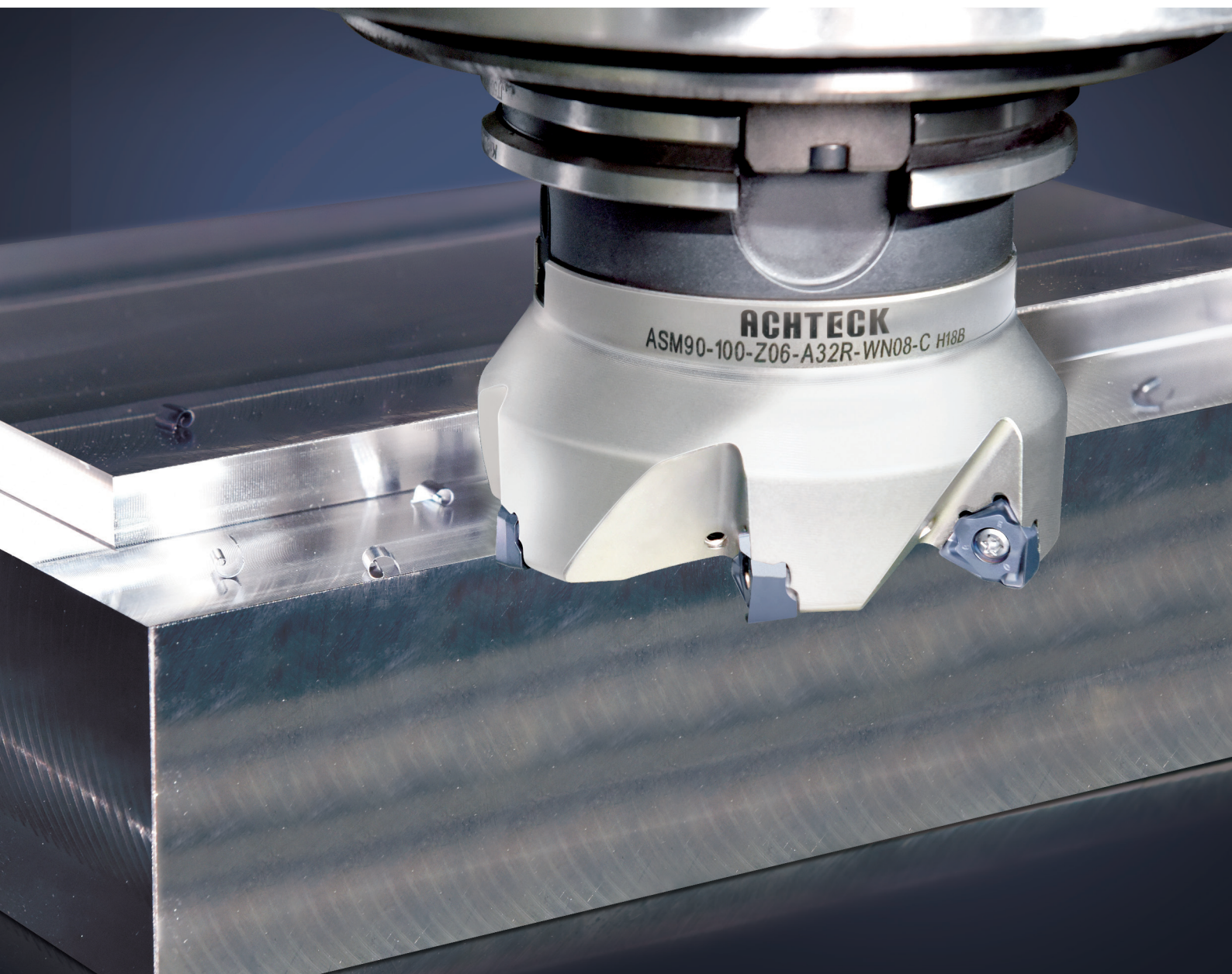


**NEW  
PRODUCT!**

# 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。

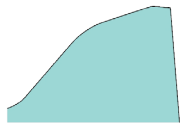

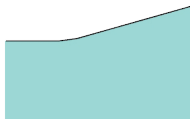
具有90°主偏角的新刀盘是方肩铣加工的理想选择。三种槽型MM3、MM4、MR2结合澳克泰的CVD和PVD涂层技术，可以实现更优异的性能和更好的表面质量，并能覆盖钢、不锈钢、铸铁、高温合金等材料加工。

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
<b>MR2</b> 强壮型		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 用于不好的工况条件</li> <li>• 高刃口稳定性</li> <li>• 较高的进给速度</li> </ul>
<b>MM4</b> 通用型		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 用于中等加工工况</li> <li>• 通用加工理想选择槽型</li> </ul>
<b>MM3</b> 易切型		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 用于较好的工况及精加工</li> <li>• 切削力低（可用于小功率机床）</li> </ul>

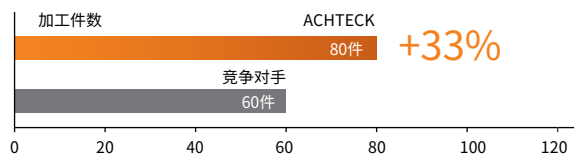
◆ 牌号应用

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

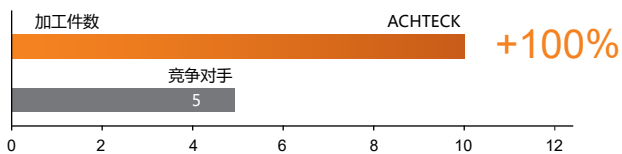
## 加工案例

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%。

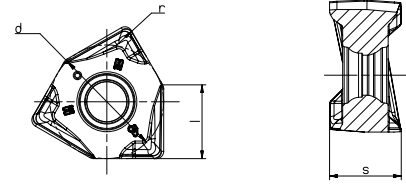
工件名称：煤机插板  
加工材料：HB400级耐磨钢板  
材料硬度：> 380HB  
刀片型号：WNGU 080608R-MM4 AC301P  
刀具型号：ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C  
切削参数：Vc=97m/min, fz=0.10mm/z  
ap=5.0mm, 干切



刀具寿命从5件提升至10件，寿命提升100%。

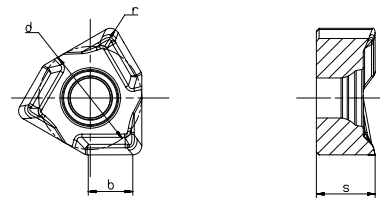
◆ 刀片库存型号

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			●			●	

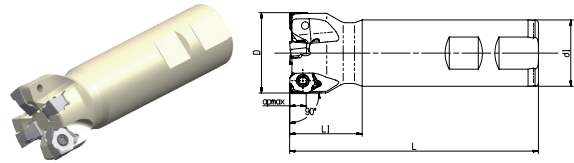
WNHX 08



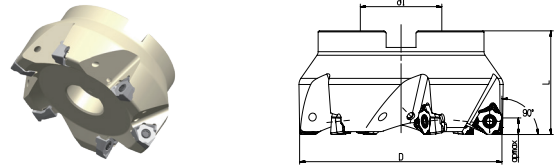
刀片	型号	尺寸				牌号						
						CVD 涂层		PVD 涂层			无涂层	
		d	b	s	r	AC301P	AC301K	AP301U	AP351U	AP401U	AP351K	AW100K
	WNHX 0806ZZR-W	11.3	4.8	6.47	1.0		●	●				

● 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	7		4	WN.U 0806
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-C	50	22	40	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-C	63	22	40	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-C	63	22	40	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C	63	22	40	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-C	80	27	50	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C	80	27	50	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-C	80	27	50	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-C	100	32	50	7		8	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-C	100	32	50	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-C	100	32	50	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-C	125	40	63	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-C	125	40	63	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-C	125	40	63	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08	160	40	63	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08	160	40	63	7		12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08	200	60	63	7		14	
ASM90-200-Z16-A60R-WN08	250	60	63	7		16	

尺寸	刀盘配件		
刀盘尺寸	螺钉	扳手	扭矩
φ40-φ80	AST4085-60	AWT-T15	3.5Nm
	φ100-φ160	AST4085-60	
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 <sup>2</sup> )	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																	
				CVD涂层		PVD涂层		AP301U		AC301P		AP351U		AP401U		槽型																	
				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						
	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	260	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						
		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				
	奥氏体不锈钢	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			
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				300	225	165	140	130	90	170	150	110	125	95	70				0.12	-	0.12	0.10	-	0.13	-	-	-			
K	灰口铸铁	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
		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
	铁基合金	943	280									50	40	30	45	40	30				0.12	-	0.13	0.10	-	0.15	-	-	-				
S	钴基合金	1076	320									45	38	30	45	40	30				0.12	-	0.12	0.10	-	0.13	-	-	-				
		1177	350									45	38	30	45	40	30				0.12	-	0.12	0.10	-	0.13	-	-	-				
	钛合金	1262	370									100	75	30	100	70	45				0.12	-	0.13	0.10	-	0.15	-	-	-				
	铝	260	75																														
N	铝合金	447	130																														
	淬硬钢	-	50-60HRC																														
H	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  $ap \leq 1/2ap_{max}$