C	40	39	65	16	9	15	45		2	4	8	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L34-F-C	50	47.5	55	22	11	18	34		3	3	9	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L45-F-C	50	47.5	65	22	11	18	45		3	4	12	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C	63	59.5	80	27	14	20	56		4	5	20	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L45-F-C	63	59.5	70	27	14	20	45		4	4	16	
APE90-080-Z05-A32R-LN13-L56-F-C	80	75.6	85	32	18	26	56		5	5	25	

APE90-LN13-C侧固式



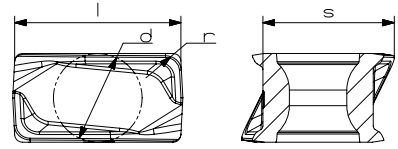
型号	尺寸					内冷	Z	段数	刀片数量	刀片
	D	d1	L1	L	apmax					
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L34-F-C	40	40	54	120	34		2	3	6	LNHU 1306
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L45-F-C	40	40	64	135	45		2	4	8	

尺寸	刀盘配件			扭矩
刀盘尺寸	螺钉	扳手		
Φ40-Φ80	AST4112-60 	ADT-T15		3.5Nm
			BIT-T15 	
加工方式				
面铣 		方肩铣 		

注： 代表有内冷
 代表无内冷

● 刀片库存型号

LNHU 1306



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	AP401M	AP351K	AW100K
	LNHU 130608R-FM2	13.02	6.8	10.11	0.8							●
	LNHU 130608R-MM3	13.02	6.8	10.19	0.8					●		
	LNHU 130608R-MR2	13.02	6.8	10.15	0.8	●	●	●	●	●	●	
	LNHU 130612R-MR2	13.02	6.8	10.09	1.2		●		●	●		
	LNHU 130616R-MR2	13.02	6.8	10.03	1.6		●		●	●		
	LNHU 130620R-MR2	13.02	6.8	9.99	2.0				●	●		
	LNHU 130624R-MR2	13.02	6.8	9.92	2.4				●	●		
	LNHU 130631R-MR2	13.02	6.8	9.83	3.1		●		●	●		

● 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	APE90-LN13						刀具直径范围													
				CVD	PVD	PVD	PVD	PVD	-																				
				-	-	P15-35	P30-45	P25-35	-																				
				-	-	M15-35	M25-35	M30-45	-																				
				K10-35	K15-40	-	-	-	-							Φ40-80													
				-	-	S30-45	S30-45	S30-45	-							apmax													
				-	-	-	-	-	N05-15							34-56													
				-	-	-	-	-	-							槽型													
				进给 (mm/z)												MM3			MR2										
				Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max					
切削速度 (m/min)												进给 (mm/z)																	
P	非合金钢	<600	<180							450	340	290	230	205	170	450	340	290					0.10	-	0.20	0.10	-	0.22	
		<950	<280							320	240	200	200	180	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	
		1200-1400	355-415							210	170	110	140	105	70	210	170	110					0.10	-	0.14	0.10	-	0.16	
M	双相不锈钢	778	230							165	150	130	270	215	155	150	115	85					0.10	-	0.16	0.10	-	0.18	
	奥氏体不锈钢	675	200							270	185	90	260	180	90	185	140	105					0.10	-	0.14	0.10	-	0.14	
	沉淀硬化不锈钢	1013	300							300	225	165	170	150	110	125	95	70					0.10	-	0.14	0.10	-	0.14	
K	灰口铸铁	700	220	480	310	140	390	280	130	290	220	150														0.12	-	0.22	
	球墨铸铁	880	260	450	295	140	350	250	120	180	130	70														0.12	-	0.20	
	可锻铸铁	800	250	336	220	100	270	200	100	390	300	190														0.12	-	0.18	
S	铁基合金	943	280							50	40	30	45	40	30	50	40	30					0.08	-	0.12	0.10	-	0.14	
	钴基合金	1076	320							45	38	30	45	40	30	45	38	30					0.08	-	0.12	0.10	-	0.14	
	镍基合金	1177	350							45	38	30	45	40	30	45	38	30					0.08	-	0.12	0.10	-	0.14	
	钛合金	1262	370							100	75	30	100	70	45	100	75	30					0.08	-	0.12	0.10	-	0.14	
N	铝	260	75																										
	铝合金	447	130																										
H	淬硬钢	-	48-55HRC							70	50	40															0.08	-	0.12
	冷硬铸铁	-	55HRC							65	50	40															0.10	-	0.12

* 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。