

NEW
PRODUCT!

WN08 增补刀片 (压制级) 方肩铣刀



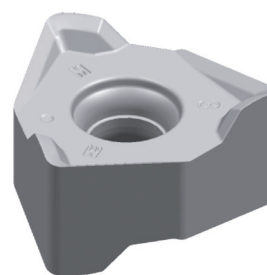


WN08系列新增M级刀片

澳克泰推出更为经济型的WN08系列M级刀片,该刀片采用凸三角形双面6个切削刃设计,多刃设计可以有效降低加工成本。该刀片配备三种槽型MM3、MM4、MR2,同时结合澳克泰新涂层、基体技术,可以实现更优异的性能及更长的刀具寿命。

WNMU 08刀片介绍

- 负型双面6个切削刃刀片,高经济性
- 丰富的圆角范围: R0.8/1.2/1.6,满足不同应用需求
- 多款槽型设计,满足不同应用场合需求
- 刀盘安装形式多样: 芯轴式、圆柱式、侧固式,选择范围广
- 刀盘齿距多样: 疏齿、密齿、超密齿,应用广泛

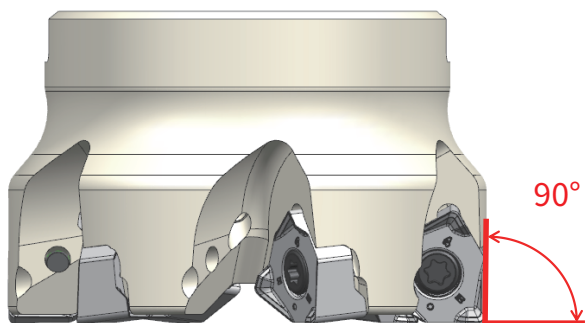


WNMU 08客户收益

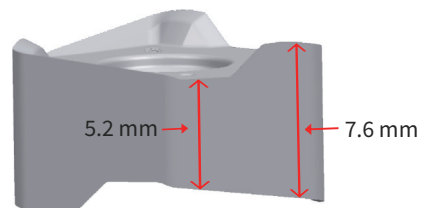
WNMU08 产品特点	客户价值
双面负型6刃方肩铣刀 刀片圆角范围丰富R0.8/R1.2/R1.6 多种槽型设计 刀片正轴向前角设计排屑好	更低的刀具使用成本 更丰富的应用场合
包含全新PVD涂层技术 高耐磨性、抗高温性能好 抗热裂纹性能好	WNMU 08产品可实现: -更长的刀具寿命 -更好的加工过程稳定性 -更高的加工参数,提升生产效率
WNMU 08包含全新超细晶硬质合金基材 基体组织均匀,硬度高,强度高 抗裂纹扩展性能强	
采用全新的刀片涂层后处理技术 降低刀片表面摩擦力	
刀体类型丰富 多种接口形式 不同齿距设计	适合各种工况 适合各种机床 适合各种材料



WNMU 08 刀片介绍

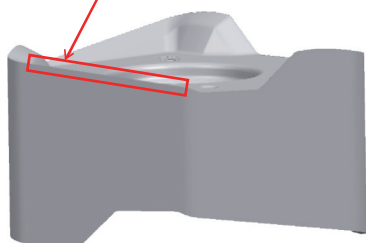


最高部分7.6 mm，最薄位置5.2 mm



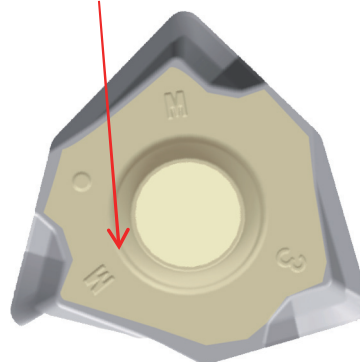
刀片强壮设计

逐渐切入有效降低加工切削力



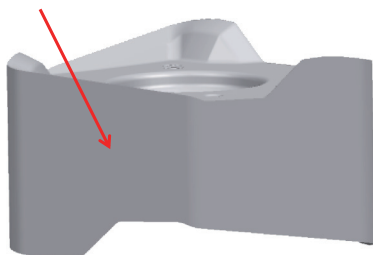
切削刃斜面设计

大安装面设计，增加刀片与刀体稳定性



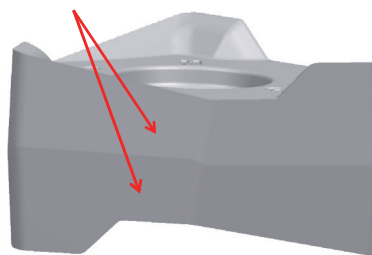
稳固安装面设计

单一后刀面



新产品: WNM(G)U 0806..刀片

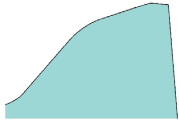

双后刀面



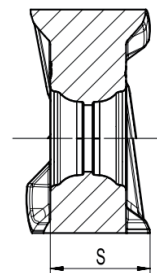
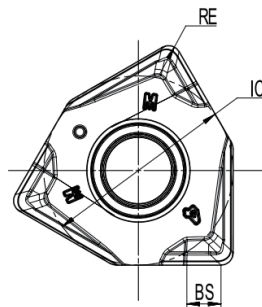
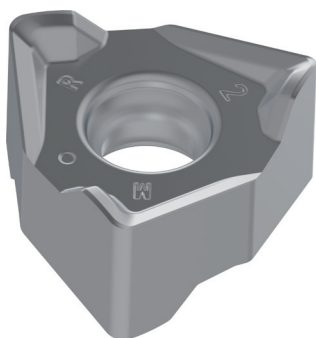
老产品: WNGU 0806..刀片



WNMU 08槽型介绍

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）

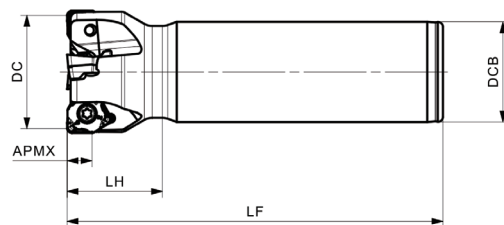
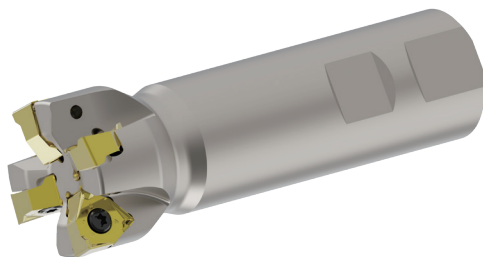
WNMU 0806..刀片



型号	尺寸				牌号				
	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K
WNMU 080608R-MR2	12.5	6.60	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM4	12.5	6.58	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM3	12.5	6.58	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080612R-MR2	12.5	6.47	1.2	1.19	●	●		▲	●
WNMU 080612R-MM4	12.5	6.47	1.2	1.18	●	●	●		●
WNMU 080616R-MR2	12.5	6.50	1.6	0.81	●		●		
WNMU 080616R-MM4	12.5	6.50	1.6	0.8	●		●		

●为常备库存产品 ▲目前为标准库存品，但将来会被新产品替换的产品

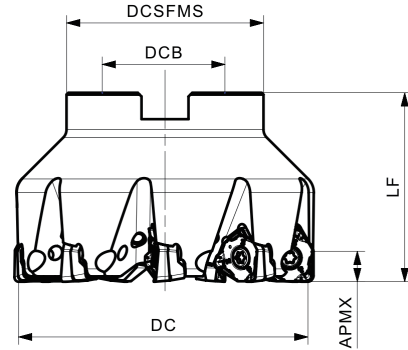
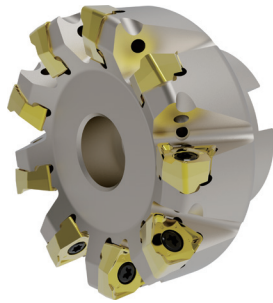
ASM90-WN08-N刀盘



刀盘型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-N-C	40	32	120	35	7		3	WNMU 0806
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-N-C	40	32	120	35	7		4	



● **ASM90-WN08-N刀盘**



刀盘型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7		4	WNMU 0806
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7		12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08-N	200	60	63	140	7		14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08-N	250	60	63	180	7		16	

尺寸(mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手	扭力值
φ40-250			3.5Nm
	SP040112		

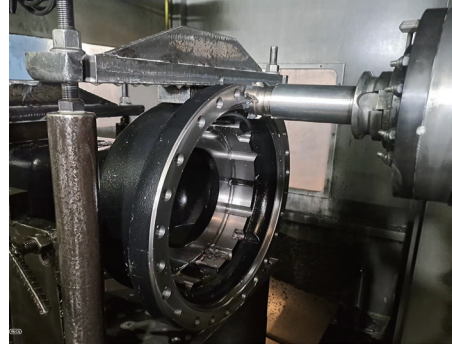


ASM90-WN08-N 成功案例

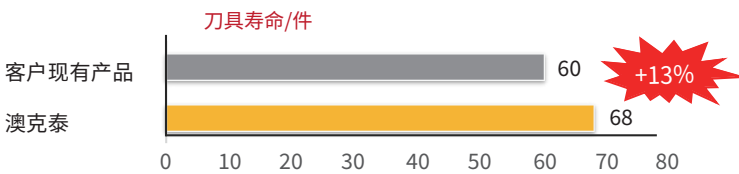
工件名称：桥壳体
 加工材料：QT550
 刀片型号：WNUMU 080608R-MM4 AP251K
 刀盘型号：ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C
 加工内容：加工大圆面
 切削参数： $V_c=178$ m/min, $a_p=2$ mm, $a_e=38$ mm, $f_z=0.2$ mm
 切削方式：湿切



报告来源：终端客户



工件名称：农机配件
 加工材料：HT280
 刀片型号：WNUMU 080608R-MM4 AP251K
 刀盘型号：ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C
 加工内容：铣安装槽
 切削参数： $V_c=280$ m/min, $a_p=2-3$ mm, $a_e=50$ mm, $f_z=0.2$ mm
 切削方式：湿切



报告来源：终端客户

