

NEW
PRODUCT!

ASM90-AP系列

方肩铣刀

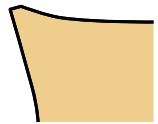


澳克泰工具推出ASM90-AP系列正型方肩铣刀，该铣刀用于粗加工和半精加工。刀片采用通用和锋利槽型，广泛适用于钢件、不锈钢及难加工材料切削。

● 产品特征：

- 精准90°方肩铣刀，刀盘直径范围：Φ16-Φ63MM
- 切削轻快，刀片带有修光刃，适用性广，可以获得良好的表面粗糙度
- 刀盘接口形式：芯轴套式、圆柱柄
- 刀片不仅能装在ACHTECK刀盘上，还能与市场上部分竞争对手刀盘通装，具体型号询问当地业务员。

● 断屑槽特性

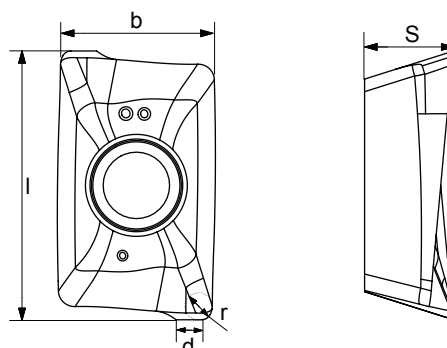
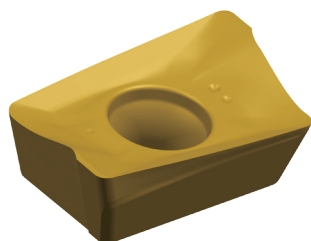
断屑槽	刃口形状	应用场合
IT		锋利型 ● 低切削力锋利的槽型 ● 用于中等加工及以下工况
DT		通用型 ● 强壮型刃口，抗冲击性好 ● 用于中等及以上粗加工场合

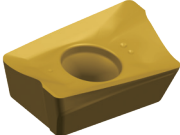
● 牌号应用

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	S	N	H
AP401U	PVD	●	●				
AP403S	PVD		●		●		
AP351U	PVD	●	●				
AP301U	PVD	●	●				

● 标记：第一选择 ● 标记：第二选择 ○ 标记：补充应用

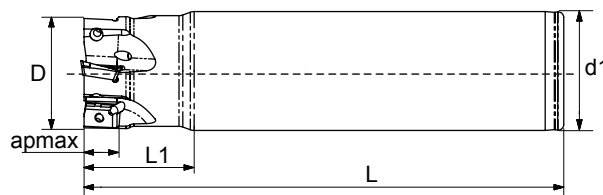
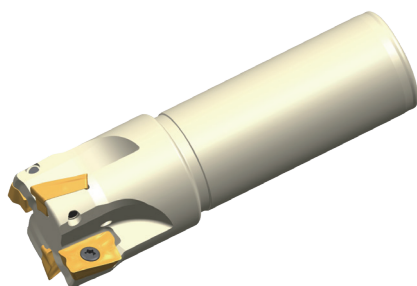
◆ 刀片库存型号



刀片	型号	尺寸					牌号							
							PVD 涂层					无涂层		
		l	b	d	s	r	AP301P	AP403S	AP301U	AP351U	AP401U	AP301P	AP150K	AW100K
	APKT 1003PDER-IT	11.35	6.66	1.08	3.77	0.8		●		●	●			
	APKT 1705PER-DT	18.04	10.76	2.16	5.56	0.8				●	●	●	●	●
	APKT 170516R-DT	18.62	10.74	1.70	5.56	1.6			●		●			

● 代表常规库存

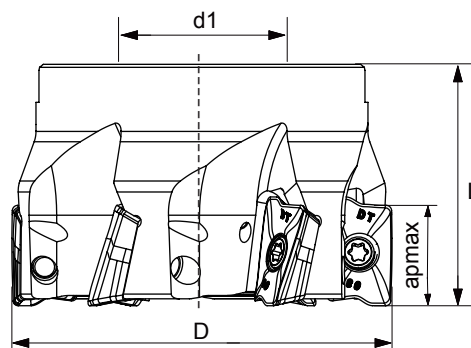
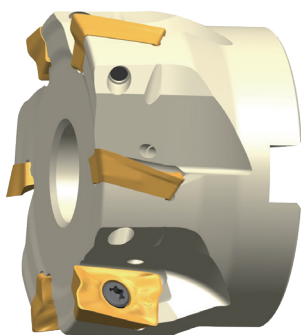
ASM90-AP 系列圆柱柄铣刀



型号	尺寸					内冷	Z	刀片
	D	d1	L	L1	apmax			
ASM90-016-Z02-C16R-AP10-L90-C	16	16	90	26	8.0		2	APKT 1003
ASM90-020-Z03-C20R-AP10-L110-C	20	20	110	28	8.0		3	
ASM90-025-Z04-C25R-AP10-L120-C	25	25	120	30	8.0		4	
ASM90-032-Z05-C32R-AP10-L130-C	32	32	130	26	8.0		5	
ASM90-025-Z02-C25R-AP17-L100-C	25	25	100	39	16		2	APKT 1705
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L110-C	32	32	110	40	16		3	
ASM90-040-Z04-C32R-AP17-L120-C	40	32	120	45	16		4	

● ASM90-AP17系列刀盘11月上市

ASM90-AP 芯轴铣刀



刀盘型号	刀盘尺寸				内冷	Z	刀片
	D	d1	L	apmax			
ASM90-063-Z07-A22R-AP10-C	63	22	40	8		7	APKT 10
ASM90-050-Z05-A22R-AP17-C	50	22	40	16		5	APKT 17
ASM90-063-Z06-A22R-AP17-C	63	22	40	16		6	

● ASM90-AP17系列刀盘11月上市

尺寸	刀盘配件		
	螺钉	扳手	扭矩
ASM90-AP10系列	SP02506450H	DT-TP08	1N·m
ASM90-025-Z02-AP17	SP040084	DT-TP15	4N·m
ASM90-032/040-AP17	SP040093	DT-TP15	4N·m
ASM90-050/063-AP17	SP040100H	DT-TP15	4N·m

加工案例

工件名称：叶片

加工材料：X12CrMoVNbN10

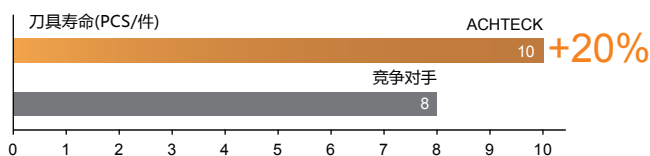
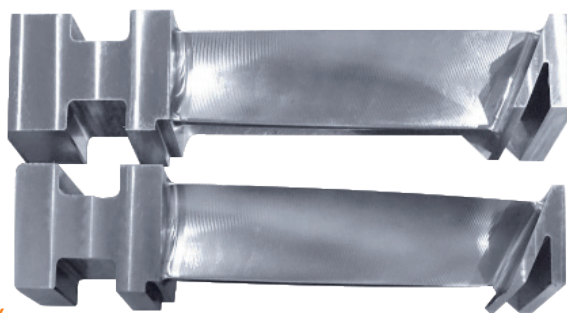
刀片型号：APKT 1003PDER-IT AP403S

刀盘型号：ASM90-063-Z07-A22R-AP10-C

加工内容：粗铣叶冠

切削参数： $V_c=120\text{m/min}$ ， $a_p=4\text{mm}$ ，
 $a_e=20\text{mm}$ ， $f_z=0.05$

切削方式：干切



结果对比：ACHTECK刀具寿命比对手提升20%

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)	AP401U	AP301U	AP351U	AP403S	AW100K	ASM90-AP												
				PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	刀具直径范围												
				P15-35	P15-35	P30-45	-	-	ø16--ø63												
				M20-40	M15-35	M25-35	M25-35	-	AP17 apmax												
				-	-	-	-	-	AP10 apmax												
				-	-	-	-	-	0.1-8												
				-	-	-	-	-	槽型												
进给 (mm/z) -根据不同ae/ Dc值																					
IT-DT																					
切削速度(m/min)																					
1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	Min	Max	进给(mm/z)				
P	非合金钢	<600	<180	450	340	290	450	340	290	230	205	170				0.1	-	0.2			
		<950	<280	320	240	200	320	240	200	200	180	160				0.1	-	0.2			
	合金钢	700-950	200-280	290	210	185	290	210	185	200	155	110				0.1	-	0.18			
		950-1200	280-355	280	210	200	280	210	200	180	130	90				0.1	-	0.18			
		1200-1400	355-415	210	170	110	210	170	110	140	105	70				0.1	-	0.18			
M	双相不锈钢	778	230	165	150	130	165	150	130	270	215	155				0.1	-	0.18			
	奥氏体不锈钢	675	200	270	185	90	270	185	90	260	180	90				0.1	-	0.16			
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	300	225	165	300	225	165	170	150	110				0.1	-	0.16			
S	铁基合金	943	280													0.06	-	0.12			
	钴基合金	1076	320													0.06	-	0.12			
	镍基合金	1177	350													0.06	-	0.12			
	钛合金	1262	370													0.06	-	0.12			
N	铝	260	75													0.12	-	0.15			
	铝合金	447	130										2000	1525	550	0.1	-	0.15			
H	淬硬钢	-	48-55HRC										1500	1000	440	/	-	/			
	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。