

NEW
PRODUCT!

AHM20-LN06

快进给铣刀





澳克泰工具全新推出一款快进给铣刀，它安装了负型双面4个切削刃刀片，提供了一个非常好的快进给铣削解决方案。

具有20°主偏角的新刀盘是快进给铣削的理想选择。两种槽型MM3、MM4结合澳克泰的PVD涂层技术，可以实现更优异的性能和更好的表面质量，能覆盖钢、不锈钢、铸铁、高温合金等材料加工。

产品特点

- 刀片具有双面4个切削刃，经济性佳。
- MM3槽型的其中两款牌号AP301U、AP401U采用优化的刃口处理方式，使切削更轻快，给工件带来更高的表面质量和更长的刀具寿命。
- 刃口设计强壮的MM4槽型结合AP301U、AP351U，可以获得更高的加工效率。
- 刀片最大切深1.0mm。
- 主偏角20°，带来更快更有效率的加工。
- 刀具直径范围φ16mm-φ63mm。
- 刀具设计有多种接口形式：模块接口、侧固式、圆柱型和芯轴套式。
- 配用硬质合金接杆可轻松应对大切深和长悬深的应用加工。
- 排屑顺畅、震刀风险小。

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）

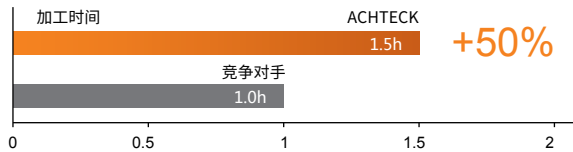
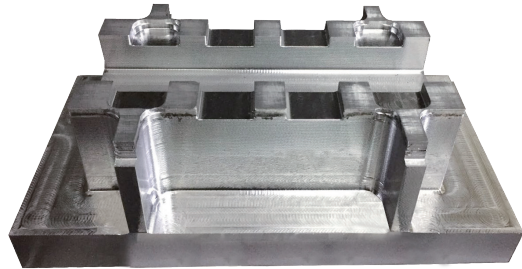
牌号应用

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	S	N	H
AP301U	PVD	●	●		○		
AP351U	PVD	●	●		○		
AP401U	PVD		●		●		

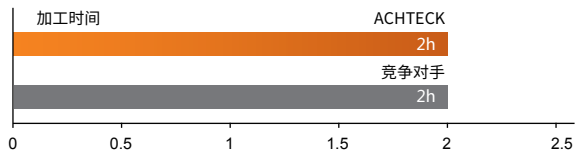
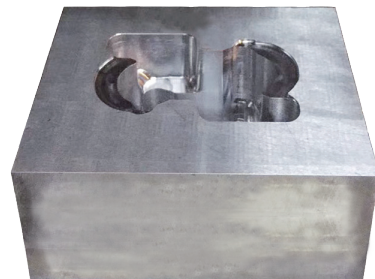
● 标记：第一选择 ● 标记：第二选择 ○ 标记：补充应用

加工案例

工件名称：模具
加工材质：合金钢
材料硬度：HB280
刀片型号：LNMX 060410R-MM4 AP301U
刀具型号：AHM20-020-Z03-C20R-LN06-L130-C
切削参数：Vc=188m/min, fz=0.56mm/z
ap=0.8mm, 干切



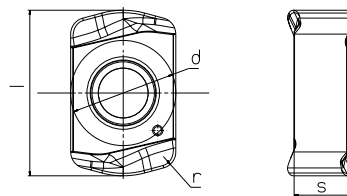
工件名称：模具
加工材质：合金钢
材料硬度：HB280
刀片型号：LNMX 060410R-MM4 AP351U
刀具型号：AHM20-016-Z02-C16R-LN06-L100-C
切削参数：Vc=160m/min, fz=0.60mm/z
ap=0.8mm, 干切





相同的加工时间，单件成本下降20%

◆ 刀片库存型号

LNMX 06

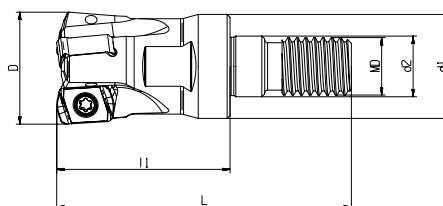
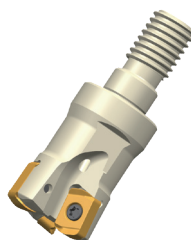


刀片	型号	尺寸				牌号						
		l	d	s	r	CVD 涂层		PVD 涂层			无涂层	
						AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	LNMX 060410R-MM3	10	6.35	3.6	1.0			●	●	●		
	LNMX 060410R-MM4	10	6.35	3.6	1.0			●	●			

注：●代表常规库存

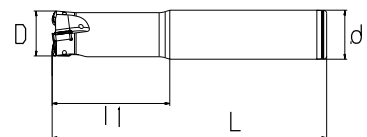
◆ 刀具库存型号

AHM20-LN06-C (螺纹连接式)



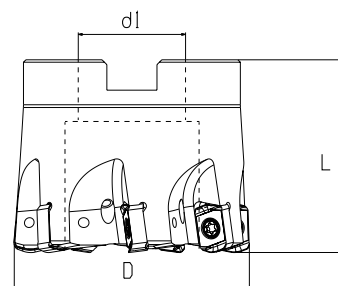
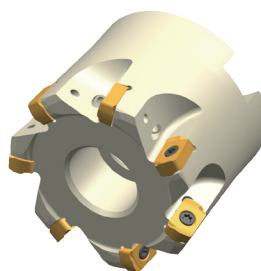
型号	尺寸							内冷	齿数	刀片
	D	d1	d2	MD	L	l1	apmax			
AHM20-016-Z02-M08R-LN06-C	16	14.5	8.5	M08	42	25	1.0		2	LNMX 0604
AHM20-017-Z02-M08R-LN06-C	17	14.5	8.5	M08	42	25	1.0		2	
AHM20-020-Z03-M10R-LN06-C	20	18	10.5	M10	51	30	1.0		3	
AHM20-021-Z03-M10R-LN06-C	21	18	10.5	M10	51	30	1.0		3	
AHM20-025-Z04-M12R-LN06-C	25	23	12.5	M12	59	35	1.0		4	
AHM20-026-Z04-M12R-LN06-C	26	23	12.5	M12	59	35	1.0		4	
AHM20-032-Z05-M16R-LN06-C	32	29	17	M16	70	43	1.0		5	
AHM20-033-Z05-M16R-LN06-C	33	29	17	M16	70	43	1.0		5	
AHM20-035-Z05-M16R-LN06-C	35	29	17	M16	70	43	1.0		5	
AHM20-040-Z06-M16R-LN06-C	40	29	17	M16	70	43	1.0		6	

AHM20-LN06-C (圆柱柄)



型号	尺寸					内冷	齿数	刀片
	D	d1	L	l1	apmax			
AHM20-016-Z02-C16R-LN06-L100-C	16	16	100	30	1.0		2	LNMX 0604
AHM20-017-Z02-C16R-LN06-L150-C	17	16	150	25	1.0		2	
AHM20-020-Z03-C20R-LN06-L130-C	20	20	130	50	1.0		3	
AHM20-021-Z03-C20R-LN06-L160-C	21	20	160	30	1.0		3	
AHM20-025-Z03-C25R-LN06-L140-C	25	25	140	60	1.0		3	
AHM20-026-Z03-C25R-LN06-L180-C	26	25	180	35	1.0		3	
AHM20-032-Z04-C32R-LN06-L150-C	32	32	150	70	1.0		4	
AHM20-033-Z04-C32R-LN06-L200-C	33	32	200	35	1.0		4	
AHM20-035-Z05-C32R-LN06-L200-C	35	32	200	35	1.0		5	

AHM20-LN06-C (芯轴套式)



型号	尺寸				内冷	齿数	刀片
	D	d1	L	apmax			
AHM20-040-Z06-A16R-LN06-C	40	16	40	1.0		6	LNMX 0604
AHM20-050-Z07-A22R-LN06-C	50	22	40	1.0		7	
AHM20-052-Z07-A22R-LN06-C	52	22	40	1.0		7	
AHM20-063-Z08-A22R-LN06-C	63	22	40	1.0		8	

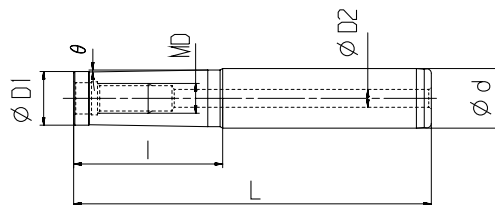
尺寸 刀盘尺寸	刀盘配件		扭矩
	螺钉	扳手	
φ16-φ63	AST25064-50P	ADT-T08	1.0Nm

加工方式		
面铣	型腔铣	斜坡铣

注：代表有内冷
代表无内冷

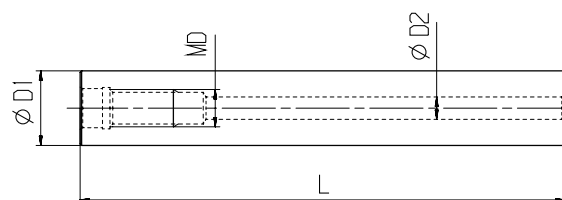
● 刀柄库存型号（用于螺纹连接式刀具）

1-头部锥度结构



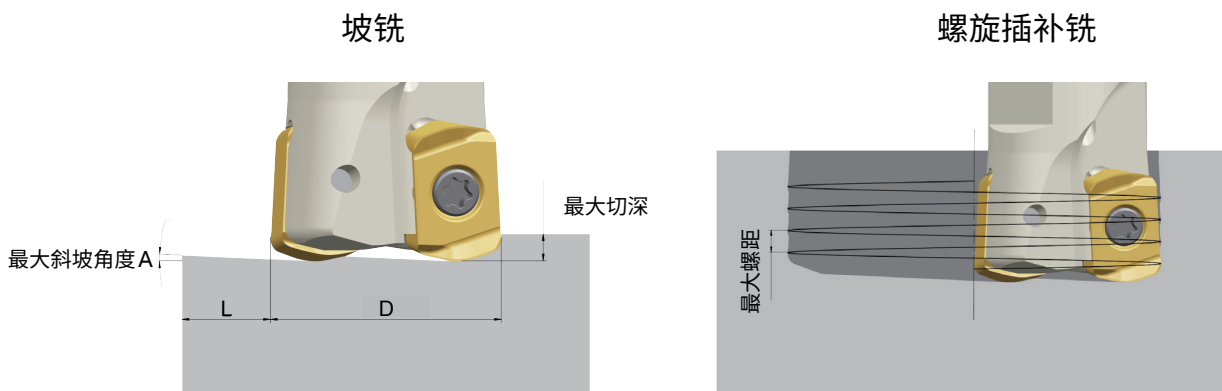
型号	尺寸						材料
	MD	φd	φD1	φD2	L	l	
AMS-M08-020-080-16T	M8	16	14.5	5	80	20	钢
AMS-M08-040-100-16T	M8	16	14.5	5	100	40	钢
AMC-M08-080-150-16T	M8	16	14.5	5	150	80	硬质合金
AMC-M08-150-200-16T	M8	16	14.5	5	200	150	硬质合金
AMS-M10-030-100-20T	M10	20	18	6	100	30	钢
AMS-M10-050-120-20T	M10	20	18	6	120	50	钢
AMC-M10-090-150-20T	M10	20	18	6	150	90	硬质合金
AMC-M10-140-200-20T	M10	20	18	6	200	140	硬质合金
AMS-M12-030-110-25T	M12	25	22.5	6	110	30	钢
AMS-M12-050-130-25T	M12	25	22.5	6	130	50	钢
AMC-M12-120-180-25T	M12	25	22.5	6	180	120	硬质合金
AMC-M12-140-250-25T	M12	25	22.5	6	250	140	硬质合金
AMS-M16-035-125-32T	M16	32	28.5	8	125	35	钢
AMS-M16-055-145-32T	M16	32	28.5	8	145	55	钢
AMC-M16-120-200-32T	M16	32	28.5	8	200	120	硬质合金
AMC-M16-180-260-32T	M16	32	28.5	8	260	180	硬质合金

2-直柄结构



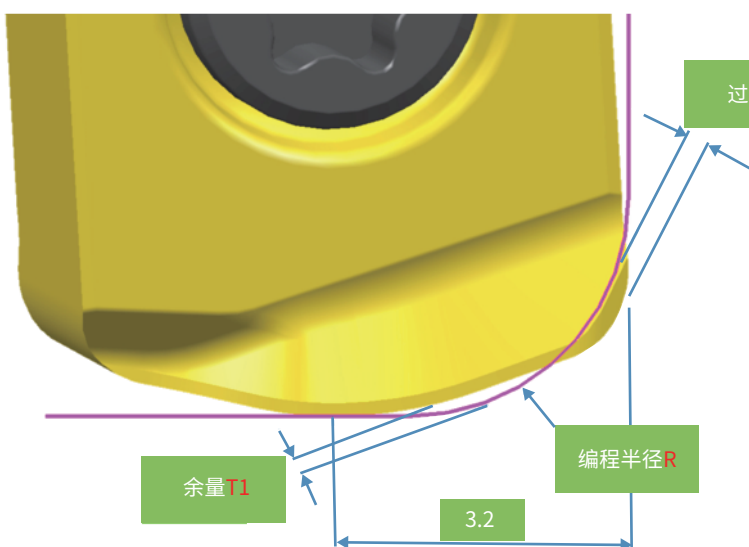
型号	尺寸				材料
	MD	φD1	φD2	L	
AMC-M08-105-16S	M8	16	5	105	硬质合金
AMC-M08-160-16S	M8	16	5	160	硬质合金
AMC-M10-130-20S	M10	20	6	130	硬质合金
AMC-M10-250-20S	M10	20	6	250	硬质合金
AMC-M12-145-25S	M12	25	6	145	硬质合金
AMC-M12-285-25S	M12	25	6	285	硬质合金
AMC-M16-157-32S	M16	32	8	157	硬质合金
AMC-M16-287-32S	M16	32	8	287	硬质合金

● 技术参数



刀盘直径(D)	坡铣			螺旋插补铣		
	最大斜坡角度-A	最大切深(mm)	最小长度-L(mm)	最小直径(mm)	最大直径(mm)	最大螺距(mm)
φ16	2.9°	0.7	13.8	23	32	0.7
φ17	2.6°	0.7	15.4	25	34	0.7
φ20	1.9°	0.7	21.1	31	40	0.7
φ21	1.8°	0.7	22.3	33	42	0.7
φ25	1.3°	0.7	30.8	41	50	0.7
φ26	1.3°	0.7	30.8	43	52	0.7
φ32	0.9°	0.7	44.6	55	64	0.7
φ33	0.9°	0.7	44.6	57	66	0.7
φ40	0.7°	0.7	57.3	71	80	0.7
φ50	0.5°	0.7	80.2	91	100	0.7
φ63	0.4°	0.7	100.3	117	126	0.7

刀具编程半径



编程半径R和余量、过切数据分析表

编程半径 R	余量 T1	过切 T2
R1.5	0.43	0
R2.0	0.29	0.06
R2.5	0.15	0.24

注:当采用编程半径R1.5时,工件没有过切

● 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)	AP301U			AP351U			AP401U			LNMX 0604											
				PVD涂层			PVD涂层			PVD涂层			槽型											
				P15-35			P30-45			P20-40			MM3			MM4								
				M15-35			M30-45			M20-40														
				-			-			-														
				-			-			-														
				-			S30-45			S20-40			切深(mm)			进给(mm/z)								
				-			-			-														
				进给(mm/z)												切深(mm)			进给(mm/z)					
				Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max												
切削速度(m/min)												Min	-	Max	Min	-	Max	Min	-	Max	Min	-	Max	
P	非合金钢	<600	<180	450	340	290	230	205	170				0.1	-	1.0	0.30	-	2.00	0.30	-	2.00			
		<950	<280	320	240	200	200	180	160															
	合金钢	700-950	200-280	290	210	185	200	155	110															
		950-1200	280-355	280	210	200	180	130	90															
		1200-1400	355-415	210	170	110	140	105	70															
M	双相不锈钢	778	230	165	150	130	270	215	155	150	115	85				0.30	-	2.00	0.30	-	2.00			
	奥氏体不锈钢	675	200	270	185	90	260	180	90	185	140	105												
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	300	225	165	170	150	110	125	95	70												
K	灰口铸铁	700	220																					
	球墨铸铁	880	260																					
	可锻铸铁	800	250																					
S	铁基合金	943	280																					
	钴基合金	1076	320																					
	镍基合金	1177	350																					
	钛合金	1262	370																					
N	铝	260	75																					
	铝合金	447	130																					
H	淬硬钢	-	50-60HRC																					
	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。

* 铣槽加工时, ap=1/2apmax