

**-Aken Tools Europa-
WTS Solutions GmbH
Lademannbogen 10, 3. OG
D-22339 Hamburg
Tel: +49 40 53930277
Fax: +49 40 53930279
Email: info@aken-tools.de
Webeseite: www.aken-tools.de**

A₂ 通用型铣刀

目录索引 按照刀具形状与功能索引

■ 快进给铣刀



ASM 02 / ASM 02S 亚肯第二代 快进给铣刀

A203



ASR 亚肯第二代 超级快进给铣刀

A211

■ 直角台肩铣刀



BAP 300R / 400R 亚肯第二代 方肩铣刀/直角台肩铣刀

A219



TP 直角台肩铣刀

A297

■ 圆鼻铣刀



RPD / RPD.Lock 亚肯第二代 圆鼻铣刀

A227



TRS 亚肯第一代 圆鼻铣刀

A234



TR 200 圆鼻铣刀

A291



EMR / EMRW 圆鼻铣刀

A293

■ 平面铣刀



A45.03 / A45.03S 亚肯第三代 45° 平面铣刀

A243



R8+T0D 亚肯第三代 仿形铣、平面铣, 多任务铣刀

A251



A45.02 亚肯第二代 45° 四角多功能平面铣刀

A261



A45.02-AL 45° 高速平面铣刀

A265



R 245 45° 四角多功能平面铣刀

A269

目录索引 按照刀具形状与功能索引

■ 异形铣刀



CSP 亚肯 多功能倒角刀

A273



SSP 亚肯 点钻倒角刀

A275



MGI 亚肯 车铣共用浅槽刀

A277



TMP 亚肯第二代 T型槽铣刀

A279



GMP 亚肯第二代 三面刃铣刀

A280



BCF/BCFL 球形铣刀

A299



TJU 钻铣刀

A303



ASJ 钻铣刀

A305

■ SPK 速霸玉米铣刀



SPK 短刃型玉米铣刀

A284



SPK 长刃玉米铣刀

A285



SPK-BT50 (可换刀头) 全功率型玉米铣刀

A287

■ 配件



内冷喷盖

A308



螺纹孔刀杆

A309

■ 技术信息

A310

ASM02/ASM02S

亚肯第二代 快进给铣刀

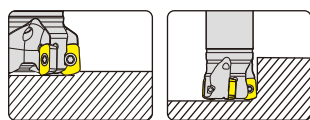
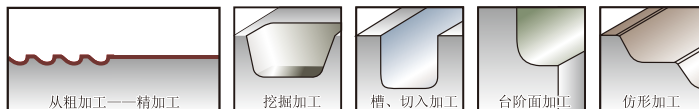
我们颠覆了一个理论——快进给刀具可以用于精加工，而且是高效率的精铣平面！

A₂ 随变切
ASM02/S
快进给铣刀

kr=15°

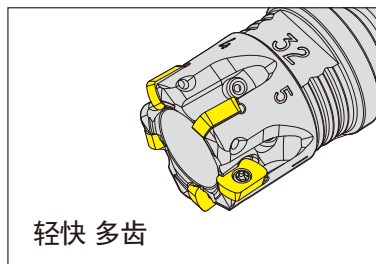
小功率机床首选，
轻载，密齿/疏齿全新设计，
型腔铣刀具直径小至 Φ16，
平面铣刀盘最大直径 Φ100。

刀片材质 **P M K S H**



ASM02 搭载难加工材料的刀片

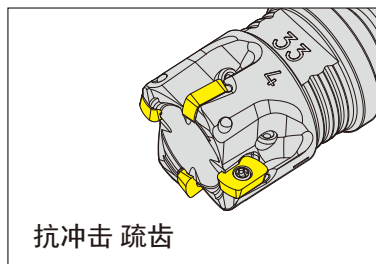
用于航空航天、汽车、传统机加工，着重突出在难加工材料上的表现。



轻快 多齿

ASM02S 搭载高硬度牌号的刀片

用于模具加工，突出针对高硬度材料的加工效率。



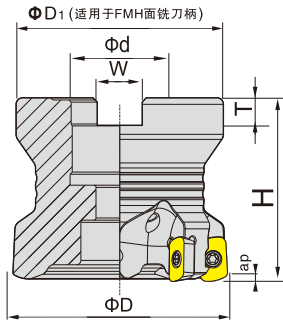
抗冲击 疏齿



爱不释手，无敌小刀！

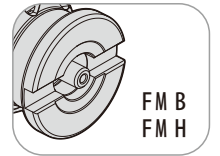
即使是40型小机床，
也能轻松胜任，
最大限度发挥切削效率！





专利

☑ 易匹配内冷刀盘



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	☑
直柄扳手	—	—	—



◎ 波珠水咀



◎ 内冷喷盖

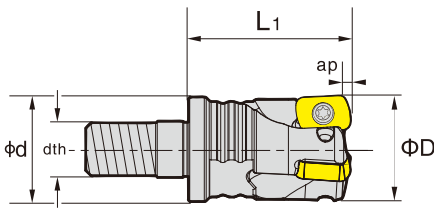
ASM02 刀盘 通用加工 亚肯超级快进给--面铣刀

型号	内冷	刃数	尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	D1	d	H	W	T	ap				
ASM02-06040-16-5T	◎	5	40	34	16	42	8.4	5.6	1	0.17			
ASM02-06050-22-6T	◎◎	6	50	47	22	42	10.4	6.3	1	0.30			
ASM02-06063-22-8T	◎◎	8	63	60	22	42	10.4	6.3	1	0.55			
ASM02-06080-27-10T	◎◎	10	80	70	27	50	12.4	7	1	1.20			
ASM02-06100-27-12T	◎◎	12	100	70	27	50	12.4	7	1	1.50			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	☑
直柄扳手	—	—	—

ASM02M/HM 螺纹刀头 通用加工 亚肯超级快进给--螺纹连接立铣刀

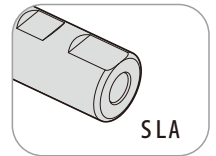
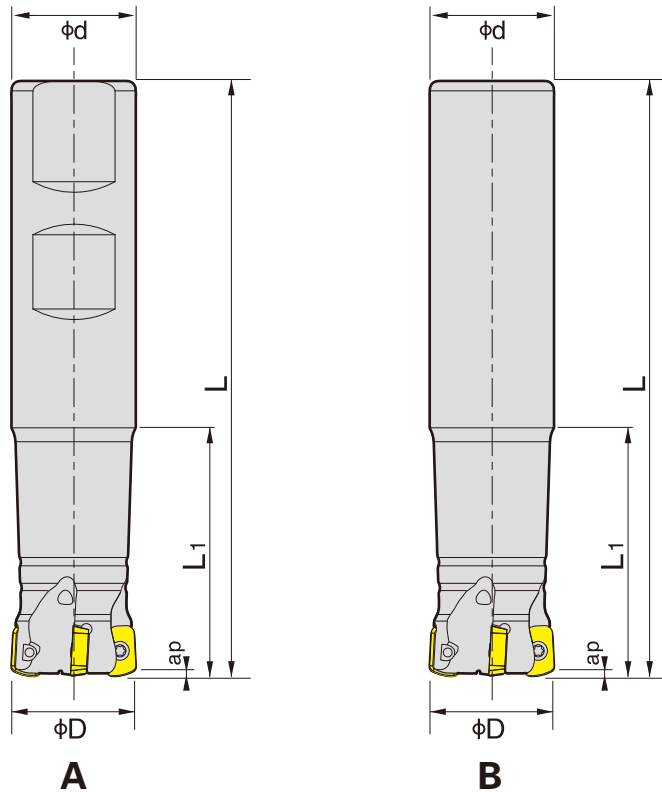
型号	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	L1	dth	ap			
ASM02M-0616R-2-M8	2	16	15.5	25	m8	1			
ASM02HM-0616R-2-M8	2	16	15.5	25	m8	1			
ASM02HM-0620R-3-M10	3	20	19.5	30	m10	1			
ASM02HM-0625R-4-M12	4	25	24.5	35	m12	1			
ASM02HM-0632R-5-M16	5	32	31.5	40	m16	1			

ASM02SM 螺纹刀头 模具加工 亚肯超级快进给--螺纹连接立铣刀

型号	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	L1	dth	ap			
ASM02SM-0617R-2-M8	2	17	15.5	25	m8	1			
ASM02SM-0620R-3-M10 *	3	20	19.5	30	m10	1			
ASM02SM-0621R-2-M10 *	2	21	19.5	30	m10	1			
ASM02SM-0625R-4-M12	4	25	24.5	35	m12	1			
ASM02SM-0626R-3-M12 *	3	26	24.5	35	m12	1			
ASM02SM-0626R-4-M12	4	26	24.5	35	m12	1			
ASM02SM-0632R-5-M16 *	5	32	31.5	40	m16	1			
ASM02SM-0633R-4-M16	4	33	31.5	40	m16	1			
ASM02SM-0635R-4-M16 *	4	35	31.5	40	m16	1			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

* 售罄不再生产。



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓

ASM02 刀杆 通用加工 亚肯超级快进给--立铣刀

型号	样式	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	ap				
ASM02-0616x120-C16-2T	A	2	16	16	120	40	1	0.15	 EPMT0603 EPNW0603	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8D IP8
ASM02-0616x160-C16-2T	A	2	16	16	160	50	1	0.2			
ASM02-0620x120-C20-3T	A	3	20	20	120	40	1	0.23			
ASM02-0620x160-C20-3T	A	3	20	20	160	50	1	0.29			
ASM02-0620x200-C20-3T *	A	3	20	20	200	60	1	0.32			
ASM02-0625x120-C20-4T	A	4	25	20	120	50	1	0.36			
ASM02-0625x160-C25-4T	A	4	25	25	160	60	1	0.41			
ASM02-0625x200-C25-4T *	A	4	25	25	200	120	1	0.45			
ASM02-0632x120-C32-4T	A	4	32	32	120	50	1	0.71			
ASM02-0632x160-C32-4T	A	4	32	32	160	60	1	0.76			
ASM02-0632x200-C32-4T *	A	4	32	32	200	120	1	0.81			
ASM02-0640x120-C32-5T	A	5	40	32	120	50	1	0.7			

ASM02S 刀杆 模具加工 亚肯超级快进给--立铣刀

型号	样式	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	ap				
ASM02S-0617x160-C16-2T	B	2	17	16	160	27	1	0.17	 EPMT0603 EPNW0603	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8D IP8
ASM02S-0620x160-C20-3T	B	3	20	20	160	50	1	0.23			
ASM02S-0621x160-C20-3T	B	3	21	20	160	27	1	0.24			
ASM02S-0621x200-C20-3T *	B	3	21	20	200	27	1	0.27			
ASM02S-0626x160-C25-3T	B	3	26	25	160	50	1	0.49			
ASM02S-0626x200-C25-3T *	B	3	26	25	200	50	1	0.62			
ASM02S-0633x160-C32-4T	B	4	33	32	160	50	1	0.78			
ASM02S-0633x200-C32-4T *	B	4	33	32	200	70	1	0.98			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
* 售罄不再生产，该型号刀杆可采用A90.02M/SM螺纹刀头+螺纹孔接杆装配获得。

■ 切削角度的适应性对比

ASM02

高效产品加工

轻快, 多齿



安装EPMT0603ER
切削粘性材料切削
ASM02打破传统刀体设计的局限性, 即使是较小的刀具直径, 安装特殊设计的**大前角**槽型刀片, 也能呈现较大的径向正角, 适应难加工材料的切削。



安装EPNW0603ER/TR
粘性材料切削
ASM02遇恶劣工况时, 切深不可预见, 安装**锋刃平板**刀片, 合理选择刀片牌号, 亦可稳定切削。

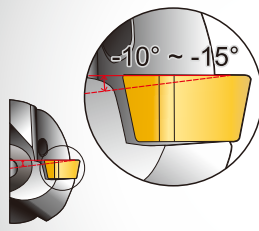
ASM02S

高效模具加工

抗冲击, 疏齿



安装EPMT0603ER
通用型切削
ASM02S安装**有槽**刀片, 呈现合理的径向正角, 各种场合较强的适应性, 配伍多种刀片牌号, 软硬皆宜。



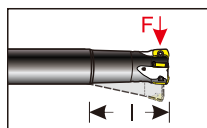
安装EPNW0603ER / TR
抗冲击切削
ASM02S安装**平板**刀片, 合理的径向呈现负角, 有利于抵抗冲击, 优越的耐磨性刀片牌号, 模具行业预硬料的克星。

■ 刀体选型



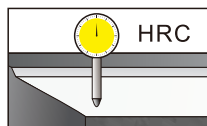
根据客户对刀具产品认识程度

ASM02S初次接触快进给铣刀, 对高效率切削仅有初步认识, 尝试性涉足者。
ASM02刀体, 有一定的专业程度和对高效切削的认同, 能接受高效切削的用户才予以推荐。



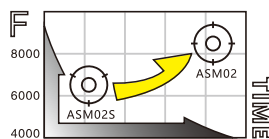
根据刀杆悬伸长度

ASM02S切削时横向走刀阻抗较大, 悬伸长径比小于5倍的情况选用。
ASM02切削时横向走刀阻抗较小, 悬伸长径比超过5倍时可选用。



根据被加工材料硬度

两款刀体在设计切削角度时, 对软质粘性材料与预硬(淬火)材料做了适应性区别。
ASM02的角度设计适合机械产品加工行业的软质粘性材料, ASM02S角度设计适合模具行业的预硬(淬火)材料。



根据效率诉求

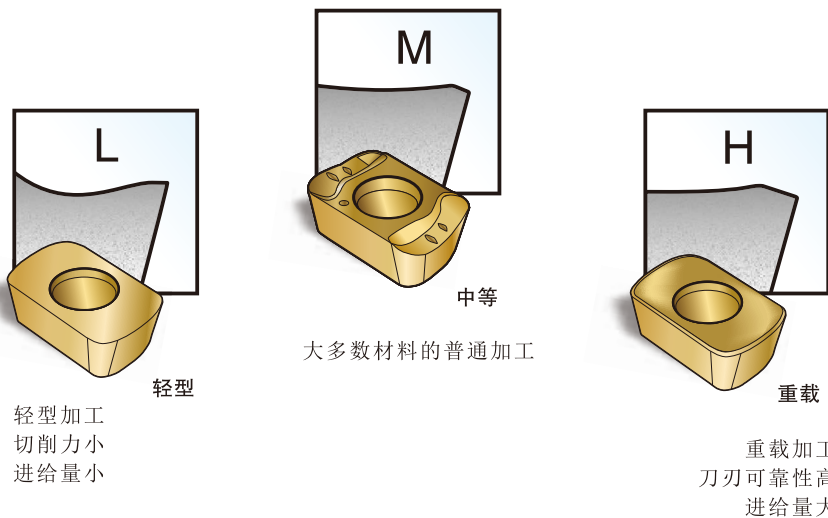
ASM02S为疏齿设计, ASM02为密齿设计, 若客户对效率要求高, 应优先考虑ASM02。



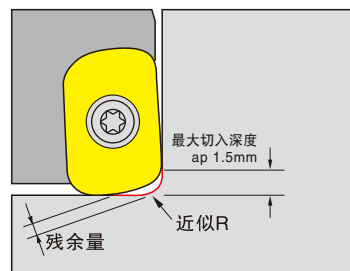
根据客户对加工批锋的要求

为了适应被加工材料的切削的削特性, 刀体角度做出了针对性的设计, ASM02的前角明显比ASM02S大得多, 特别是粘刀料加工时候的表现。现代化的加工现场对刀具的附带性能要求已经到了一定的程度, 减免产成品的人为干预, 少有批锋或不长批锋是一个很大的优势。提高外观品质、减少手工作业、提高下道工序直接可装载性, 意义在于提高作业效率和产品质量。

刀片槽型材质和用途



编程近似R与残留余量分析



※注意事项：编程近似R角=R2.0，设置错误会导致形腔过切，模具报废。

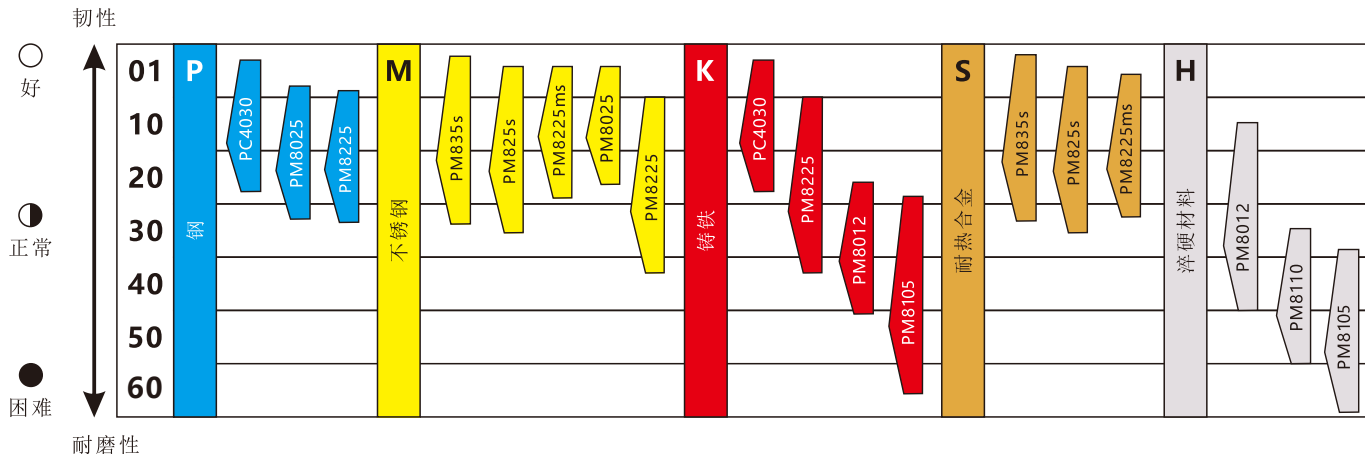
A2 随变切 ASM02/S 快进给铣刀

一、刀片配置表

工件材质	刀片基本尺寸									PVD涂层						CVD涂层			硬质合金	
	R	L	T	W	排屑槽	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8025	PM8225	PM8225ms	PM8012	PM8110	PM8105	PC4030	PC4025	KC1025		H101
								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
P 中低碳素钢、中低合金钢								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
P 中高碳素钢、中高合金钢								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
M 不锈钢								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
K 铸铁								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
N 有色金属								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
S 耐热合金								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
H 高硬钢								▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲

●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中，近期供货

二、用于ASM02/ASM02S的基本牌号



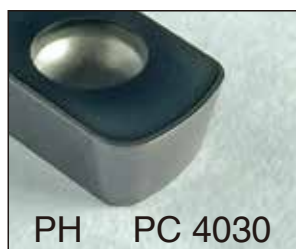
刀片的材质牌号与槽型代号选择

材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度Vc	齿进给fz	
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	MM → OL	稳定 → 不稳定	PM8225 → PM8025	300 → 200M/Min	1.00 → 0.30mm	0.20 → 0.10mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	MM → PH	稳定 → 不稳定	PM8225	200 → 120M/Min	0.80 → 0.30mm	0.20 → 0.10mm
M 不锈钢	MM → OL	稳定 → 不稳定	PM8225ms → PM8025 PM825s → PM835s	120 → 80M/Min	0.50 → 0.30mm	0.20 → 0.10mm
K 铸铁	MM → PH	稳定 → 不稳定	PM8110 → PM8225 PM8105	300 → 200M/Min	1.00 → 0.30mm	0.20 → 0.10mm
H 高硬钢	PH → OL	高硬 → 中硬	PM8110 → PM8012 PM8105	100 → 60M/Min	0.50 → 0.20mm	0.20 → 0.10mm
S 耐热合金	MM → OL	稳定 → 不稳定	PM825s → PM835s	60 → 30M/Min	0.50 → 0.20mm	0.20 → 0.10mm



A2 随变切 ASM02/S 快进给铣刀

一、平板负倒棱刀片，TR-PH刃形，快进给，粗加工重载荷用途有三个牌号：



PC4030 P类材质牌号

湿切

低碳、低合金钢，良好工况粗加工的首选。

机床与工件以及安装的刚性较好、切削工况稳定且可预见、具备稳定不间断的切削液供给、低硬度加工的时候采用，寿命表现最佳。
适用于有预见性切深，ap0.6-0.3mm，齿进给，fz1.0-0.3mm。

P



PM8225 泛用材质牌号 P类

干切

M/S类

湿切

大多数材料粗加工的首选。

泛用性好，适用于钢、铸铁，硬度中等至低，有无冷却条件均可采用。
适用于偶发不可预见性切深，ap0.8-0.3mm，齿进给，fz0.8-0.3mm。

P

M

K



PM8012 高硬度材质牌号

干切

模具预硬材料、高硬材料，粗加工的首选。

可加工预硬钢的硬度高至HRC55，以及铸铁加工，干切性能好，寿命超长。
适用有预见性的较小切深，ap0.5-0.2mm，齿进给，fz0.5-0.2mm。

P

K

H

PM8110
PM8105

new

可加工材料的硬度高至HRC65。

■ 刀片的材质牌号与槽型代号选择

二、大前角有槽刀片，ER-MM轻负载刃形，快进给，粗加工用途有五个牌号：

A₂ 随变切 ASM02/S 快进给铣刀 -7-



PM835s S类材质牌号 ★ 湿切
 耐热合金，不锈钢，工况较差的首选。
 刀片基体韧性较好，耐热、抗崩。
 适用于有预见性切深，
 S类，ap0.3-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
 M类，ap0.5-0.08mm，齿进给fz0.5-0.3mm。

M
S



PM825s S类材质牌号 ★ 湿切
 耐热合金，不锈钢，工况较好的首选。
 需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
 刀片属耐磨性与抗崩性兼备。
 适用于有预见性切深，
 S类，ap0.3-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
 M类，ap0.5-0.08mm，齿进给fz0.5-0.3mm。

M
S



PM8025 M类材质牌号 ★ 干切 **P类** ★ 湿切
 低牌号不锈钢、钛合金、钢，工况较差、粗加工的首选。
 有很好的排屑性能，切削安全稳定。
 刀片基体韧性较好，有较好的抗崩性能。
 适用于有预见性切深，
 M类，ap0.3-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
 P类，ap0.5-0.08mm，齿进给fz1.0-0.3mm。
 以及偶发性无预见性切深，小于ap1.0mm均可安全切削。

P
P
M
S



PM8225 泛用材质牌号 ★ 干切 **M/S类** ★ 湿切
 大多数材料，工况较好，粗加工的首选。
 需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
 刀片有良好的耐磨性。
 适用于有预见性切深，
 M类，ap0.3-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
 P类，ap0.5-0.1mm，齿进给fz0.8-0.3mm。

P
M

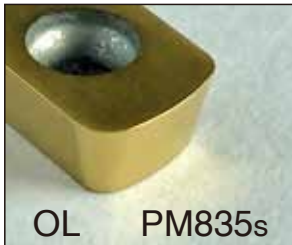


PM8225ms 泛用材质牌号 ★ new ★ 干切 ★ 湿切
 不锈钢、钛合金、钢，粗加工的首选。
 刀片牌号耐磨性与抗崩性兼备。
 适用于有预见性切深，
 S类，ap0.3-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
 M类，ap0.5-0.1mm，齿进给fz0.5-0.3mm。

P
M
S

刀片的材质牌号与槽型代号选择

三、平板锋利刃刀片（无负倒棱），ER-OL锋利且抗冲击的刃型，中轻载荷加工或精加工用途，有四个牌号：



PM835s S类材料加工专属牌号

湿切

耐热合金，工况不稳定，粗至精。

刀片基体韧性较好，耐热、抗崩。

切深, $a_p 0.5-0.1mm$,

齿进给:

S类 $f_z 0.5-0.2mm$;

M类 $f_z 0.5-0.3mm$ 。

M
S



PM825s S类材质牌号

湿切

不锈钢，工况不稳定，粗至精。

属耐磨性与韧性兼备的材质牌号。

切深, $a_p 0.4-0.1mm$,

齿进给:

S类 $f_z 0.5-0.2mm$;

M类 $f_z 0.5-0.3mm$ 。

M
S



PM8225 泛用类材质牌号 P类

干切

M/S类

湿切

低牌号不锈钢、钛合金、钢，工况较差、粗至精。

适用于有预见性切深, $a_p 0.4-0.1mm$,

齿进给:

M类 $f_z 0.5-0.2mm$;

P类 $f_z 1.0-0.3mm$ 。

new

PM8225ms 泛用类材质新牌号

耐磨性与抗崩性兼备的材质牌号。

P
P
M
S



PM8110 高硬度材质牌号

干切

高硬度材料，粗至精。

高合金钢、淬火钢精加工、以及铸铁，
材料的硬度高至HRC63，仍能保持很好的寿命表现。

适用于有预见性切深, $a_p 0.2-0.05mm$,

齿进给, $f_z 0.3-0.1mm$ 。

new

PM8105

可加工材料硬度高至HRC65，
具有优秀的耐磨性。

P
H
K

ASR

亚肯第二代 超级快进给铣刀



A2 随变切 ASR 超级快进给铣刀

□ Kr = 0.5 / 10 / 15

航空航天、能源行业，M、S难加工材料高效去除余量，传统机加工，大型结构件，平面及台阶粗铣，模具与模架行业，型腔及面铣。

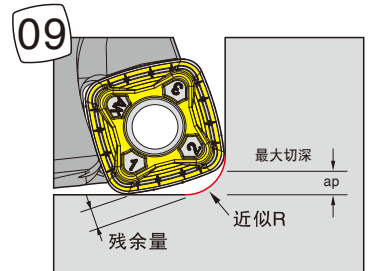
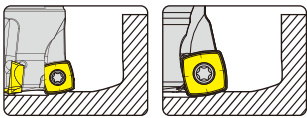
□ 09,

螺纹刀头规格：Φ20-Φ40，Kr10°
盘铣刀规格：Φ40-Φ66，Kr5°/Kr10°

□ 12,

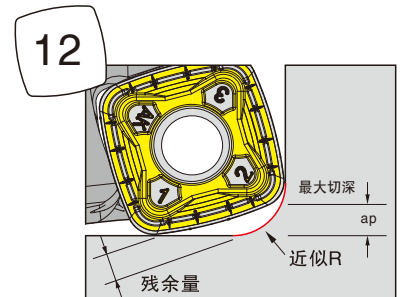
立铣刀头规格：Φ32-Φ40，Kr10°
盘铣刀规格：Φ50-Φ160，Kr10°/Kr15°

刀片材质 **P M K S H**



单位：mm

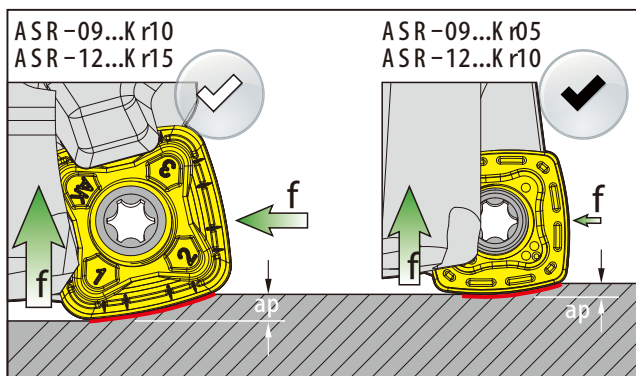
	ap,Max	近似R角	残余量
Kr05	0.7	R2.0	0.5
Kr10	1.2	R2.0	1.0



单位：mm

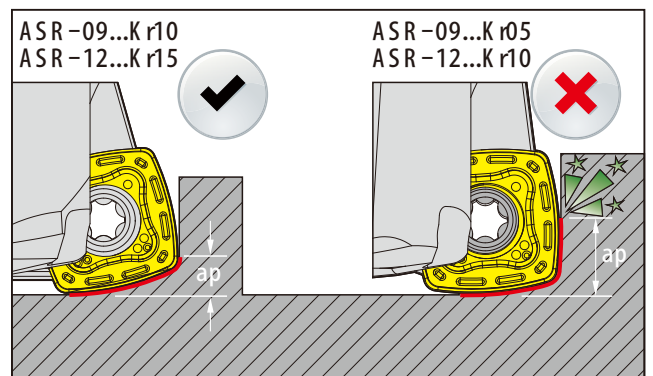
	ap,Max	近似R角	残余量
Kr10	1.0	R3.0	0.8
Kr15	1.5	R3.5	1.1

开放平面加工



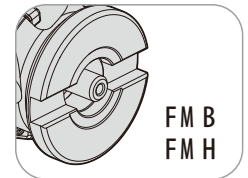
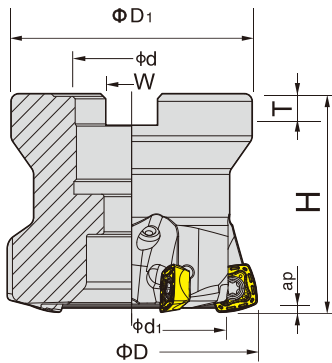
● 触底角度越平坦，越有利于获得较小的横向阻力，实现更高的进给。

含有侧壁的型腔加工



● 避免侧刃参与侧壁加工，采用较大的主偏角，减轻加工负载。

09



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	✓
拐柄扳手	—	—	—

专利

- ✓ 易匹配内冷刀盘
- ✓ 球形契合面的机夹式铣刀



经济型刀盘 $K_r = 5^\circ / 10^\circ$

型号	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片		螺钉	扳手
		⊕	⊙	D	D1	d	H	W	T	ap					
ASR-09050-22M-5T-K r05	⊙	5	---	50	48	22	45	10.4	6.3	0.7	0.34			S30070G-P8 (M 3x7)	IP8F IP8
ASR-09050-22M-5T-K r10	⊙	5	---	50	48	22	45	10.4	6.3	1.2	0.34				
ASR-09054-22M-5T-K r05	⊙	5	---	54	48	22	45	10.4	6.3	0.7	0.35			①	
ASR-09054-22M-5T-K r10	⊙	5	---	54	48	22	45	10.4	6.3	1.2	0.35				

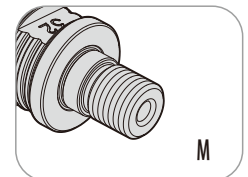
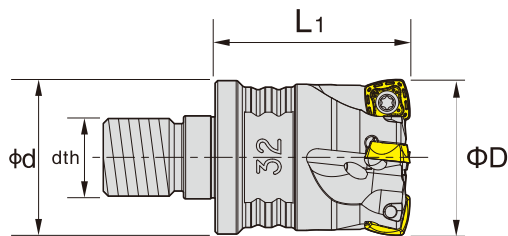
高效型刀盘 $K_r = 5^\circ / 10^\circ$

ASR-09040-16H-5T-K r05	⊙	5	---	40	38	16	40	8.4	5.6	0.7	0.15			S30070G-P8 (M 3x7)	IP8F IP8
ASR-09040-16H-5T-K r10	⊙	5	---	40	38	16	40	8.4	5.6	1.2	0.15				
ASR-09050-22H-6T-K r05	⊙	6	---	50	48	22	45	10.4	6.3	0.7	0.34			①	
ASR-09050-22H-6T-K r10	⊙	6	---	50	48	22	45	10.4	6.3	1.2	0.34				
ASR-09063-22H-6T-K r05 ②	⊙	6	---	63	60	22	52	10.4	6.3	0.7	0.8			①	
ASR-09063-22H-6T-K r10 ②	⊙	6	---	63	60	22	52	10.4	6.3	1.2	0.8				
ASR-09066-27H-8T-K r05	⊙	8	---	66	70	27	52	12.4	7	0.7	0.79			①	
ASR-09066-27H-8T-K r10	⊙	8	---	66	70	27	52	12.4	7	1.2	0.79				

注: ① 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
② 适用于FMH心轴式面铣刀柄。

⊙ 刀盘本体已有内冷管路, 并安装了波珠喷嘴

⊙ 可安装“内冷喷盖”, 从底部喷射, 型号在 A308



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	✓
拐柄扳手	—	—	—



专利

- ✓ 球形契合面的机夹式铣刀

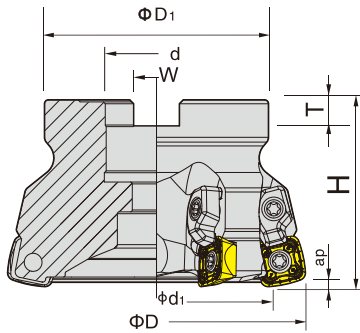
螺纹刀头 $K_r = 10^\circ$

型号	内冷	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片		螺钉	扳手
			D	d	L1	dth	ap					
ASRM-0920R-2-M 10	⊙	2	20	19.5	30	M 10	1.2			S30070G-P8 (M 3x7)	IP8F IP8	
ASRM-0925R-3-M 12	⊙	3	25	24.5	35	M 12	1.2					
ASRM-0932R-4-M 16	⊙	4	32	31.5	40	M 16	1.2			①		
ASRM-0935R-5-M 16	⊙	5	35	31.5	40	M 16	1.2					
ASRM-0940R-5-M 16	⊙	5	40	31.5	40	M 16	1.2					

注: ① 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

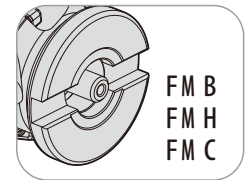
⊙ 刀头本体已有内冷管路, 并安装了波珠喷嘴

12



专利

易匹配内冷刀盘



标准配件

刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板		1套+2个	用于刀盘
旗形扳手		1支	用于刀盘
拐柄扳手		1支	用于大径刀盘



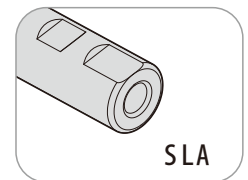
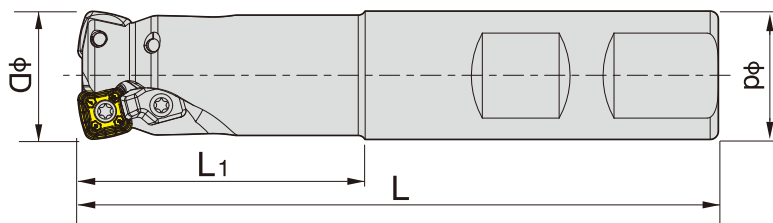
内冷喷盖

刀盘 $K_r = 10^\circ / 15^\circ$

型号	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	压板螺钉	螺钉	扳手
		↺	↻	D	D1	d	H	W	T	ap						
ASR-12050-22M-4T-Kr10	☉	4	—	50	47	22	50	10.4	6.3	1.0	0.28	XDM T1205ZD TN-PH XDG X1205ZDER-XM XDG X1205ZDER-SM 	AMS-4.3 	R 40120J 	R 40120J (M4X12) 	 T15F T15
ASR-12050-22M-4T-Kr15	☉	4	—	50	47	22	50	10.4	6.3	1.5	0.28					
ASR-12063-22H-5T-Kr10	①	5	—	63	60	22	50	10.4	6.3	1.0	0.58					
ASR-12063-22H-5T-Kr15	①	5	—	63	60	22	50	10.4	6.3	1.5	0.58					
ASR-12080-27H-6T-Kr10	①	6	—	80	70	27	50	12.4	7	1.0	1.0					
ASR-12080-27H-6T-Kr15	①	6	—	80	70	27	50	12.4	7	1.5	0.9					
ASR-12100-32-7T-Kr10	☉	7	—	100	78	32	50	14.4	8	1.0	1.5					
ASR-12100-32-7T-Kr15	☉	7	—	100	78	32	50	14.4	8	1.5	1.7					
ASR-12125-40-9T-Kr10	☉	9	—	125	95	40	63	16.4	9	1.0	2.0					
ASR-12125-40-9T-Kr15	☉	9	—	125	95	40	63	16.4	9	1.5	2.4					
ASR-12160-40-12T-Kr10	☉	12	—	160	95	40	63	16.4	9	1.0	3.4					
ASR-12160-40-12T-Kr15	☉	12	—	160	95	40	63	16.4	9	1.5	3.4					

注: ① 适用于FMH 心轴式面铣刀柄。

☉ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A300



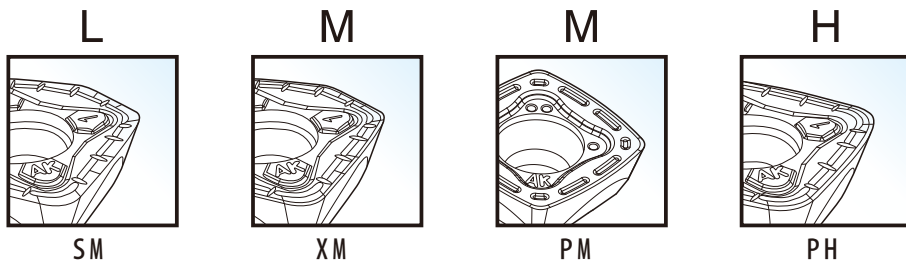
标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓

立铣刀杆 $K_r = 10^\circ$

型号	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	ap				
ASR-1232x160-C32-2T	2	32	32	160	70	1.0	0.72	XDM T1205ZD TN-PH XDG X1205ZDER-XM XDG X1205ZDER-SM 	R 40120J (M4X12) 	 T15D T15
ASR-1232x200-C32-2T	2	32	32	200	80	1.0	0.92			
ASR-1235x160-C32-2T	2	35	32	160	50	1.0	0.78			
ASR-1235x200-C32-2T	2	35	32	200	50	1.0	1.1			
ASR-1240x160-C32-3T	3	40	32	160	50	1.0	0.79			
ASR-1240x200-C32-3T	3	40	32	200	50	1.0	1.1			

刀片槽型材质和用途



专利

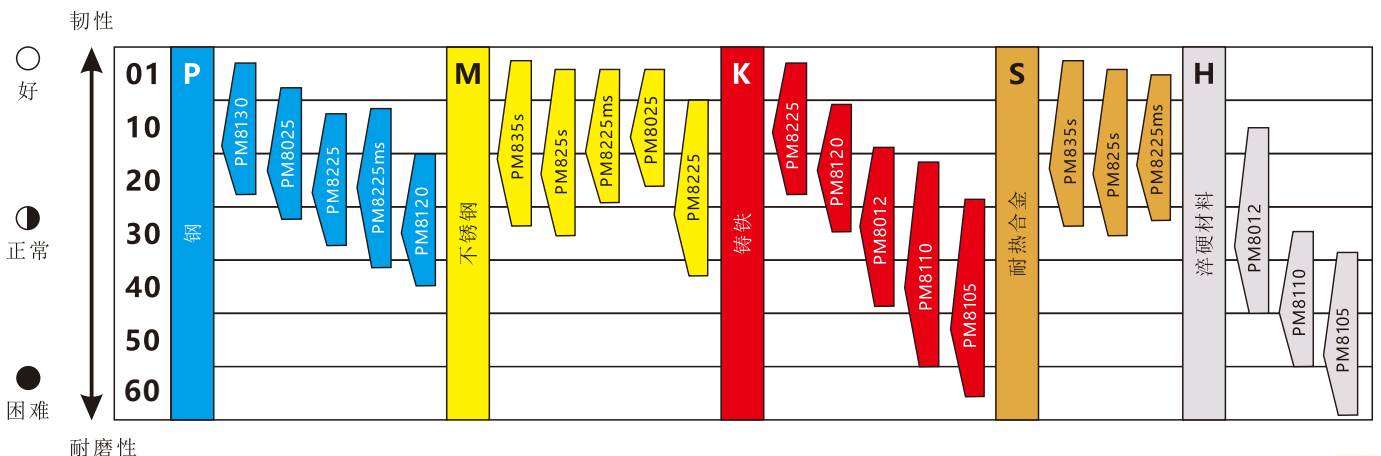
☑ 异常预警的“自崩落刀片”

一、刀片配置表

工件材质		刀片基本尺寸							PVD涂层									
		ap	D ₁	S ₁	Re	排屑槽	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8130	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	PM8012	PM8110	PM8105
A B	P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	▲	△	△	△								
	P 中高碳素钢、中高合金钢			△				▲	▲	▲								
C D	M 不锈钢	▲	▲		▲	▲	▲											
	K 铸铁												△	▲	▲	▲	▲	
	N 有色金属																	
	S 耐热合金	▲	▲		△	△	△											
	H 高硬钢														▲	▲	▲	

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中，近期供货

二、用于刀片的基本牌号



刀片的槽型代号与材质牌号选择



09

材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度Vc	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	SM ⇨ PM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8225 ⇨ PM 825s	300 ⇨ 200M M in	0.80 ⇨ 0.30mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	PM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8110 ⇨ PM 8225	200 ⇨ 120M M in	0.60 ⇨ 0.30mm
M 不锈钢	SM ⇨ PM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 825s ⇨ PM 8225	120 ⇨ 80M M in	0.50 ⇨ 0.30mm
K 铸铁	PM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8110 PM 8105 ⇨ PM 8225	300 ⇨ 200M M in	0.80 ⇨ 0.30mm
H 高硬钢	PM	高硬 ⇨ 中硬	PM 8110 PM 8105 ⇨ PM 8225	100 ⇨ 60M M in	0.50 ⇨ 0.20mm
S 耐热合金	SM ⇨ PM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 825s ⇨ PM 835s	60 ⇨ 30M M in	0.50 ⇨ 0.20mm



12

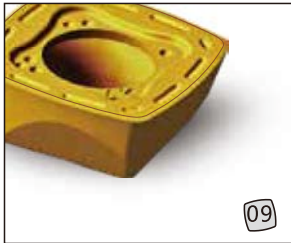
材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度Vc	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	SM ⇨ XM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8225m s ⇨ PM 8130	300 ⇨ 200M M in	1.00 ⇨ 0.30mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	XM ⇨ PH	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8012 ⇨ PM 8225	200 ⇨ 120M M in	0.80 ⇨ 0.30mm
M 不锈钢	SM ⇨ XM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8225 ⇨ PM 8225m s	120 ⇨ 80M M in	0.60 ⇨ 0.30mm
K 铸铁	XM ⇨ PH	稳定 ⇨ 不稳定	PM 8012 ⇨ PM 8120	300 ⇨ 200M M in	1.00 ⇨ 0.30mm
H 高硬钢	XM ⇨ PH	高硬 ⇨ 中硬	PM 8012 ⇨ PM 8120	100 ⇨ 60M M in	0.50 ⇨ 0.20mm
S 耐热合金	SM ⇨ XM	稳定 ⇨ 不稳定	PM 825s ⇨ PM 835s	60 ⇨ 30M M in	0.50 ⇨ 0.20mm

A₂ 随变切 ASF 超级快进给铣刀

ASR 09

刀片的槽型代号与材质牌号选择

1、平板负倒棱ZDTN-PM刃形，快进给，粗加工重载荷用途有二个牌号：



PM8225 泛用材质牌号

大多数材料，工况较好，粗加工。

需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
刀片有良好的耐磨性。
适用于有预见性切深， $a_p 0.5/1.0-0.2\text{mm}$ ，
M类， $a_p 0.3-0.1\text{mm}$ ，齿进给 $f_z 0.5-0.2\text{mm}$ ；
P类， $a_p 0.5-0.1\text{mm}$ ，齿进给 $f_z 0.8-0.3\text{mm}$ 。

09



PM8110 高硬度材质牌号

预硬材料、高硬材料，粗加工。

可加工预硬钢的硬度高至HRC63，以及铸铁加工，
干切性能好，寿命超长。
适用有预见性的较小切深， $a_p 0.5-0.2\text{mm}$ ，
齿进给， $f_z 0.5-0.2\text{mm}$ 。

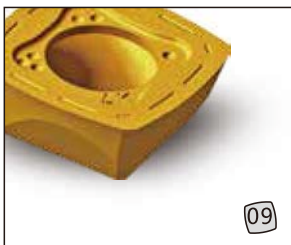
09

PM8105

可加工材料的硬度高至HRC65。

new

2、平板锋利ZDFN-SM刃型，难加工材料专属，有二个牌号：



PM835s S类材料加工专属牌号

耐热合金，工况不稳定。

刀片基体韧性较好，耐热、抗崩。
切深， $a_p 1.2\text{mm Max}$ ，
齿进给：
S类 $f_z 0.5-0.2\text{mm}$ ；
M类 $f_z 0.5-0.3\text{mm}$ 。

09



PM825s S类材质牌号

不锈钢，工况不稳定，粗至精。

属耐磨性与韧性兼备的材质牌号。
切深， $a_p 1.0-0.3\text{mm}$ ，
齿进给：
S类 $f_z 0.5-0.2\text{mm}$ ；
M类 $f_z 0.5-0.3\text{mm}$ 。

09

P
P
M
K

P
K
H

P
P
M
S

P
P
M
S

ASR 12

刀片的槽型代号与材质牌号选择

1、M级平板负倒棱刀片，ZDTN-PH刃形，快进给，粗加工重载荷用途有二个牌号：



PM8130 抗冲击牌号

中低碳、中低合金、中高合金钢、全面胜任。

刃型抗耐冲击性能强，恶劣工况的首选。
适用于不可预见性切深， $ap1.5-0.5mm$ ，
齿进给， $fz1.5-0.3mm$ 。

重载 抗冲击

P



PM8120 泛用材质牌号

预硬材料、铸铁粗加工的首选。

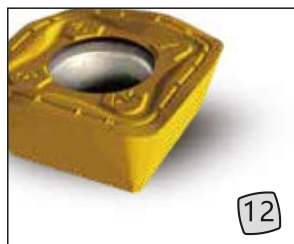
预硬钢、铸铁干切性能好，寿命超长，
适用有预见性的较小切深， $ap1.0-0.3mm$ ，
齿进给， $fz1.0-0.5mm$ 。

中等预硬材料
粗加工

P

K

2、G级曲面波形刃刀片，ZDER-XM刃形，快进给，粗加工重载荷用途有三个牌号：



PM835s S类材料加工专属牌号

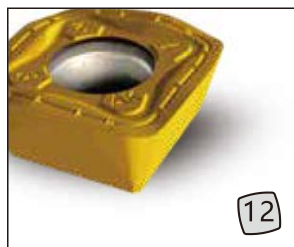
粘性、难加工材料，恶劣工况的首选。

泛用性好，适用于不锈钢、耐热合金，
刀片基体韧性较好，耐热、抗崩。
适用于有预见性切深，
S/M类， $ap0.5-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.5-0.2mm$ ；
P类， $ap1.5-0.1mm$ ，齿进给 $fz1.0-0.5mm$ 。

P

M

S



PM8225 泛用材质牌号

大多数材料粗加工的首选。

泛用性好，适用于不锈钢、中高合金钢，
需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
刀片属耐磨性与抗崩性兼备。
适用于有预见性切深，
M类， $ap0.5-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.6-0.3mm$ ；
P类， $ap1.0-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.8-0.3mm$ 。

泛用

P

P

K



PM8012 高硬度材质牌号

模具不锈钢类，淬火高硬度，深腔加工。

粘性兼有较高硬度的难加工模具钢，
刀具超长悬伸，需要较轻的负载。

$ap0.5-0.2mm$ ， $fz0.5-0.2mm$

高硬、轻载

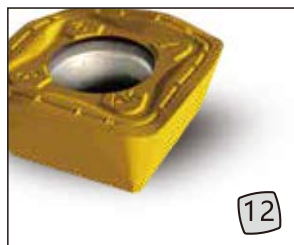
P

K

ASR 12

刀片的槽型代号与材质牌号选择

3、G级曲面波形刃刀片，ZDER-SM锋利刃型，难加工材料专属，有四个牌号：



PM835s S类材料加工专属牌号

不锈钢、耐热合金，工况不稳定的选择，轻负载加工。

适用于不锈钢、钛热合金、镍基合金，被加工为耐热性材质，刀片基体韧性较好，有较好的抗崩性能。

适用恶劣工况，可承受较低的线速度，保持较大的进给。

S类， $ap1.0-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.5-0.2mm$ ；

P类， $ap1.0-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.8-0.2mm$ 。

S类专属

P
M
S



PM825s S类材料加工专属材质牌号

不锈钢、耐热合金，工况较好的选择，轻负载加工。

适用于不锈钢、钛热合金、镍基合金，被加工为耐热性材质，有很好的排屑性能，切削安全稳定。

可承受较低的线速度，保持较大的进给。

S类， $ap0.5-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.5-0.2mm$ ；

P类， $ap1.0-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.8-0.2mm$ 。

P
M
S



PM8025 M类材料加工专属牌号

低硬度钢、不锈钢，轻负载粗加工的首选。

适用于低硬度钢、不锈钢，不稳定工况，有很好的排屑性能，切削安全稳定。

刀片基体韧性较好，有较好的抗崩性能。

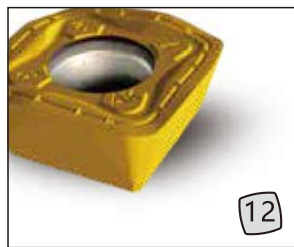
适用恶劣工况，可承受较低的线速度，保持较大的进给。

M类， $ap0.5-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.5-0.2mm$ ；

P类， $ap1.0-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.8-0.2mm$ 。

恶劣工况，可承受较低的线速度，保持较大的进给。

P
M



PM8225ms 泛用加工材质牌号

满足大多材料的加工。

适用于不锈钢、钛热合金、低合金钢，被加工为粘性材质，有很好的排屑性能，切削安全稳定。

刀片基体韧性较好，有较好的抗崩性能。

适用于有预见性切深，

M类， $ap0.5-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.5-0.2mm$ ；

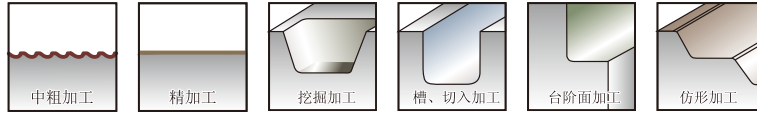
P类， $ap1.0-0.1mm$ ，齿进给 $fz0.8-0.2mm$ 。

以及偶发性无预见性切深，小于 $ap1.0mm$ 均可安全切削。

P
P
M
K

BAP300R/400R

亚肯第二代 方肩铣刀/直角台肩铣刀

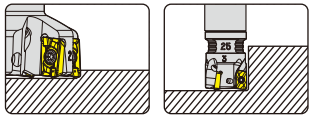


A₂ 随变切

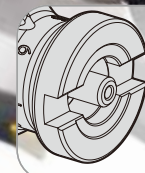
BAP 直角台肩铣刀

$K_r = 90^\circ$

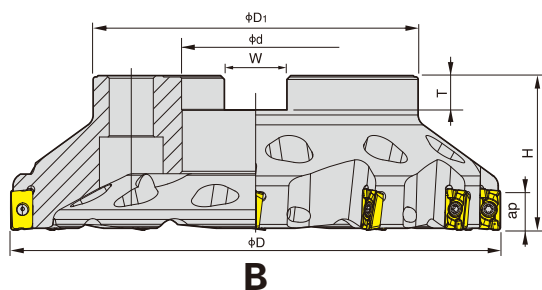
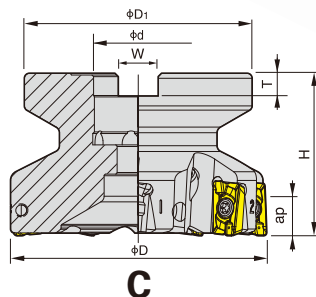
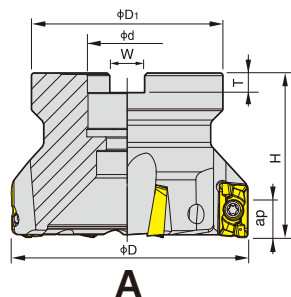
轻型面铣含有直角台肩的首选,
 盘铣刀规格: $\Phi 40 - \Phi 200$,
 螺纹连接立铣刀规格: $\Phi 12 - \Phi 40$,
 直柄立铣刀规格: $\Phi 10 - \Phi 40$,
 刀片型号: 1135 / 1604
 刀片材质 **P M K S H**



400R 盘铣刀



FMB
FMC
FMH



标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓

Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—

专利

☑ 易匹配内冷刀盘

E

经济型-芯轴式疏齿刀盘



◎ 波珠水咀



◎ 内冷喷盖

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手	
			↺	↻	D	D ₁	d	H	W	T					ap
BAP400R-40-16M-3T	A	—	3	—	40	34	16	50	8.4	5.6	14	0.25	APMT1604□□	R40100J	
BAP400R-50-22M-4T	A	◎	4	—	50	48	22	50	10.4	6.3	14	0.41			
BAP400R-63-22M-4T	A	◎	4	—	63	48	22	50	10.4	6.3	14	0.56			
BAP400R-63-22-5T	*	◎	5	—	63	48	22	50	10.4	6.3	14	0.54			
BAP400R-80-27M-5T	A	◎	—	5	80	60	27	50	12.4	7	14	0.88			
BAP400R-100-32M-6T	A	◎	—	6	100	78	32	67	14.4	8	14	1.9			
BAP400R-125-40M-8T	B	◎	—	8	125	89	40	63	16.4	9	14	2.5			
BAP400R-160-40M-9T	B	◎	—	9	160	89	40	63	16.4	9	14	3.4			
BAP400R-200-60M-12T	B	◎	—	12	200	128.6	60	63	25.7	14	14	5.2			

注: * 售罄不再生产。

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

BAP400R-200-60M-12T，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

H

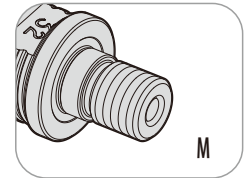
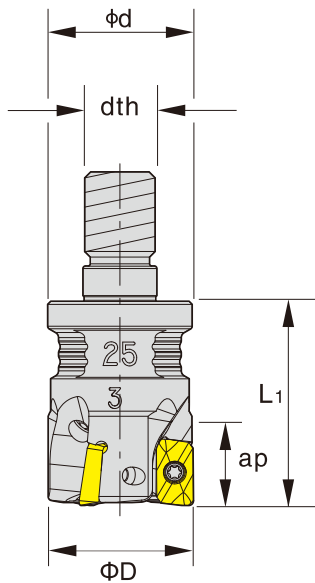
高效型-芯轴式密齿刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手	
			↺	↻	D	D ₁	d	H	W	T					ap
BAP400R-63-22H-5T	C	◎◎	5	—	63	60	22	50	10.4	6.3	14	0.63	APMT1604□□	R40100J	
BAP400R-80-27H-7T	C	◎◎	7	—	80	70	27	50	12.4	7	14	0.9			
BAP400R-100-32H-9T	C	◎◎	9	—	100	78	32	67	14.4	8	14	1.9			
BAP400R-125-40H-10T	B	◎	10	—	125	89	40	63	16.4	9	14	2.4			
BAP400R-160-40H-12T	B	◎	12	—	160	89	40	63	16.4	9	14	3.2			

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠水咀

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

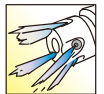
A₂ 随变切 BAP 直角台肩铣刀



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—

300R 螺纹刀头



◎ 波珠水咀

型号	内冷	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L1	dth	ap			
BAP 300R M-12R-1-M 6	◎	1	12	6.5	25	M 6	9	APM T1135□□	R 25060G 	T8F T8
BAP 300R M-13R-1-M 6	◎	1	13	6.5	25	M 6	9			
BAP 300R M-16R-2-M 8	◎	2	16	8.5	25	M 8	9			
BAP 300R M-17R-2-M 8	◎	2	17	8.5	25	M 8	9			
BAP 300R M-20R-2-M 10	◎	2	20	10.5	30	M 10	9			
BAP 300R M-20R-3-M 10	◎	3	20	10.5	30	M 10	9			
BAP 300R M-21R-2-M 10	◎	2	21	10.5	30	M 10	9			
BAP 300R M-21R-3-M 10	◎	3	21	10.5	30	M 10	9			
BAP 300R M-25R-4-M 12	◎	4	25	12.5	35	M 12	9			
BAP 300R M-30R-4-M 12	◎	4	30	12.5	35	M 12	9			

◎ 刀头本体已有内冷管路，M10、M12并安装了波珠喷嘴

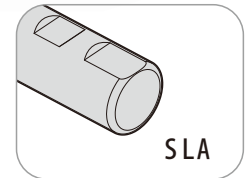
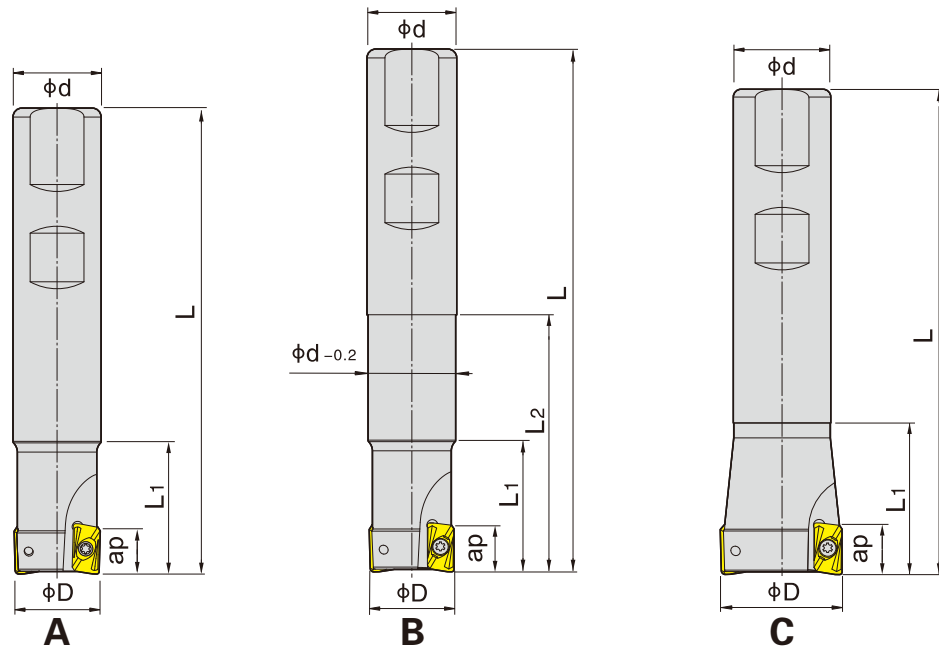
400R 螺纹刀头

型号	内冷	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L1	dth	ap			
BAP 400R M-25R-2-M 12	◎	2	25	12.5	40	M 12	14	APM T1604□□	R 40090G 	T15F T15
BAP 400R M-32R-3-M 12	◎	3	32	12.5	40	M 12	14			
BAP 400R M-32R-3-M 16	◎	3	32	17	45	M 16	14			
BAP 400R M-40R-3-M 16	◎	3	40	17	45	M 16	14			

◎ 刀头本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴



300R 立铣刀



标准配件

刀片螺丝	压板螺丝	压板	旗形扳手	直柄扳手
1套+1个	—	—	—	1支
按齿数	—	—	—	✓

A₂ 随变切

BAP 直角台肩铣刀

-4-

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	L ₂	ap				
BAP 300R-10x30L120-C16-1T	1	A	10	16	120	30	---	9	0.07	APMT1135□□	R 25060G	T8D T8
BAP 300R-12x30L120-C16-1T	1	A	12	16	120	30	---	9	0.1			
BAP 300R-12x45L120-C16-1T	1	A	12	16	120	45	---	9	0.11			
BAP 300R-12x45L150-C16-1T	1	A	12	16	150	45	---	9	0.13			
BAP 300R-12x150-C12-1T *	1	A	12	12	150	36	---	9	0.13			
BAP 300R-13x120-C12-1T	1	A	13	12	120	30	---	9	0.1			
BAP 300R-13x130-C12-1T *	1	A	13	12	130	30	---	9	0.11			
BAP 300R-13x150-C12-1T	1	A	13	12	150	36	---	9	0.13			
BAP 300R-16x120-C16-2T	2	A	16	16	120	40	---	9	0.17			
BAP 300R-16x160-C16-2T	2	A	16	16	160	50	---	9	0.23			
BAP 300R-16x200-C16-2T *	2	B	16	16	200	40	100	9	0.29			
BAP 300R-16x180-C15-2T *	2	A	16	15	180	40	---	9	0.23			
BAP 300R-17x160-C16-2T	2	A	17	16	160	40	---	9	0.23			
BAP 300R-17x200-C16-2T	2	A	17	16	200	40	---	9	0.29			
BAP 300R-20x120-C20-2T	2	A	20	20	120	40	---	9	0.26			
BAP 300R-20x120-C20-3T	3	A	20	20	120	40	---	9	0.25			
BAP 300R-20x160-C20-2T *	2	A	20	20	160	40	---	9	0.36			
BAP 300R-20x160-C20-3T	3	A	20	20	160	60	---	9	0.35			
BAP 300R-20x200-C20-2T *	2	B	20	20	200	50	100	9	0.46			
BAP 300R-20x200-C20-3T *	3	B	20	20	200	50	100	9	0.45			
BAP 300R-21x120-C20-2T *	2	A	21	20	120	40	---	9	0.27			
BAP 300R-21x160-C20-2T	2	A	21	20	160	40	---	9	0.37			
BAP 300R-21x160-C20-3T	3	A	21	20	160	40	---	9	0.36			
BAP 300R-21x200-C20-2T	2	A	21	20	200	40	---	9	0.46			
BAP 300R-21x200-C20-3T *	3	A	21	20	200	40	---	9	0.45			
BAP 300R-25x160-C25-3T	3	A	25	25	160	60	---	9	0.57			
BAP 300R-25x200-C25-3T *	3	B	25	25	200	80	100	9	0.72			
BAP 300R-30x160-C25-3T	3	C	30	25	160	50	---	9	0.6			
BAP 300R-30x200-C25-3T *	3	C	30	25	200	50	---	9	0.77			

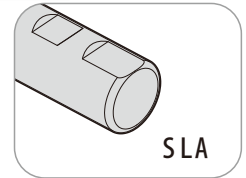
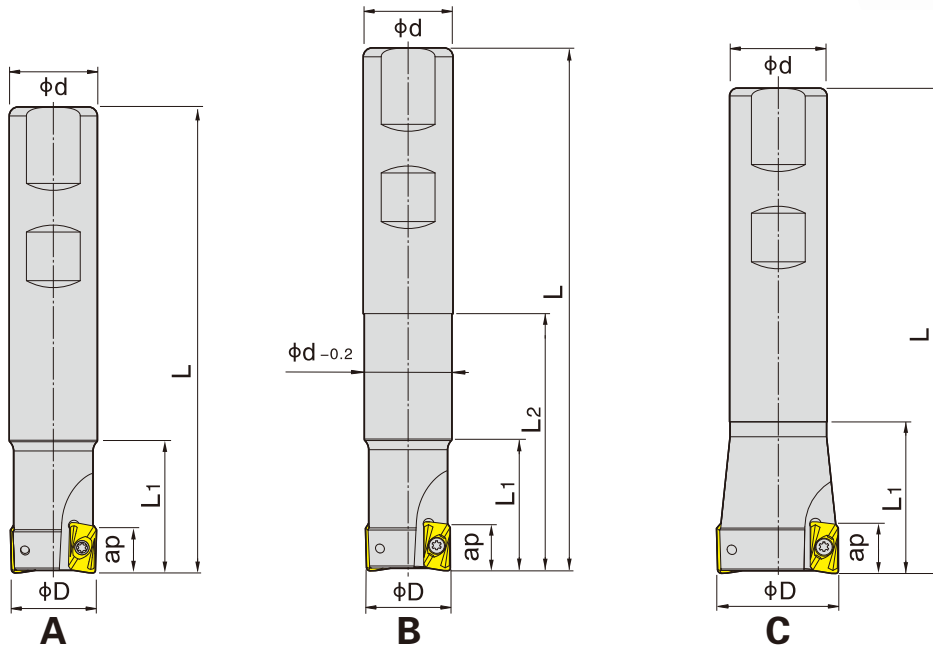
注：* 售罄不再生产。



400R 立铣刀



A₂ 随变切 BAP 直角台肩铣刀

-5-



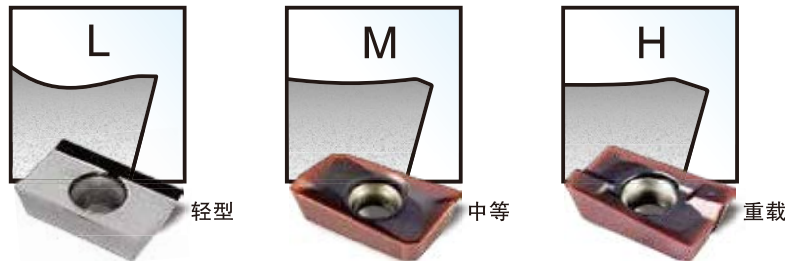
标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	L ₂	ap				
BAP400R-25x160-C25-2T	2	A	25	25	160	60	—	14	0.55	APMT1604□□	R 40090G 	T15D T15 
BAP400R-25x160-C24-2T *	2	A	25	24	160	50	—	14	0.52			
BAP400R-25x200-C25-2T *	2	A	25	25	200	80	—	14	0.69			
BAP400R-25x200-C24-2T *	2	A	25	24	200	75	—	14	0.65			
BAP400R-26x160-C25-2T *	2	A	26	25	160	50	—	14	0.56			
BAP400R-26x200-C25-2T *	2	A	26	25	200	50	—	14	0.72			
BAP400R-26x250-C25-2T *	2	A	26	25	250	50	—	14	0.91			
BAP400R-30x200-C25-2T *	2	C	30	25	200	50	—	14	0.85			
BAP400R-32x160-C32-2T *	2	A	32	32	160	60	—	14	0.77			
BAP400R-32x160-C32-3T	3	A	32	32	160	60	—	14	0.75			
BAP400R-32x160-C25-3T	3	C	32	25	160	50	—	14	0.6			
BAP400R-32x200-C32-3T	3	A	32	32	200	100	—	14	1.0			
BAP400R-32x200-C25-2T *	2	C	32	25	200	50	—	14	0.75			
BAP400R-32x200-C25-3T *	3	C	32	25	200	50	—	14	0.73			
BAP400R-32x250-C32-3T *	3	B	32	32	250	100	115	14	1.3			
BAP400R-35x160-C32-3T	3	C	35	32	160	50	—	14	0.78			
BAP400R-35x200-C32-3T	3	C	35	32	200	50	—	14	1.0			
BAP400R-35x250-C32-3T *	3	C	35	32	250	60	—	14	1.3			
BAP400R-35x300-C32-3T *	3	C	35	32	300	60	—	14	1.6			
BAP400R-35x350-C32-3T *	3	C	35	32	350	60	—	14	1.9			
BAP400R-40x160-C32-3T	3	C	40	32	160	50	—	14	1.0			
BAP400R-40x200-C32-3T	3	C	40	32	200	50	—	14	1.2			
BAP400R-40x250-C32-3T *	3	C	40	32	250	60	—	14	1.5			

注：* 售罄不再生产。

刀片槽型材质和用途

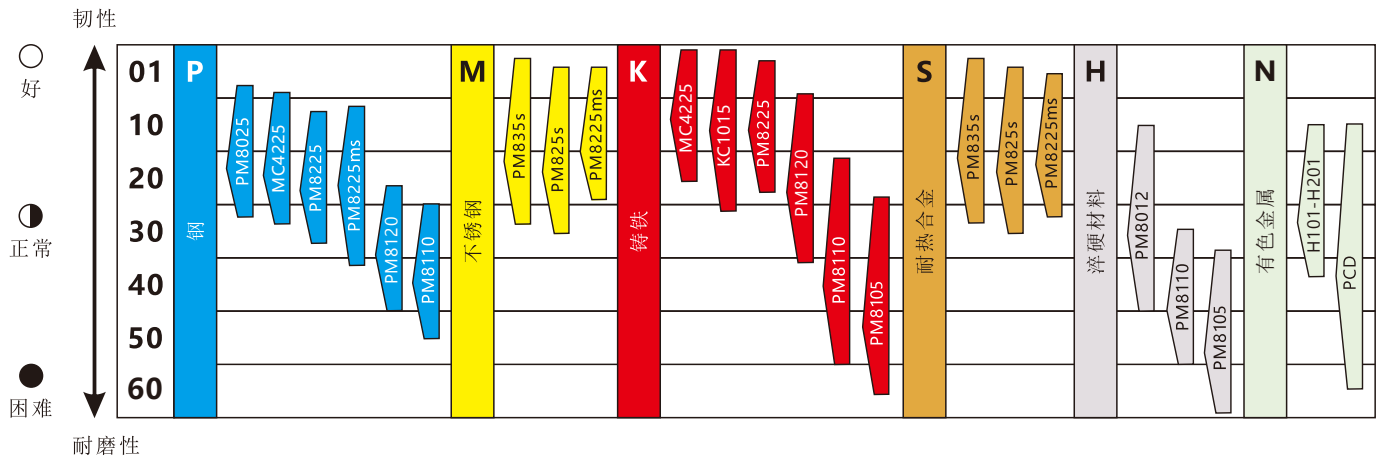


一、刀片配置表

工件材质		刀片基本尺寸										PVD涂层					CVD涂层			硬质合金					
		S1	L1	L2	F1	R _e	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	PM8012	PM8110	PM8105	MC4225	KC1025	KC1015	Hi101-Hi201	PCD			
	P	中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△				▲	▲			
	P	中高碳素钢、中高合金钢									△	△	▲	▲	▲					▲	△				
	M	不锈钢	▲	▲	▲	△	△													△					
	K	铸铁											△	▲	▲	▲	▲				▲	▲	▲		
	N	有色金属																						▲	▲
	S	耐热合金	▲	▲																					
	H	高硬钢														▲	▲	▲							
MM、XM	TM	刀片基本尺寸		PVD涂层										CVD涂层			硬质合金								
XH、XH2	NL	S1	L1	L2	F1	R _e	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	PM8012	PM8110	PM8105	MC4225	KC1025	KC1015	Hi101-Hi201	PCD			
APM T1135PDER-MM		3.5	11	6.35	1.2	0.8	MM	A	●	●	●	●	●	●	●	●	○								
APM T1135PDER-TM		3.5	11	6.35	1.2	0.8	TM	C					●	●		○									
APKT113504-NL		3.5	11	6.35	1.2	0.4	NL	A														●	○		
APKT113508-NL		3.5	11	6.35	1.2	0.8	NL	A														●	○		
APM T1604PDER-XM		4.76	16.5	9.525	1.7	0.8	XM	B			●	●	●	●							●				
APM T1604PDER-TM		4.76	16.5	9.525	1.7	0.8	TM	C					●	●											
APM T1604PDER-XH		4.76	16.5	9.525	1.7	1.0	XH	D						●						●					
APM T1604PDER-XH2		4.76	16.5	9.525	1.7	1.0	XH2	E	●	●		●	●						●						
APKT160402-NL		4.76	16.5	9.525	1.7	0.2	NL	F														●	○		
APKT160404-NL		4.76	16.5	9.525	1.7	0.4	NL	F														●	○		
APKT160408-NL		4.76	16.5	9.525	1.7	0.8	NL	A														●	○		

●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中, 近期供货

刀片的槽型代号与材质牌号选择



A₂ 随变切 BAP 直角台肩铣刀

亚肯AP



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
APMT1604PDER-XH2	PM 825s PM 835s		2.0-0.2	0.25-0.1	80-120	稳定 >>> 不稳定
			2.0-0.2	0.25-0.1	40-60	
APMT1604PDER-XH2	PM8025		5.0-0.5	0.5-0.2	200-300	稳定工况
			3.0-0.5	0.3-0.15	80-120	
	PM 8225ms PM 8225		3.0-0.5	0.3-0.15	80-120	
			3.0-0.5	0.5-0.2	200-150	
APMT1604PDER-XH	PM8120		3.0-0.5	0.3-0.15	200-300	稳定工况
			3.0-0.5	0.3-0.15	200-300	
	KC 1025		3.0-0.5	0.3-0.15	160-200	

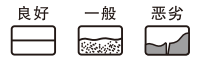
铝用AP



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
APKT113504-NL	H101			6.0-0.2	0.3-0.05	稳定工况
APKT113508-NL	H101			6.0-0.2	0.3-0.05	
APKT160404-NL	H101			6.0-0.5	0.3-0.05	
APKT160408-NL	H101			6.0-0.5	0.3-0.05	

刀片的槽型代号与材质牌号选择

日系AP



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
APMT1135PDER-MM	PM 825s PM 835s	M	2.0-0.2	0.2-0.1	80-120	稳定 >>> 不稳定
		S	2.0-0.2	0.2-0.1	40-60	
APMT1135PDER-MM	PM 8225m s	P	2.0-0.2	0.4-0.15	200-300	稳定工况
		M	1.0-0.2	0.25-0.15	80-120	
	PM 8012 PM 8110	P	2.0-0.2	0.25-0.15	200-300	
		K	2.0-0.2	0.3-0.1	200-300	
	PM 8105	H	0.5-0.2	0.3-0.1	60-100	
		K	2.0-0.2	0.3-0.1	200-300	
APMT1604PDER-XM	PM8025	P	5.0-0.5	0.4-0.15	200-300	稳定工况
		M	3.0-0.5	0.25-0.15	80-120	
	PM 8225m s PM 8225	M	2.0-0.5	0.2-0.1	80-120	
		P	3.0-0.5	0.25-0.15	150-200	
	PM8120	P	2.0-0.5	0.25-0.15	200-300	
		K	2.0-0.5	0.3-0.1	200-300	
	KC1015	K	3.0-0.5	0.4-0.1	160-200	

A₂ 随变切
BAL 直角台肩铣刀

-8-

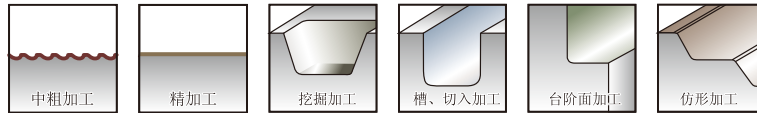
韩系AP



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
APMT1135PDER-TM	PM8225	P	2.0-0.2	0.25-0.15	150-200	稳定工况
	PM8120	P	1.0-0.2	0.25-0.15	200-300	
		K	2.0-0.2	0.3-0.1	200-300	
	PM 8110 PM 8105	H	0.5-0.2	0.3-0.1	60-100	
K		2.0-0.2	0.3-0.1	200-300		
APMT1604PDER-TM	PM8225	P	3.0-0.5	0.4-0.15	150-200	稳定工况
	PM8120	P	1.0-0.5	0.2-0.15	200-300	
		K	2.0-0.5	0.3-0.1	200-300	

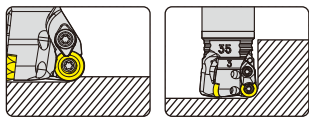
RPD/RPD.Lock

亚肯第二代 圆鼻铣刀



A2 随变切 RPD... 圆鼻铣刀

● 专利改进型圆鼻铣刀通装RP/RD圆刀片
 盘铣刀规格：Φ40-Φ200，
 螺纹连接立铣刀规格：Φ16-Φ40，
 直柄立铣刀规格：Φ12-Φ40，
 刀片型号RP/RD0802, RP/RD1003, RP/RD1204
 刀片材质 **P M K N H**



专利

☑ 利用压板喷射冷却液的刀头结构

防止刀片松脱的上压结构

具备高压喷射功能

强制断屑、强制冷却

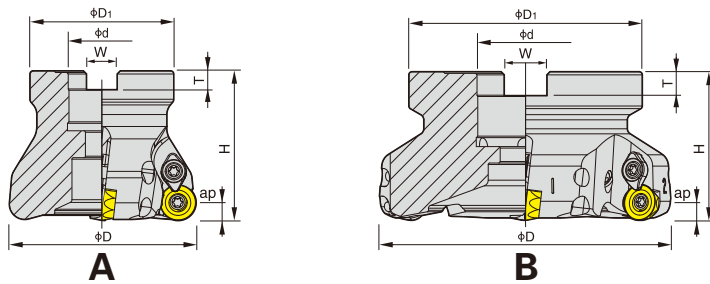
安装圆刀片的刀体RPD.Lock2版本专为难加工材料设计。

安装在刀体Lock2卡扣，在刀片的上端面作为限位钳制。

当螺钉松动的时候，能够钳制刀片，控制松动，防止螺钉松脱恶化，防止刀片脱落。

安装在刀体Lock2卡扣，内置有高压喷射结构，高压内冷流体通过特制喷嘴直接向切削区域喷射。

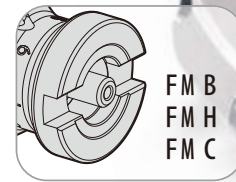
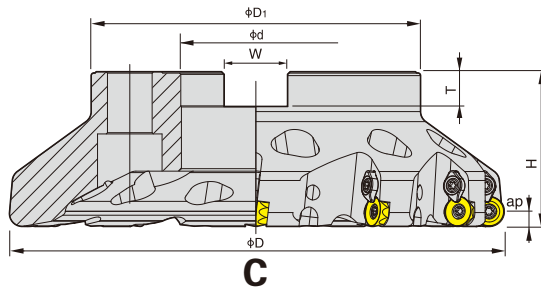
● RPD 铣刀盘



专利

☑ 易匹配内冷刀盘

E 经济型



FM B
FM H
FM C

标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	按齿数
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	☑

Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	按齿数
旗形扳手		1支	☑
直柄扳手	—	—	—

R4-疏齿铣刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手	
			左	右	D	D1	d	H	W	T						ap
RPD-4R040-16M-4T	A	—	4	—	40	34	16	40	8.4	5.6	4	0.18	RP □□0802 RD □□0802		R 30070E (M 3x7)	T10F T10
RPD-4R050-22M-5T	A	☉	5	—	50	48	22	42	10.4	6.3	4	0.32				
RPD-4R063-22M-6T	A	☉	6	—	63	48	22	42	10.4	6.3	4	0.49				

R5-疏齿铣刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手	
			左	右	D	D1	d	H	W	T						ap
RPD-5R040-16M-4T	A	—	4	—	40	34	16	40	8.4	5.6	5	0.16	RP □□1003 RD □□1003		刀片螺钉 R 40090G (M 4x9)	T15F T15
RPD-5R050-22M-4T	A	☉	4	—	50	48	22	50	10.4	6.3	5	0.36				
RPD-5R063-22M-4T	A	☉	4	—	63	48	22	50	10.4	6.3	5	0.49				
RPD-5R063-22-5T	*	☉	5	—	63	48	22	50	10.4	6.3	5	0.46				
RPD-5R080-27M-5T	A	☉	5	—	80	60	27	50	12.4	7	5	0.89				
RPD-5R080-27-6T	*	☉	6	—	80	60	27	50	12.4	7	5	0.86				
RPD-5R100-32M-6T	B	☉	6	—	100	78	32	50	14.4	8	5	1.2				

R6-疏齿铣刀盘

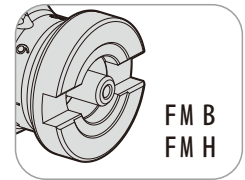
型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手	
			左	右	D	D1	d	H	W	T						ap
RPD-6R040-16M-3T	A	—	3	—	40	34	16	42	8.4	5.6	6	0.16	RP □□1204 RD □□1204		R 40100J (M 4x10)	T15F T15
RPD-6R050-22M-4T	A	☉	4	—	50	48	22	50	10.4	6.3	6	0.32				
RPD-6R063-22M-4T	A	☉	4	—	63	48	22	50	10.4	6.3	6	0.49				
RPD-6R080-27M-5T	A	☉	5	—	80	60	27	50	12.4	7	6	0.82				
RPD-6R080-27M-6T	*	☉	6	—	80	60	27	50	12.4	7	6	0.81				
RPD-6R100-32M-6T	B	☉	6	—	100	78	32	50	14.4	8	6	1.4				
RPD-6R125-40M-8T	C	☉	8	—	125	89	40	63	16.4	9	6	1.9				
RPD-6R160-40M-9T	C	☉	9	—	160	89	40	63	16.4	9	6	2.6				
RPD-6R160-40M-8T	*	☉	8	—	160	89	40	63	16.4	9	6	2.7				
RPD-6R200-60M-10T	*	☉	10	—	200	128.57	60	63	25.7	14	6	5.7				

注: * 售罄不再生产。

☉ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

RPD-6R200-60M-10T，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

RPD.Lock 刀盘



标准配件

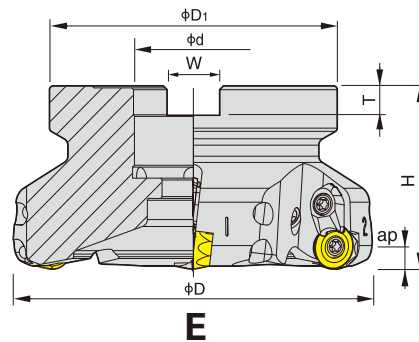
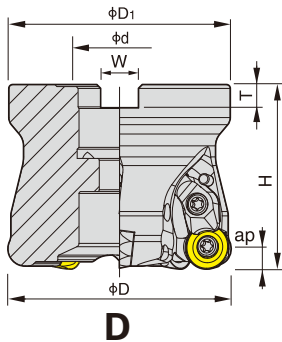
Φ100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	按齿数
喷嘴		1套+2个	按齿数
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—



A2 随变切 RPD... 圆鼻铣刀

专利

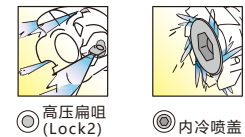
- ✓ 易匹配内冷刀盘
- ✓ 利用压板喷射冷却液的刀头结构



H 高效型

R5-密齿铣刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重 (kg)	适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
			↺	↻	D	D ₁	d	H	W	T	ap						
RPD.Lock-5R050-22H-4T	D	◎◎	5	—	50	48	22	50	10.4	6.3	5	0.35	RP □□ 1003 RD □□ 1003				
RPD.Lock-5R063-22H-5T	D	◎◎	6	—	63	60	22	50	10.4	6.3	5	0.45					
RPD.Lock-5R080-27H-7T	D	◎◎	8	—	80	70	27	50	12.4	7	5	0.85					



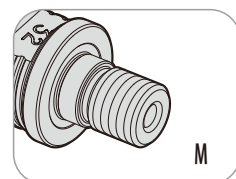
R6-密齿铣刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重 (kg)	适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
			↺	↻	D	D ₁	d	H	W	T	ap						
RPD.Lock-6R040-16H-4T	D	◎	4	—	40	34	16	42	8.4	5.6	6	0.15	RP □□ 1204 RD □□ 1204				
RPD.Lock-6R050-22H-4T	D	◎◎	4	—	50	48	22	50	10.4	6.3	6	0.32					
RPD.Lock-6R063-22H-5T	D	◎◎	5	—	63	60	22	50	10.4	6.3	6	0.49					
RPD.Lock-6R080-27H-7T	D	◎◎	7	—	80	70	27	50	12.4	7	6	0.81					
RPD.Lock-6R100-32H-9T	E	◎◎	9	—	100	78	32	50	14.4	8	6	1.2					

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了Lock2卡扣（内置喷嘴）

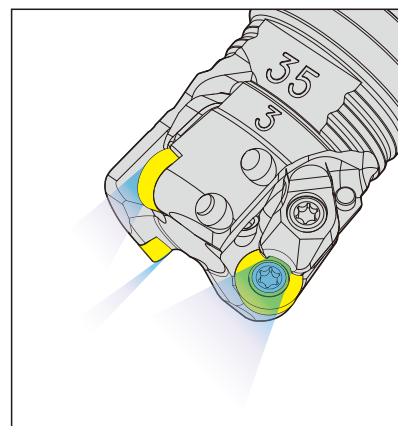
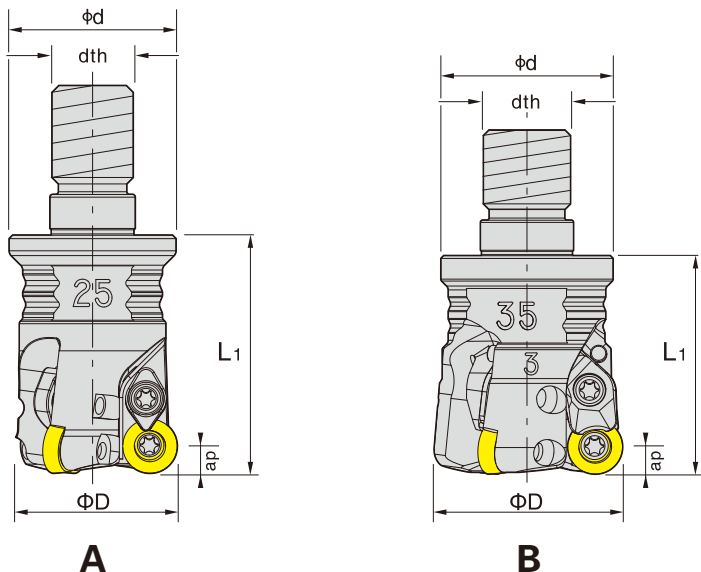
◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

● RPD/ RPD.Lock 螺纹刀头



标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
喷嘴		1套+1个	按齿数
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—



专利

☑ 利用压板喷射冷却液的刀头结构

R4-螺纹连接立铣刀

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	压板	螺钉	扳手
				D	d	L1	dth	ap				
RPDM-4R16-2-M8	A	☉	2	16	15.5	25	M8	4	RP □□0802 RD □□0802		R30070E (M3x7)	
RPDM-4R20-2-M10	A	☉	2	20	19.5	30	M10	4				
RPDM-4R25-3-M12	A	☉	3	25	24.5	35	M12	4				
RPDM-4R32-4-M12	A	☉	4	32	31.5	35	M12	4				

R5-Lock-螺纹连接立铣刀

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
				D	d	L1	dth	ap					
RPDM.Lock-5R25-2-M12	B	☉	2	25	24.5	35	M12	5	RP □□1003 RD □□1003			R40100J (M4x10)	
RPDM.Lock-5R30-2-M12	B	☉	2	30	24.5	35	M12	5					
RPDM.Lock-5R35-3-M16	B	☉	3	35	31.5	40	M16	5					

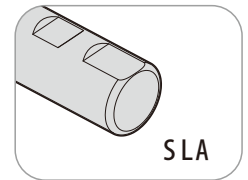
R6-Lock-螺纹连接立铣刀

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
				D	d	L1	dth	ap					
RPDM.Lock-6R32-3-M12	B	☉	3	32	24.5	35	M12	6	RP □□1204 RD □□1204			R40100J (M4x10)	
RPDM.Lock-6R35-3-M12	B	☉	3	35	24.5	35	M12	6					
RPDM.Lock-6R40-4-M16	B	☉	4	40	31.5	40	M16	6					

☉ RPDM-...刀头本体已有内冷管路

☉ RPDM.Lock-...刀头本体已有内冷管路, 并安装了Lock2卡扣 (内置喷嘴)

● RPD 立铣刀



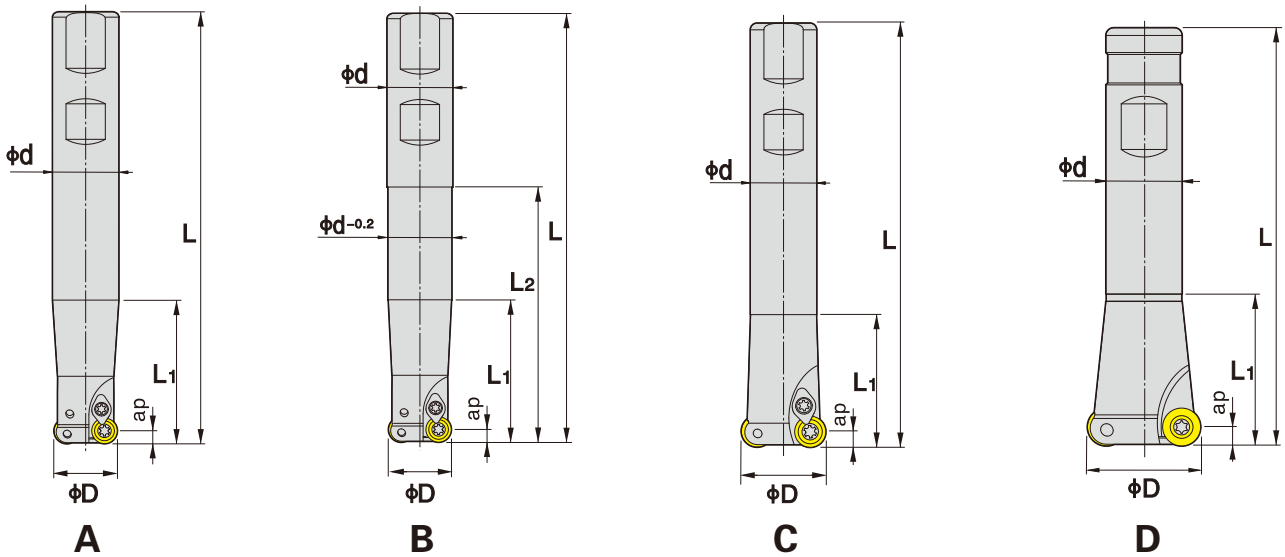
标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓



A₂ 随变切 RPD... 圆鼻铣刀

-5-



R4

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap					
RPD-4R x12x120-C 12-1T	1	A	12	12	120	40	—	4	0.08	RP □□0802 RD □□0802		R 30070E (M 3x7)	
RPD-4R x16x120-C 16-2T	2	A	16	16	120	40	—	4	0.14				
RPD-4R x16x160-C 16-2T	2	A	16	16	160	40	—	4	0.19				
RPD-4R x16x200-C 16-2T	2	B	16	16	200	40	100	4	0.25				
RPD-4R x17x160-C 16-2T *	2	A	17	16	160	40	—	4	0.2				
RPD-4R x17x200-C 16-2T *	2	A	17	16	200	40	—	4	0.25				
RPD-4R x20x120-C 20-2T	2	A	20	20	120	50	—	4	0.22				
RPD-4R x20x160-C 20-2T	2	A	20	20	160	50	—	4	0.3				
RPD-4R x21x120-C 20-2T *	2	A	21	20	120	50	—	4	0.23				
RPD-4R x21x160-C 20-2T *	2	A	21	20	160	50	—	4	0.31				
RPD-4R x21x200-C 20-2T *	2	A	21	20	200	50	—	4	0.39				

注: * 售罄不再生产。




RPD 立铣刀

R5

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap					
RPD-5R x20x160-C 20-2T	2	A	20	20	160	60	—	5	0.33	RP □□1003 RD □□1003	A-5R 	刀片螺钉 R 40090G (M 4x9) 	T15D T15 
RPD-5R x20x200-C 20-2T *	2	B	20	20	200	50	100	5	0.43				
RPD-5R x21x160-C 20-2T	2	A	21	20	160	50	—	5	0.34				
RPD-5R x21x200-C 20-2T *	2	A	21	20	200	50	—	5	0.44				
RPD-5R x25x160-C 25-2T	2	A	25	25	160	60	—	5	0.54				
RPD-5R x25x160-C 20-2T	2	C	25	20	160	60	—	5	0.37				
RPD-5R x25x160-C 24-2T *	2	A	25	24	160	50	—	5	0.53				
RPD-5R x25x200-C 24-2T *	2	A	25	24	200	50	—	5	0.67				
RPD-5R x25x200-C 25-2T *	2	A	25	25	200	80	—	5	0.68				
RPD-5R x25x250-C 25-2T *	2	B	25	25	250	80	115	5	0.89				
RPD-5R x25x200-C 20-2T *	2	C	25	20	200	50	—	5	0.47				
RPD-5R x30x110-C 20-2T *	2	D	30	20	110	40	—	5	0.27				
RPD-5R x30x160-C 25-2T	2	C	30	25	160	50	—	5	0.59				
RPD-5R x30x200-C 25-2T	2	C	30	25	200	60	—	5	0.74				
RPD-5R x30x250-C 25-2T *	2	C	30	25	250	60	—	5	0.93				
RPD-5R x30x300-C 25-2T *	2	C	30	25	300	60	—	5	1.1				
RPD-5R x35x160-C 32-3T	3	C	35	32	160	50	—	5	0.93				
RPD-5R x35x200-C 32-3T	3	C	35	32	200	50	—	5	1.2				
RPD-5R x35x250-C 32-3T *	3	C	35	32	250	60	—	5	1.5				
RPD-5R x35x300-C 32-3T *	3	C	35	32	300	60	—	5	1.8				
RPD-5R x35x350-C 32-3T *	3	C	35	32	350	60	—	5	2.1				
RPD-5R x40x160-C 32-3T *	3	C	40	32	160	50	—	5	0.98				
RPD-5R x40x160-C 32-4T *	4	C	40	32	160	50	—	5	0.97				
RPD-5R x40x200-C 32-4T *	4	C	40	32	200	50	—	5	1.2				

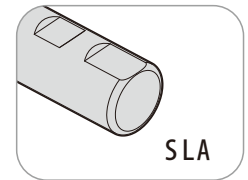
注: * 售罄不再生产。

R6

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap					
RPD-6R x32x160-C 25-2T	2	C	32	25	160	50	—	6	0.58	RP □□1204 RD □□1204	A-6R 	R 40100J (M 4x10) 	T15D T15 
RPD-6R x32x160-C 32-2T	2	A	32	32	160	80	—	6	0.88				
RPD-6R x32x200-C 25-2T	2	C	32	25	200	60	—	6	0.73				
RPD-6R x32x200-C 32-2T	2	A	32	32	200	100	—	6	1.1				
RPD-6R x32x250-C 25-2T	2	A	32	25	250	50	—	6	0.93				
RPD-6R x32x250-C 32-2T	2	B	32	32	250	50	115	6	1.4				
RPD-6R x35x160-C 32-3T	3	C	35	32	160	50	—	6	0.9				
RPD-6R x35x200-C 32-3T	3	C	35	32	200	60	—	6	1.2				
RPD-6R x35x250-C 32-3T *	3	C	35	32	250	60	—	6	1.4				
RPD-6R x35x300-C 32-3T *	3	C	35	32	300	60	—	6	1.8				
RPD-6R x35x350-C 32-3T *	3	C	35	32	350	60	—	6	2.1				
RPD-6R x40x160-C 32-3T	3	C	40	32	160	50	—	6	0.95				
RPD-6R x40x200-C 32-3T	3	C	40	32	200	50	—	6	1.2				
RPD-6R x40x250-C 32-3T *	3	C	40	32	250	60	—	6	1.5				

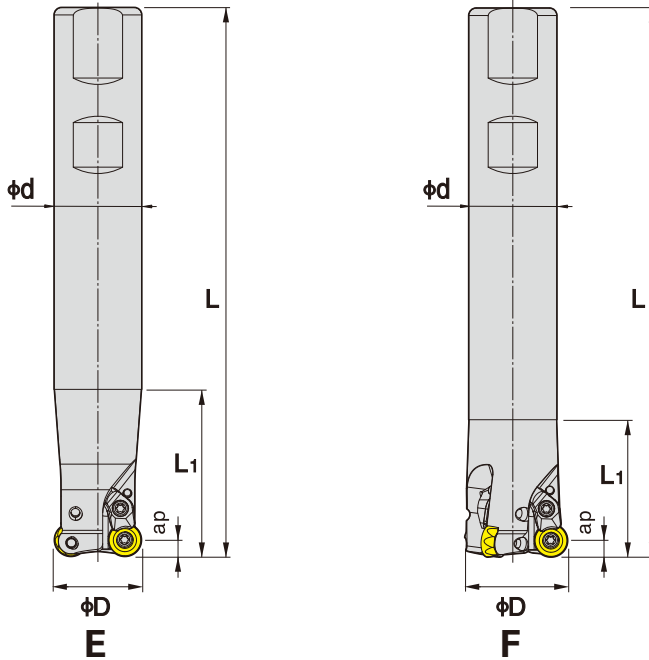
注: * 售罄不再生产。

● RPD.Lock 立铣刀 立铣刀

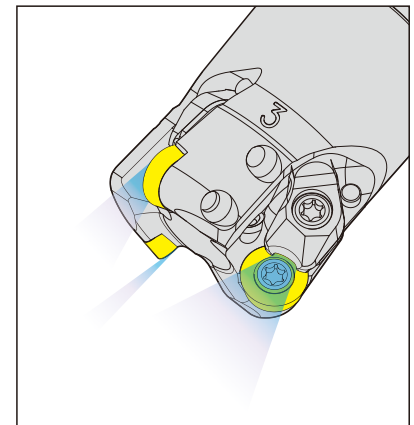


标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
喷嘴		1套+1个	按齿数
旗形扳手	—	—	—
直柄板手		1支	✓



◎ 高压扁咀 (Lock2)



专利

☑ 利用压板喷射冷却液的刀头结构

R5

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)						净重 (kg)	适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
				D	d	L	L1	L2	ap						
RPD.Lock-5R x25x160-C20-2T	F	◎	2	25	20	160	50	—	5	0.37	RP □□ 1003 RD □□ 1003				
RPD.Lock-5R x30x160-C25-2T	F	◎	2	30	25	160	50	—	5	0.59					
RPD.Lock-5R x30x200-C25-2T	F	◎	2	30	25	200	50	—	5	0.74					
RPD.Lock-5R x35x160-C32-3T	F	◎	3	35	32	160	50	—	5	0.93					
RPD.Lock-5R x35x200-C32-3T	F	◎	3	35	32	200	50	—	5	1.2					

R6

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)						净重 (kg)	适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
				D	d	L	L1	L2	ap						
RPD.Lock-6R x32x160-C25-3T	F	◎	3	32	25	160	50	—	6	0.56	RP □□ 1204 RD □□ 1204				
RPD.Lock-6R x32x160-C32-3T	E	◎	3	32	32	160	50	—	6	0.86					
RPD.Lock-6R x32x200-C25-3T	F	◎	3	32	25	200	60	—	6	0.71					
RPD.Lock-6R x32x200-C32-3T	E	◎	3	32	32	200	80	—	6	1.08					
RPD.Lock-6R x35x160-C32-3T	F	◎	3	35	32	160	50	—	6	0.9					
RPD.Lock-6R x35x200-C32-3T	F	◎	3	35	32	200	50	—	6	1.2					
RPD.Lock-6R x40x160-C32-4T	F	◎	3	40	32	160	50	—	6	0.93					
RPD.Lock-6R x40x200-C32-4T	F	◎	3	40	32	200	50	—	6	1.08					

◎ 刀头本体已有内冷管路，并安装了Lock2卡扣 (内置喷嘴)

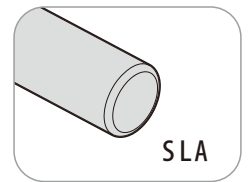
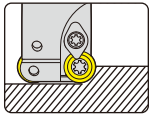
A2 随变切 RPD... 圆鼻铣刀 -7-

TRS

亚肯第一代 圆鼻铣刀

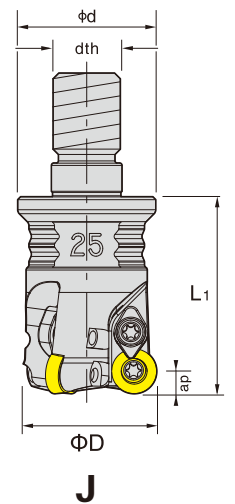
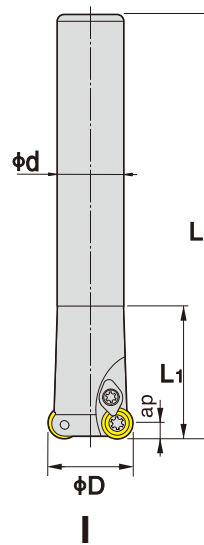
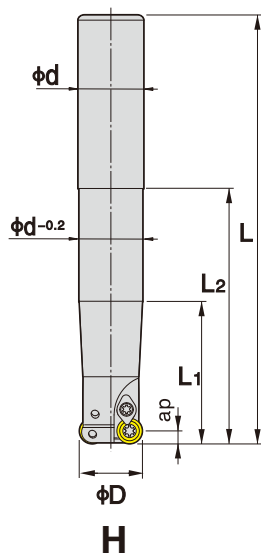
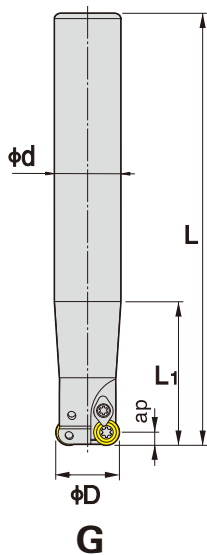


● 专用于RD**10T3圆鼻铣刀
直柄立铣刀规格: $\Phi 12$ - $\Phi 40$,
刀片材质 **P M K N H**





标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓





● TRS 螺纹刀头/立铣刀

R5-螺纹刀头

型号	样式	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L1	dth	ap				
TR SM-5R 25-2-M 12 *	J	2	25	24.5	35	M 12	5	RD □□10T3	A-5R 	刀片螺钉 A 40090F 压板螺钉 A 35100F	T15F T15 
TR SM-5R 30-2-M 12 *	J	2	30	24.5	35	M 12	5				
TR SM-5R 35-3-M 16 *	J	3	35	31.5	40	M 16	5				

注: * 售罄不再生产。

R4-立铣刀

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap					
TR S-4R x12x120-C 12-1T	1	G	12	12	120	50	—	4	0.08	RP □□0802 RD □□0802	A-4R 	R 30070E (M 3x7) 	T10D T10 
TR S-4R x12x130-C 12-1T	1	G	12	12	130	50	—	4	0.12				
TR S-4R x13x120-C 12-1T	1	G	13	12	120	50	—	4	0.1				
TR S-4R x16x160-C 15.6-2T *	2	G	16	15.6	160	50	—	4	0.19				
TR S-4R x16x160-C 16-2T	2	G	16	16	160	50	—	4	0.19				
TR S-4R x17x120-C 16-2T	2	G	17	16	120	50	—	4	0.17				
TR S-4R x17x160-C 16-2T	2	G	17	16	160	50	—	4	0.2				
TR S-4R x17x200-C 16-2T	2	G	17	16	200	50	—	4	0.25				
TR S-4R x20x120-C 20-2T	2	G	20	20	120	75	—	4	0.22				
TR S-4R x20x160-C 20-2T	2	G	20	20	160	60	—	4	0.3				
TR S-4R x20x160-C 19-2T *	2	G	20	19	160	40	—	4	0.29				
TR S-4R x20x200-C 20-2T *	2	G	20	20	200	50	—	4	0.37				
TR S-4R x21x160-C 20-2T	2	G	21	20	160	50	—	4	0.31				
TR S-4R x21x200-C 20-2T *	2	G	21	20	200	60	—	4	0.39				

注: * 售罄不再生产。

R5-立铣刀

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap					
TR S-5R x20x160-C 20-2T	2	G	20	20	160	60	—	5	0.33	RD □□10T3	A-5R 	刀片螺钉 A 40090F (M 4x9) 压板螺钉 A 35100F (M 3.5x10)	T15D T15 
TR S-5R x25x160-C 25-2T	2	G	25	25	160	60	—	5	0.54				
TR S-5R x25x160-C 20-2T	2	I	25	20	160	50	—	5	0.37				
TR S-5R x25x160-C 24-2T *	2	G	25	24	160	50	—	5	0.53				
TR S-5R x25x200-C 25-2T *	2	G	25	25	200	80	—	5	0.68				
TR S-5R x25x200-C 24-2T *	2	G	25	24	200	50	—	5	0.67				
TR S-5R x25x200-C 20-2T	2	I	25	20	200	80	—	5	0.47				
TR S-5R x25x250-C 24-2T	2	G	25	24	250	50	—	5	0.8				
TR S-5R x25x250-C 25-2T *	2	H	25	25	250	75	115	5	0.89				
TR S-5R x26x160-C 25-2T	2	G	26	25	160	60	—	5	0.6				
TR S-5R x30x160-C 25-2T	2	I	30	25	160	60	—	5	0.59				
TR S-5R x30x200-C 25-2T *	2	I	30	25	200	60	—	5	0.74				
TR S-5R x30x250-C 25-2T *	2	I	30	25	250	60	—	5	0.93				
TR S-5R x35x160-C 32-3T	3	I	35	32	160	60	—	5	0.93				
TR S-5R x35x200-C 32-3T	3	I	35	32	200	60	—	5	1.2				
TR S-5R x35x250-C 32-3T *	3	I	35	32	250	60	—	5	1.5				
TR S-5R x35x300-C 32-3T	3	I	35	32	300	50	—	5	1.8				
TR S-5R x35x350-C 32-3T	3	I	35	32	350	50	—	5	2.1				
TR S-5R x40x250-C 32-3T *	3	I	40	32	250	60	—	5	1.6				
TR S-5R x40x250-C 32-4T *	4	I	40	32	250	60	—	5	1.6				
TR S-5R x40x300-C 32-4T	4	I	40	32	300	60	—	5	1.8				
TR S-5R x40x350-C 32-4T	4	I	40	32	350	50	—	5	2.2				

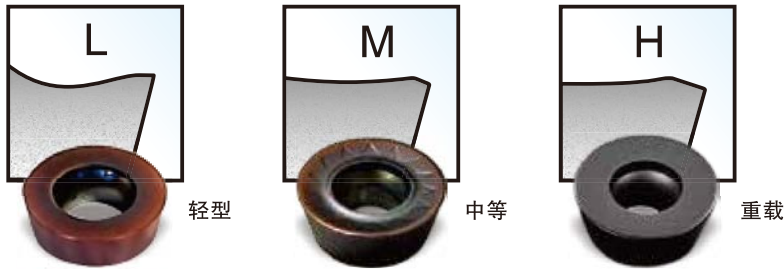
注: * 售罄不再生产。

A2 随变切 TRS 圆鼻铣刀

-9-

● R4

■ 刀片槽型材质和用途

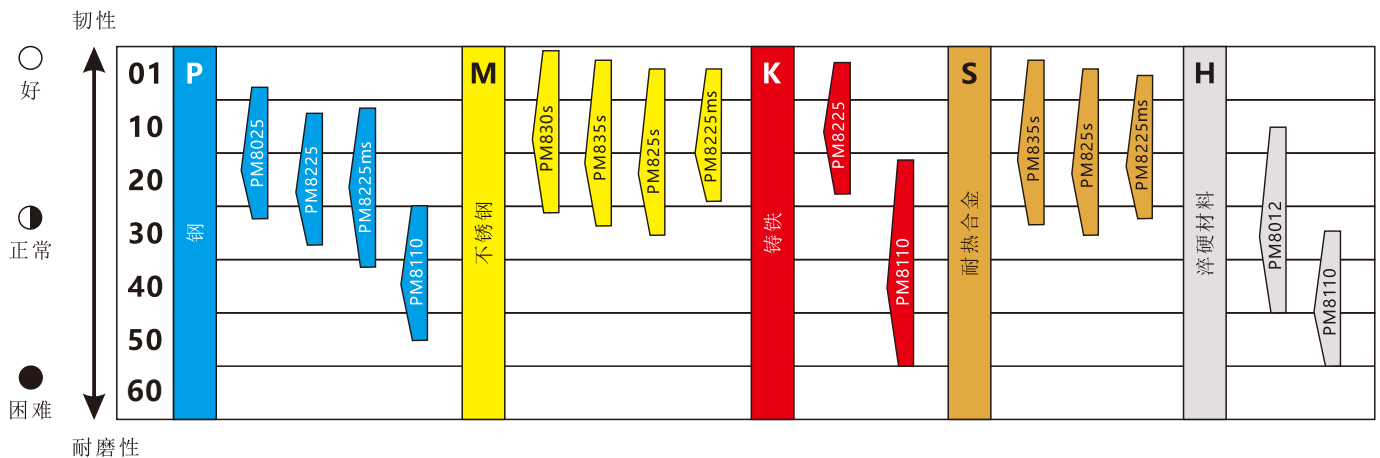


一、刀片配置表

工件材质		刀片基本尺寸								PVD涂层				CVD涂层			硬质合金			
		D1	S1	θ	排屑槽	刃型	样式	PM830s	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8012	PM8110	PC4030		KC1025	KC1015	Hi101
	P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	△	▲	▲	▲	△	△											
	P 中高碳素钢、中高合金钢	▲								△	▲	▲	▲							
	M 不锈钢	▲	▲	▲	▲	△	△													
	K 铸铁	▲											△	▲	▲					
	N 有色金属																			
	S 耐热合金			▲	▲	△														
H 高硬钢														▲	▲					

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中, 近期供货

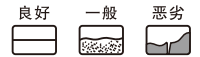
二、用于RPD.Lock/RPD/TRS刀片的基本牌号



A2 随变切 TRS/RPD... 圆鼻铣刀

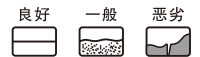
刀片的槽型代号与材质牌号选择

RD4R



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RDMT0802MOE-MM	PM 8225m s	P	1.0-0.2	0.2-0.05	200-300	稳定工况
		M	1.0-0.2	0.20-0.05	80-120	
	PM8225	P	1.5-0.2	0.30-0.08	150-200	
		K	2.0-0.2	0.30-0.08	150-200	
RDM T0802M 0 E-PM	PM 8012 PM 8110	H	2.0-0.3	0.20-0.05	60-100	淬硬<HRC65, 半精精加工

RD5R薄



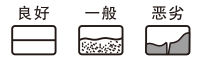
型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RDKW 1003M 0 E-0 L	PM 825s PM 835s	M	1.0-0.2	0.20-0.05	80-120	不稳定工况 ≡ 稳定工况
		S	1.0-0.2	0.20-0.05	60-80	
	PM 8225m s	P	3.0-0.5	0.5-0.1	200-300	
		H	0.8-0.3	0.2-0.05	60-100	
PM 8012 PM 8110	K	2.0-0.3	0.2-0.05	200-300		
	RDM T1003M 0 E-MM	PM 825s PM 835s	M	1.0-0.2	0.20-0.05	
S			1.0-0.2	0.20-0.05	60-80	
PM 8225m s		P	3.0-0.5	0.5-0.1	200-300	
RDMT1003MOT-PM	PM8012	H	0.8-0.3	0.2-0.05	60-100	
		K	2.0-0.3	0.2-0.05	200-300	
RDET1003M 0 F-0 L	H 101	N	2.0-0.3	0.2-0.05	600-1000	

A₂ 随变切... TRS/RPD... 圆鼻铣刀

-13-

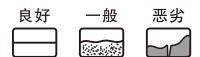
刀片的槽型代号与材质牌号选择

RD5R厚



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RDM T10T3M 0 T-PM	PM 8225m s	P	3.0-0.5	0.5-0.1	200-300	不稳定工况
	PM8225	P	2.0-0.5	0.3-0.1	150-200	
		K	3.0-0.5	0.5-0.1	150-250	
	PM 8012 PM 8110	K	3.0-0.5	0.3-0.1	200-300	
RDM W 10T3M 0 T-PH	PM 8225	P	3.0-0.5	0.5-0.1	200-300	不稳定工况
	PM 8120	P	2.0-0.5	0.3-0.1	150-200	
		K	3.0-0.5	0.5-0.1	150-250	
	PM 8012 PM 8110	H	0.8-0.3	0.2-0.05	60-100	

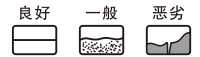
RD6R



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RDKW1204MOT-PH	PC4030	P	5.0-0.5	0.5-0.1	150-200	不稳定工况
		K	5.0-0.5	0.5-0.1	150-250	
RDMT1204MOT-PM	PM 8225m s	P	5.0-0.3	0.5-0.1	200-300	不稳定工况 ≡ 稳定工况
	PM 8120	P	5.0-0.3	0.5-0.1	200-150	
		K	5.0-0.3	0.5-0.1	150-250	
	PM 8012 PM 8110	H	1.0-0.3	0.2-0.05	60-100	
RDET1204MOE-XL	PM 8225m s	P	5.0-0.3	0.5-0.1	200-300	不稳定工况 ≡ 稳定工况
		M	3.0-0.3	0.3-0.1	80-100	
	PM 825s PM 835s	M	2.0-0.3	0.3-0.1	80-120	
RDET1204MOT-XM	PM 8012 PM 8110	H	2.0-0.3	0.5-0.1	60-100	稳定工况
		K	3.0-0.3	0.5-0.1	200-300	
RDET1204M 0 F-0 L	H 101	N	3.0-0.3	0.5-0.1	600-1000	

刀片的槽型代号与材质牌号选择

RP4R



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RPKW0802MOE-OL	PM830s		1.0-0.2	0.20-0.05	80-120	不稳定工况 ⇓ 稳定工况
			1.0-0.2	0.20-0.05	60-80	
	PM 8225m s		2.0-0.2	0.30-0.08	200-300	
			1.0-0.2	0.20-0.05	80-100	
	PM 825s PM 835s		1.0-0.2	0.20-0.05	60-80	
		PM8225		1.5-0.2	0.30-0.08	
			1.0-0.2	0.20-0.05	80-120	
	PM 8110		0.8-0.3	0.2-0.05	60-100	
		2.0-0.3	0.2-0.05	200-300		

RP5R



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RPKW1003MOE-OL	PM 825s PM 835s		1.0-0.2	0.20-0.05	80-120	稳定工况
			1.0-0.2	0.20-0.05	60-80	
	PM 8225m s		3.0-0.2	0.30-0.08	200-300	
			2.0-0.2	0.20-0.05	80-100	
	PM 8012 PM 8110		2.0-0.2	0.30-0.08	200-150	
		3.0-0.2	0.30-0.08	150-250		
RPMW1003MOT-PH	PM8025		3.0-0.5	0.5-0.1	200-300	不稳定工况 ⇓ 稳定工况
			2.0-0.5	0.3-0.1	150-200	
	PM8120		2.0-0.5	0.3-0.1	200-300	
			3.0-0.5	0.3-0.1	200-300	
	PM 8012 PM 8110		0.8-0.3	0.2-0.05	60-100	
			2.0-0.3	0.2-0.05	200-300	

A₂ 随变切 TRS/RPD... 圆鼻铣刀

刀片的槽型代号与材质牌号选择

RP6R



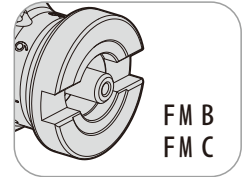
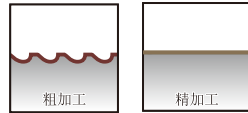
型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
RPMW 1204M 0T-PH	PM8025	P	5.0-0.3	1.0-0.2	200-300	不稳定工况 ≡ 稳定工况
	PM8225	P	3.0-0.3	1.0-0.2	150-200	
		K	5.0-0.3	1.0-0.2	150-250	
	PM8120	P	3.0-0.3	0.5-0.2	200-300	
K		5.0-0.3	0.5-0.2	200-300		
RPET1204M 0E-XL	PM 825s PM 835s	M	2.0-0.2	0.3-0.1	80-120	不稳定工况 ≡ 稳定工况
		S	2.0-0.2	0.3-0.1	60-80	
	PM 8025 PM 8225m s	P	2.0-0.2	0.3-0.1	200-300	
		M	2.0-0.2	0.3-0.1	80-100	
	PM8225	P	1.0-0.2	0.3-0.1	200-150	
		K	2.0-0.2	0.3-0.1	150-250	
PM8120	P	2.0-0.2	0.3-0.1	200-300		
RPET1204M 0F-0L	H 101	N	2.0-0.2	0.3-0.1	600-1000	

A₂ 随变切 TRS/RPD... 圆鼻铣刀

A45.03/A45.03S

亚肯第三代 45°平面铣刀

经典的45°偏角面铣刀，将应用扩展到更深更广的铣削领域



标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓

Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—

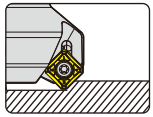
◆ $K r = 45^\circ$

机械结构件，汽车缸体、缸盖、排气管和配件。

开放型平面，平面粗铣至精铣全能的首选。

刀片型号：SN12

刀片材质 **P M K S**



右旋刀盘配置R型右手刀片，切深可达5mm，

右旋、左旋刀盘配置N型中性刀片，

推荐切深0.3-5mm，

右旋刀盘Φ63-Φ315，疏齿、标准齿，

右旋刀盘Φ100-Φ200，密齿，

右旋可调节修光刃刀盘Φ125-Φ315，

左旋刀盘Φ63-Φ125，

左旋可调节修光刃刀盘Φ125-Φ315。



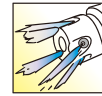
A₂ 随变切
A45.03/S
平面铣刀

-1-

专利

☑ 易匹配内冷刀盘

E 经济型



◎ 波珠水咀



◎ 内冷喷盖

A45.03 疏齿

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	适用刀片	螺钉	扳手
			↺	↻	D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap					
A45.03-12050-22-4T *	A	◎	4	---	50	63.86	42	22	50	10.4	6.3	5	0.7	---	SN□X 1205□R	A50120R	
A45.03-12063-22-4T	A	◎	4	---	63	76.94	48	22	50	10.4	6.3	5	0.8	---			
A45.03-12080-27-5T	A	◎	---	5	80	93.94	60	27	50	12.4	7	5	1.0	---			
A45.03-12100-32-6T	B	◎	---	6	100	113.94	78	32	50	14.4	8	5	1.6	---			
A45.03-12125-40-7T *	C	◎	---	7	125	138.94	89	40	63	16.4	9	5	2.3	FMB-40-SHIM			
A45.03-12160-40-8T *	D	◎	---	8	160	173.94	89	40	63	16.4	9	5	3.3	FMB-40-SHIM			
A45.03-12200-60-9T *	D	◎	---	9	200	213.94	128.57	60	63	25.7	14	5	5.2	---			
A45.03-12200-60-12T *	D	◎	---	12	200	213.94	128.57	60	63	25.7	14	5	4.7	---			
A45.03-12250-60-12T *	D	◎	12	---	250	263.94	128.57	60	76	25.7	14	5	10	---			
A45.03-12315-60-16T *	E	◎	16	---	315	328.94	128.57	60	80	25.7	14	5	22.1	---			

H 高效型

A45.03 标准齿

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	适用刀片	螺钉	扳手
			↺	↻	D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap					
A45.03-12050-22-5T *	A	◎◎	---	5	50	63.86	42	22	50	10.4	6.3	5	0.73	---	SN□X 1205□R	S50120R	
A45.03-12063-22-6T *	A	◎◎	---	6	63	76.94	48	22	50	10.4	6.3	5	0.9	---			
A45.03-12080-27-7T *	A	◎◎	---	7	80	93.94	60	27	50	12.4	7	5	1.1	---			
A45.03-12125-40-10T *	C	◎	---	10	125	138.94	89	40	63	16.4	9	5	2.5	FMB-40-SHIM			
A45.03-12125-40-9T	C	◎	---	9	125	138.94	89	40	63	16.4	9	5	2.6	---			
A45.03-12160-40-12T	D	◎	---	12	160	173.94	89	40	63	16.4	9	5	3.5	FMB-40-SHIM			
A45.03-12200-60-16T	D	◎	16	---	200	213.94	128.57	60	63	25.7	14	5	5.6	---			
A45.03-12250-60-20T	E	◎	20	---	250	263.94	128.57	60	76	25.7	14	5	11	---			
A45.03-12315-60-24T	E	◎	24	---	315	328.94	128.57	60	89	25.7	14	5	22	---			

A45.03 密齿

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	适用刀片	螺钉	扳手
			↺	↻	D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap					
A45.03-12100-32-12T *	B	◎◎	12	---	100	113.94	78	32	50	14.4	8	5	1.7	---	SN□X 1205□R	S50120R	
A45.03-12125-40-16T *	C	◎	16	---	125	138.94	89	40	63	16.4	9	5	2.6	FMB-40-SHIM			
A45.03-12160-40-20T *	D	◎	20	---	160	173.94	89	40	63	16.4	9	5	3.8	FMB-40-SHIM		S50120R	
A45.03-12200-60-24T *	D	◎	24	---	200	213.94	128.57	60	63	25.7	14	5	6	---			

A45.03S 标准齿+修光刃

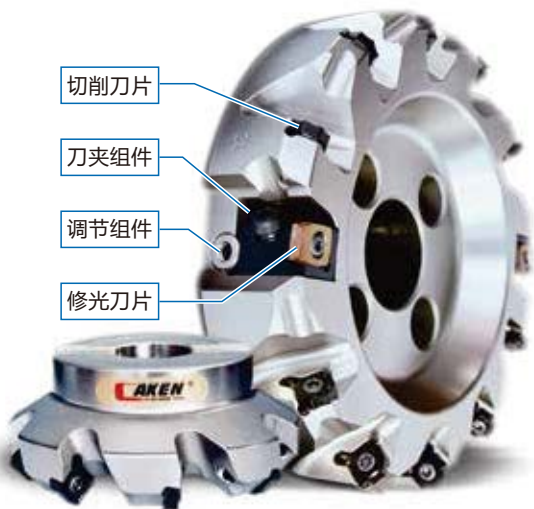
型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	刀夹数量	刀夹组件	调节组件	适用刀片	螺钉	扳手
			↺	↻	D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap								
A45.03S-12125-40-10T (2W)	C	◎	10	---	125	138.94	89	40	65	16.4	9	5	2.5	FMB-40-SHIM	2	SN-1206-1630-W PER-R-M	AU 1206-W S	SN□X 1205□R	S50120R	
A45.03S-12160-40-12T (2W)	D	◎	12	---	160	173.94	89	40	65	16.4	9	5	3.8	FMB-40-SHIM						
A45.03S-12200-60-16T (4W)	D	◎	16	---	200	213.94	128.57	60	65	25.7	14	5	8.8	---						
A45.03S-12250-60-20T (4W)	E	◎	20	---	250	263.94	128.57	60	76	25.7	14	5	15	---						
A45.03S-12315-60-24T (4W)	E	◎	24	---	315	328.94	128.57	60	80	25.7	14	5	39	---						

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
* 售罄不再生产。

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

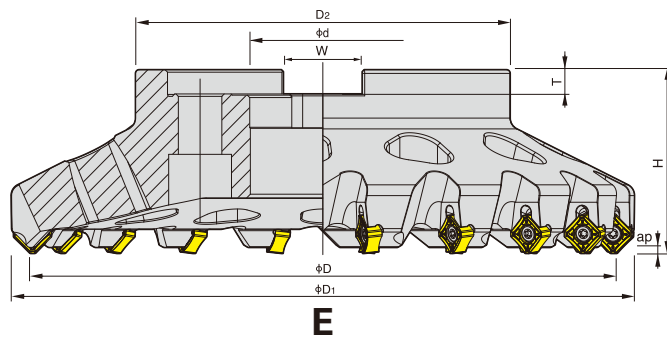
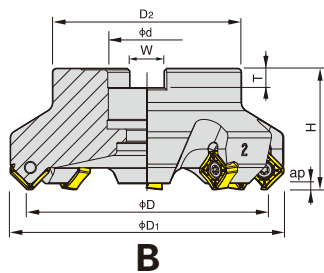
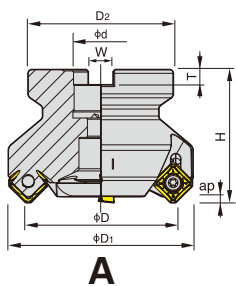
◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

A45.03...-12...-60-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖



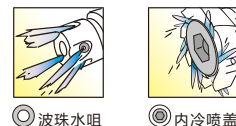
专利

☑ 易匹配内冷刀盘



H 高效型

A45.03L 左旋标准齿



型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	适用刀片	螺钉	扳手
			⊙	⊗	D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap					
A45.03L-12063-22-6T	A	⊙⊙	6	—	63	76.94	48	22	50	10.4	6.3	5	0.9	—	—	—	—
A45.03L-12080-27-7T	A	⊙⊙	—	7	80	93.94	60	27	50	12.4	7	5	1.1	—	—	—	—
A45.03L-12100-32-8T	B	⊙⊙	—	8	100	113.94	78	32	50	14.4	8	5	1.6	—	—	—	—
A45.03L-12125-40-10T	C	⊙	—	10	125	138.94	89	40	65	16.4	9	5	1.6	FMB-40-SHIM		S50120R	IP20F IP20 IP20PL IP20

A45.03SL 左旋标准齿+修光刃

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	刀夹数量	刀夹组件	调节组件	适用刀片	螺钉	扳手	
			⊙	⊗	D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap									
A45.03SL-12125-40-10T (2W)	C	⊙	10	—	125	138.94	89	40	65	16.4	9	5	2.5	FMB-40-SHIM	2	—	—	—	—	—	—
A45.03SL-12160-40-12T (2W)	D	⊙	12	—	160	173.94	89	40	65	16.4	9	5	3.8	FMB-40-SHIM	2	—	—	—	—	—	—
A45.03SL-12200-60-16T (4W)	D	⊙	16	—	200	213.94	128.57	60	65	25.7	14	5	8.8	—	4	—	—	—	—	—	—
A45.03SL-12250-60-20T (4W)	E	⊙	20	—	250	263.94	128.57	60	76	25.7	14	5	15	—	4	—	—	—	—	—	—
A45.03SL-12315-60-24T (4W)	E	⊙	24	—	315	328.94	128.57	60	80	25.7	14	5	39	—	4	—	—	—	—	—	—

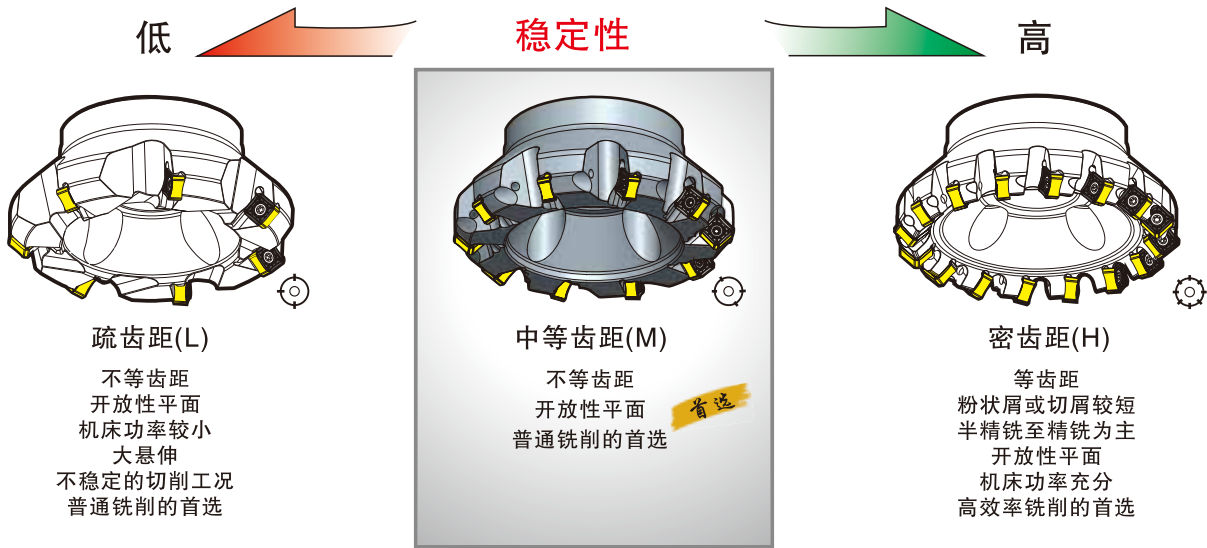
注: 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

⊙ 刀盘本体已有内冷管路, 并安装了波珠喷嘴

⊙ 可安装“内冷喷盖”, 从底部喷射, 型号在 A308

A45.03...-12...-60-..., 与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

齿距与工况



A₂
 随变切
 A45.03/S
 平面铣刀

-4-

优化刀片配置



SN-ANTN/ANEN型刀片，可用于正反两种旋向的刀盘，可转位次数16次，极限切深只能满足3mm。



SN-ANTR/ANER型刀片，专用于正向的刀盘，可转位次数8次，极限切深可以满足5mm。

■ 满足更高粗糙度的配置

◆ 配置高精度修光刃刀片，可轻松获得更高品质的加工面。

A₂ 随变切
A45.03/S
平面铣刀

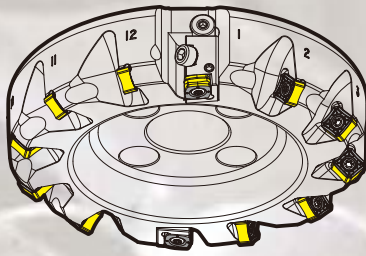
-5-

A45.03S
A45.03SL

P
K

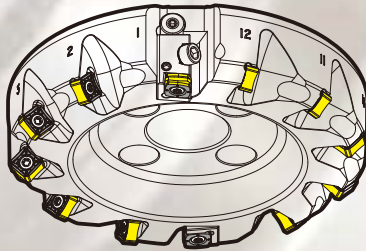
右手刀盘

配置可调节修光刃SNHU1206ZZFN



左手刀盘

配置可调节修光刃SNHU1206ZZFN



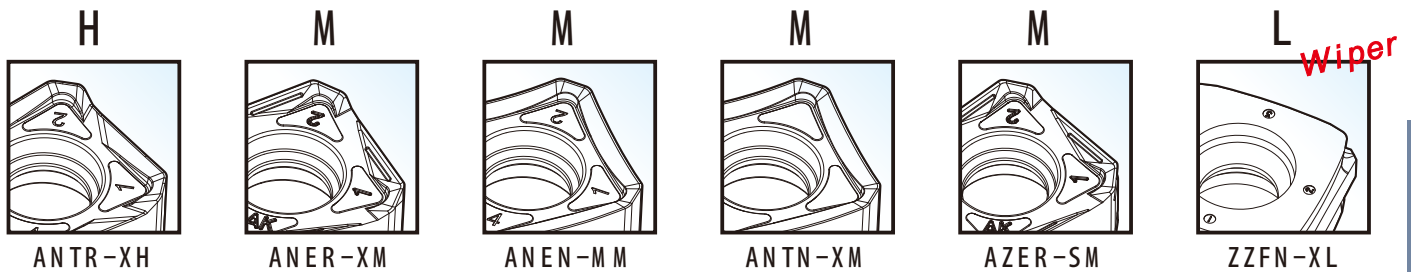
专业级

高精度的修光刃刀片，u级误差，重复安装时，无须调节。



SNHU1206ZZFN
8个有效刃，超低使用成本！

刀片槽型材质和用途

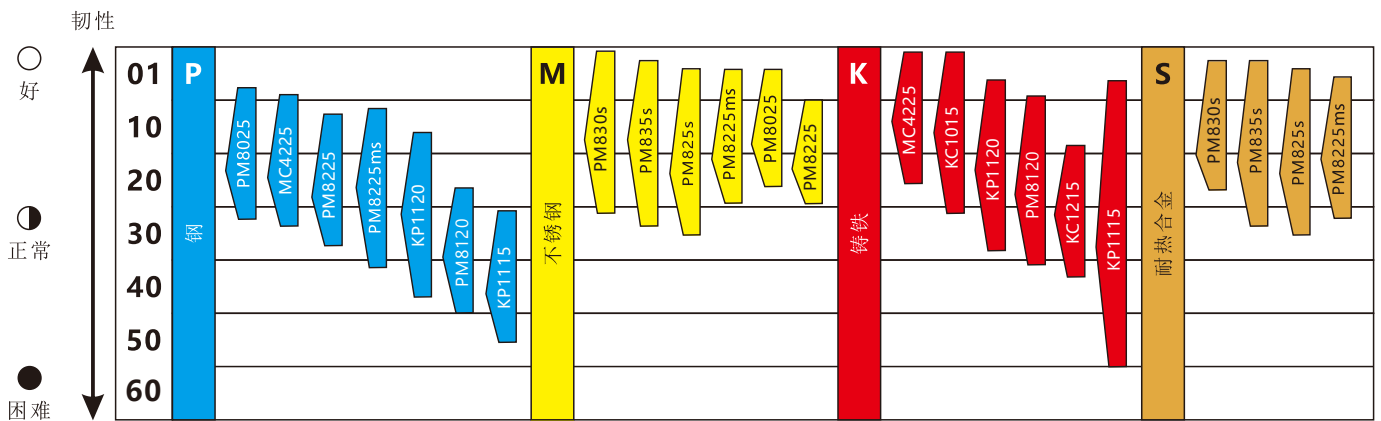


一、刀片配置表

工件材质		刀片基本尺寸										PVD涂层				CVD涂层				
		D1	S1	ap	刃型	样式	PM830s	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	KP1120	MC4225	PC4025	KC1015	KP1115	KC1215	
	P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	△	▲	▲	▲	▲	▲	△	△					▲	▲			
	P 中高碳素钢、中高合金钢	▲								▲	▲	▲				▲		▲		
	M 不锈钢	▲	▲	▲	▲	▲	△													
	K 铸铁	▲									△	▲	▲				▲	▲	▲	
	N 有色金属																			
	S 镍基合金/钛合金			▲	▲	△	△													
H 高硬钢																		△		
SNM X 1205ANTR-XH	12.7	5.56	5	H	A															
SNG X 1205AZER-SM	12.7	6.35	5	M	F		●	●	●	●	●			●						
SNG X 1205ANER-XM	12.7	5.56	5	M	C	●	●		●	●	●	●	●	●				●		
SNHX 1205ANTN-XM	12.7	5.56	3	M	B											●		●		
SNHX 1205ANEN-MM	12.7	5.56	3	M	D							●	●							
SNHU 1206ZZFN-XL-R20	12.7	6.35	1	L	E												○			
SNHU 1206ZZFN-XL-R40	12.7	6.35	1	L	E												●			

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中, 近期供货

二、用于刀片的基本牌号



刀片的槽型代号与材质牌号选择

材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度Vc	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 HR≤C36	ANTR-XH ⇨ AZER-SM	不稳定 ⇨ 稳定	PC 4025 ⇨ PM 8225	160 ⇨ 200M /in	0.10 ⇨ 0.35mm
P 中低碳素钢中低合金钢 HRC≤36	ANER-XM ⇨ ANEN-MM	粗 ⇨ 半精	MC 4225 ⇨ PM 8225	160 ⇨ 250M /in	0.30 ⇨ 0.15mm
P 中高碳素钢中高合金钢 HRC≤45	ANER-XM ⇨ ANEN-MM	粗 ⇨ 半精	PM 8225 ⇨ PM 8120	150 ⇨ 250M /in	0.30 ⇨ 0.10mm
M 不锈钢	ANER-XM ⇨ AZER-SM	粗 ⇨ 精	PM 835s PM 830s ⇨ PM 825s	60 ⇨ 100M /in	0.25 ⇨ 0.10mm
K 灰铸铁	ANER-XM ⇨ ANTR-XM	粗 ⇨ 精	KC 1015 ⇨ KC 1215	160 ⇨ 250M /in	0.40 ⇨ 0.15mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	ANER-XM	恶劣工况 ⇨ 一般工况	MC 4225 ⇨ KC 1215	120 ⇨ 200M /in	0.15 ⇨ 0.30mm
S 镍基合金/钛合金	AZER-SM	不稳定 ⇨ 稳定	PM 835s PM 830s ⇨ PM 825s	30 ⇨ 50M /in	0.15 ⇨ 0.25mm

专利

- ☑ AZER-SM槽型是铣刀用的“低阻抗刀片”
- ☑ ANER-XM、AZER-SM槽型是异常预警的“自崩落刀片”



P 粗铣
M级刀片，粗加工用，
可胜任切深至ap 5mm，
齿进给fz 0.15-0.50mm/T。
只能安装于正手刀盘，
可用的刃角8个。

钢
低碳钢、
低合金钢
恶劣工况

粗铣 刀片首选: SNG X 1205ANTR-XH
牌号首选: MC 4025
推荐线速度: Vc 120-150M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给: fz 0.15-0.4mm/Z



P 粗-半精/精铣
G级刀片，粗-半精加工用，
可胜任切深至ap 5mm，
可适应轻断续工况，
齿进给fz 0.05-0.25mm/T。
只能安装于正手刀盘，
可用的刃角8个。

钢
低碳钢、
低合金钢

粗 刀片首选: SNG X 1205ANER-XM
牌号首选: MC 4225 湿切
PM 8025 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.3mm/Z



G级精度刀片，AZER右手型
搭载PM 8225s / PM 8225牌号
用于软钢粘性材料
齿进给fz 0.15-0.25mm/T。
可用刃角8个。

半精

精 刀片首选: SNG X 1205AZER-SM
牌号首选: PM 8225 可干切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给: fz 0.1-0.2mm/Z



P 粗-半精/精铣
G级精度刀片，ANER右手型
可胜任切深至ap 5mm，
可适应轻断续工况，
齿进给fz 0.05-0.25mm/T。
只能安装于正手刀盘，
可用的刃角8个。

钢
中高碳钢
中高合金钢

粗 刀片首选: SNG X 1205ANER-XM
牌号首选: PM 8225 / PM 8120 可干切
推荐线速度: Vc 150-250M/Min
推荐切深: ap 0.1-1.5mm
推荐齿进给: fz 0.1-0.25mm/Z



半精



H级精度刀片，ANEN无方向型
可胜任切深至ap 3mm，
半精至精加工用途，
齿进给fz 0.05-0.2mm/T。
可安装正手与反手两种刀盘，
可用刃角16个。

精 刀片首选: SNG X 1205ANER-XM
SNHX 1205ANEN-MM
牌号首选: PM 8225 / PM 8120 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 0.2-0.5mm
推荐齿进给: fz 0.05-0.1mm/Z

刀片的槽型代号与材质牌号选择



ANER-XM

K 粗-半精

G级精度刀片, ANER右手型
可胜任切深至ap5mm,
搭载MC4225抗冲击牌号,
齿进给fz0.2-0.3mm/T。
可用刃角8个。

球墨铸铁
合金铸铁

粗 刀片首选: SNGX1205ANER-XM
牌号首选: MC4225 湿切
| 推荐线速度: Vc 120-200M/Min
推荐切深: ap 0.3-5mm
半精 推荐齿进给: fz 0.2-0.3mm/Z

半精 刀片首选: SNGX1205ANER-XM
牌号首选: KC1215 湿切 / KP1120 可干切
| 推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 0.2-0.5mm
精 推荐齿进给: fz 0.05-0.1mm/Z



ANTN-XM



ANEN-MM

K 粗-半精-精

H级精度刀片, ANEN无方向型
可胜任切深至ap3mm,
半精至精加工用途,
齿进给fz0.05-0.2mm/T
可安装正手与反手两种刀片,
可用刃角16个。

灰铸铁

粗铣 牌号首选: MC4225-KC1215
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
| 推荐切深: ap 0.2-3mm
半精 推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z

半精 刀片首选: SNHX1205ANTN-XM
KC1215 湿切
SNHX1205ANEN-MM
PM8120 可干切
| 推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 0.2-0.5mm
精 推荐齿进给: fz 0.05-0.1mm/Z



ANER-XM



AZER-SM



AZER-SM

M 粗-半精/精铣

G级刀片, 粗-半精加工用,
可胜任切深至ap5mm,
可适应轻断续工况,
齿进给fz0.05-0.25mm/T。
只能安装于正手刀片,
可用的刃角8个。

不锈钢

粗 刀片首选: SNGX1205ANER-XM
牌号首选: PM830s / PM835s
推荐线速度: Vc 60-100M/Min
| 推荐切深: ap 1-2mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z

半精 刀片首选: SNGX1205AZER-SM
牌号首选: PM825s / PM835s 马氏体
PM8225ms / PM8225 奥氏体
| 推荐线速度: Vc 50-80M/Min 马氏体
Vc 80-120M/Min 奥氏体
推荐切深: ap 0.3-1mm
精 推荐齿进给: fz 0.1-0.2mm/Z



AZER-SM



AZER-SM

S 粗-半精/精铣

G级精度刀片, AZER右手型
搭载PM8225ms / PM8225牌号
用于钛合金
搭载PM835s / PM825s牌号
用于镍基合金
齿进给fz0.1-0.2mm/T
可用刃角8个。

钛合金
镍基合金

粗 刀片首选: SNGX1205AZER-SM
牌号首选: PM8225ms / PM8225 钛合金
PM825s / PM835s 耐热合金
半精 推荐线速度: Vc 60-80M/Min 钛合金
Vc 40-60-80M/Min 镍基合金
| 推荐切深: ap 0.3-1mm
精 推荐齿进给: fz 0.1-0.2mm/Z



专利

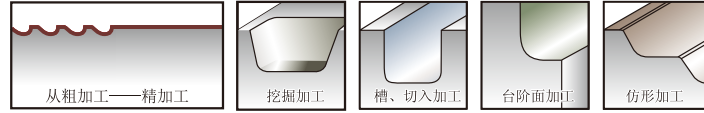
- ☑ AZER-SM槽型是铣刀用的“低阻抗刀片”
- ☑ ANER-XM、AZER-SM槽型是异常预警的“自崩落刀片”

R8+TOD

亚肯第三代 仿形铣、平面铣，多任务铣刀

R8圆刀片 + OD06八角刀片合并安装

AR03圆形正角刀片 + TOD八角平面铣刀



A₂ 随变切 TOD+R8 仿形·平面铣刀

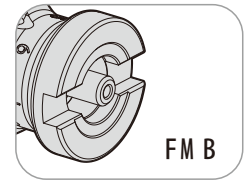
刀具直径: $\Phi 63-\Phi 315$
 刀片型号: RO##1605、OD##0605
 刀片材质 **P M K S**



AR03盘铣刀

FMB芯轴式接口

不锈钢叶片、汽车覆盖件模具铸件、
重载机加工面铣、仿形铣的首选
刀具直径：Φ63-Φ100
刀片型号：RO##1605
刀片材质 **P M K S**



标准配件

Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	用于刀盘
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—

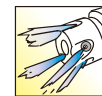
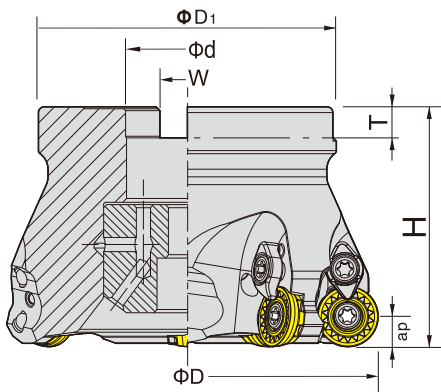


专利

☑ 易匹配内冷刀盘

A₂ 随变切
F8+TOD
仿形·平面铣刀

-2-



◎ 水咀



◎ 内冷喷盖

AR03刀盘-芯轴式标准齿刀盘

型号	内冷	刃数	⌀	⌀	尺寸(mm)							净重(kg)	压板	压板螺钉	适用刀片	刀片螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap						
AR 03-8R 063-22-4T *	◎◎	4	—	4	63	60	22	50	10.4	6.3	8	0.59	A-8R	R 50120J (M 5x12)	R 0 □ □ 1605 □ □	R 50120J (M 5x12)	T20 T20F
AR 03-8R 080-27-5T *	◎◎	5	—	5	80	68	27	57	12.4	7	8	0.9					
AR 03-8R 100-32-6T *	◎◎	6	—	6	100	78	32	63	14.4	8	8	1.5					

注：*售罄不再生产。

◎ 刀盘本体已有内冷管路

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

TOD盘铣刀

FMB / FMC芯轴式接口

⊙ K r=45°

大型机械结构件

开放型平面，平面粗铣至精铣全能的首选

刀具直径：Φ63-Φ315

刀片型号：OD##0605

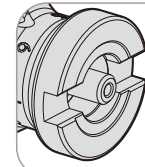
刀片材质 **P M K S**



专利

☑ 易匹配内冷刀盘

安装刀片时请注意，刃角编号的位置一致，有利于刀片的安装精度，提高刀片的使用寿命和加工表面质量！

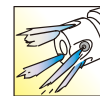


FMB
FMC

标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	用于刀盘
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	☑

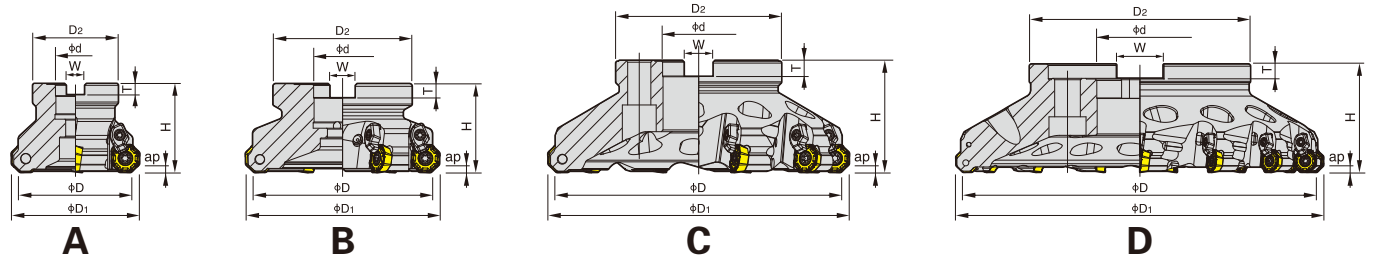
Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	用于刀盘
旗形扳手		1支	☑
直柄扳手	—	—	—



⊙ 水咀



◎ 内冷喷嘴



TOD刀盘-芯轴式疏齿刀盘

型号	内冷	样式	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			⊙	◎	D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
TOD06-63-22-4T *	◎	A	4	—	63	72.3	48	22	50	10.4	6.3	4	0.6	—	OD □ □ 060512 □ □	AMS-4.3	刀片螺钉 R 50120J (M 5x12)	刀片扳手 T20F T20 压板扳手 T15F T15
TOD06-80-27-5T *	◎	A	5	—	80	89.3	60	27	50	12.4	7	4	1.0					
TOD06-100-32-6T *	◎	B	6	—	100	109.3	78	32	50	14.4	8	4	1.3					
TOD06-125-40-7T *	◎	C	7	—	125	134.3	89	40	63	16.4	9	4	2.0	FMB-40-SHIM				
TOD06-200-60-9T *	◎	C	9	—	200	209.3	128.57	60	63	25.7	14	4	5.0	—				

TOD刀盘-芯轴式标准齿刀盘

型号	内冷	样式	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	圆垫片	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			⊙	◎	D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
TOD06-125-40-9T *	◎	C	9	—	125	134.3	89	40	63	16.4	9	4	1.9	FMB-40-SHIM	OD □ □ 060512 □ □	AMS-4.3	刀片螺钉 R 50120J (M 5x12)	刀片扳手 T20PL T20
TOD06-160-40-10T *	◎	C	10	—	160	169.3	89	40	63	16.4	9	4	3.2	FMB-40-SHIM				
TOD06-200-60-12T *	◎	C	12	—	200	209.3	128.57	60	63	25.7	14	4	4.9	—				
TOD06-250-60-15T *	◎	D	15	—	250	259.3	128.57	60	76	25.7	14	4	7.5	—				
TOD06-315-60-18T *	◎	D	18	—	315	324.3	128.57	60	76	25.7	14	4	13	—				

注：*售罄不再生产。

⊙ 刀盘本体已有内冷管路

◎ 可安装“内冷喷嘴”，从底部喷射，型号在 A308

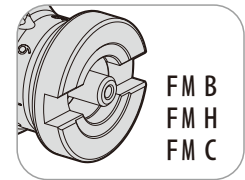
TOD06-...-60-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷嘴

R8+TOD盘铣刀

FMB / FMH / FMC芯轴式接口

仿形+平面多任务的首选
 刀具直径: $\Phi 63-\Phi 315$
 刀片型号: RO##1605、OD##0605
 刀片材质 **P M K S**

new



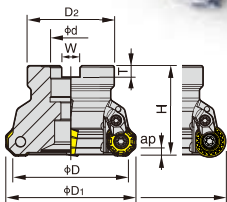
标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	用于刀盘
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓

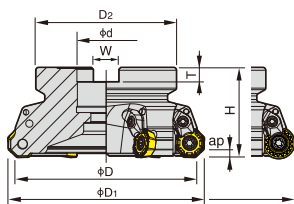
Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	用于刀盘
喷嘴		1套+2个	用于刀盘
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—

专利

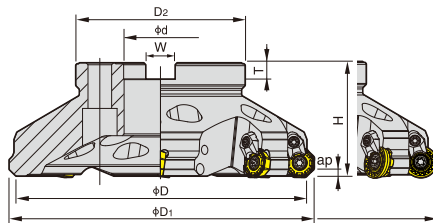
易匹配内冷刀盘



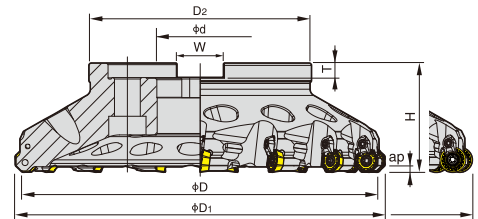
A



B



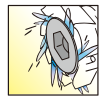
C



D



⊙ 高压扁咀 (Lock2)



⊙ 内冷喷嘴

R8+TOD刀盘-芯轴式疏齿刀盘

型号	内冷	样式	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	适用刀片	Lock2卡扣 (内置喷嘴)	压板	螺钉	扳手
			⊙	⊙	D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
R8+TOD06-63-22L-4T	⊙	A	4	—	63	72.5	48	22	50	10.4	6.3	8	0.6	R0 □□1605□□ OD □□060512□□		A-C lam p-M 4	刀片螺钉 R 50120J (M 5x12)	刀片扳手 T20F T20
R8+TOD06-80-27L-5T	⊙	A	5	—	80	89.5	60	27	50	12.4	7	8	1.0					
R8+TOD06-100-32L-6T	⊙	B	6	—	100	109.5	78	32	50	14.4	8	8	1.3					

R8+TOD刀盘-芯轴式标准齿刀盘

型号	内冷	样式	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手	
			⊙	⊙	D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
R8+TOD06-125-40M-8T	⊙	C	8	—	125	134.5	89	40	63	16.4	9	8	1.8	R0 □□1605□□ OD □□060512□□		A-C lam p-M 4	刀片螺钉 R 50120J (M 5x12)	刀片扳手 T20PL T20
R8+TOD06-160-40M-9T	⊙	C	9	—	160	169.5	89	40	63	16.4	9	8	3.1					
R8+TOD06-200-60M-12T	⊙	C	12	—	200	209.5	128.57	60	63	25.7	14	8	4.9					
R8+TOD06-250-60M-16T	⊙	D	16	—	250	259.5	128.57	60	76	25.7	14	8	7.4					
R8+TOD06-315-60M-20T	⊙	D	20	—	315	324.5	128.57	60	76	25.7	14	8	11.5					

⊙ 刀盘本体已有内冷管路, 并安装了Lock2卡扣 (内置喷嘴)

⊙ 可安装“内冷喷嘴”, 从底部喷射, 型号在 A308

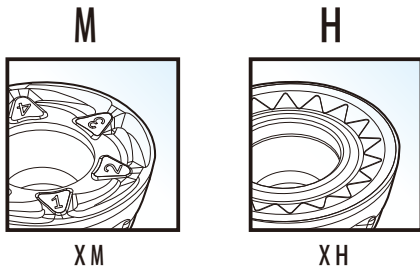
R8+TOD06-...-60M-..., 与此款配套的刀柄已包含内冷喷嘴

RO

刀片槽型材质和用途

A2 随变切 TOD R8+ R8 仿形·平面铣刀

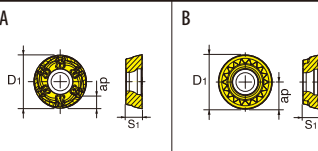
-5-



一、刀片配置表

▲良好

△一般

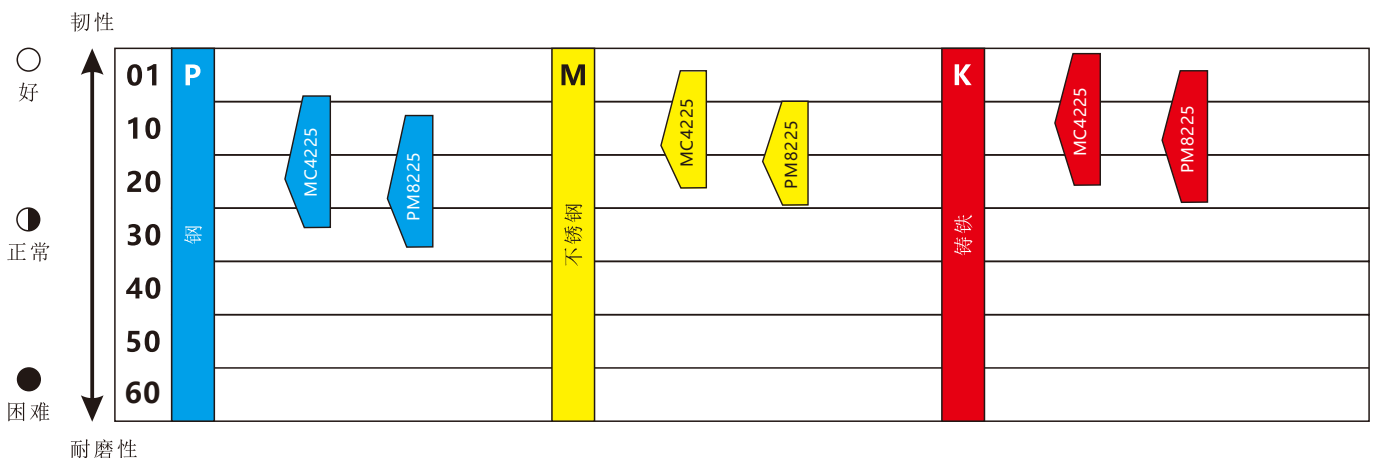
	工件材质	P	中低碳素钢、中低合金钢								▲								
		P	中高碳素钢、中高合金钢								▲			▲					
		M	不锈钢								▲			△					
		K	铸铁								△			▲					
		N	有色金属																
		S	耐热合金																
		H	高硬钢																
A	B	刀片基本尺寸						PVD涂层					CVD涂层				硬质合金		
		D1	S1	ap	排屑槽	刃型	样式	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	KP1120	MC4225	PC4025	KC1015	KC1215	HI101		
RO KX 1605M 0E-XM		16	5.56	3	M 0E	XM	A			●									
RO KT 1605M 0T-XH		16	5.56	8	M 0T	XH	B			●			●						

●标准库存品

○接受订货

☆开发中，近期供货

二、用于刀片的基本牌号



RO

刀片的槽形代号与材质牌号选择

材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度Vc	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	XH ⇨ XM	不稳定 ⇨ 稳定	PM 8225 ⇨ MC 4225	200 ⇨ 300M / m in	0.3 ⇨ 0.8mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	XH ⇨ XM	不稳定 ⇨ 稳定	PM 8225 ⇨ MC 4225	120 ⇨ 200M / m in	0.2 ⇨ 0.4mm
M 不锈钢	XH ⇨ XM	不稳定 ⇨ 稳定	PM 8225 ⇨ MC 4225	80 ⇨ 120M / m in	0.3 ⇨ 0.5mm
K 铸铁	MOT-XH	粗加工	PM 8225 ⇨ MC 4225	150 ⇨ 250M / m in	0.3 ⇨ 0.8mm

A2
随变切
F8+TOD
仿形·平面铣刀

-6-



ROKT1605
MOT-XH

P 粗铣
抗冲击刃型
搭载PM 8225牌号
用于软钢粘性材料
刀片可固定转位6次。

钢
低碳钢、
低合金钢



恶劣工况

刀片首选: ROKT1605MOT-XH
牌号首选: PM 8225 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 8mm Max
推荐齿进给: fz 0.3-0.8mm/Z



ROKT1605
MOT-XH

P 粗-半精
MOT-XH 抗冲击刃型
用于不稳定切深
MOE-XM 3D 刃型
用于稳定切深
刀片可固定转位6次。



不稳定切深

刀片首选: ROKX1605MOE-XM
牌号首选: PM 8225 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



ROKX1605
MOE-XM

P 半精-精
MOE-XM 3D 刃型
刀片可固定转位6次。



稳定切深

刀片首选: ROKT1605MOT-XH
牌号首选: MC 4225 湿切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



稳定切深

刀片首选: ROKX1605MOE-XM
牌号首选: PM 8225 可干切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.3mm/Z

RO

刀片的槽形代号与材质牌号选择

A₂ 随变切 R8+TOD 仿形·平面铣刀

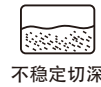
-7-



ROKT1605
MOT-XH

P 粗-半精
MOT-XH 抗冲击刃型
用于不稳定切深
MOE-XM 3D 刃型
用于稳定切深
刀片可固定转位6次。

钢
中高碳钢
中高合金钢



不稳定切深

刀片首选: ROKX1605MOE-XM
牌号首选: PM8225 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



ROKT1605
MOT-XH

P 半精-精
MOE-XM 3D 刃型
刀片可固定转位6次。



稳定切深

刀片首选: ROKT1605MOT-XH
牌号首选: MC4225 湿切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



ROKX1605
MOE-XM



稳定切深

刀片首选: ROKX1605MOE-XM
牌号首选: PM8225 可干切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给: fz 0.1-0.2mm/Z



ROKT1605
MOT-XH

K 粗-半精
抗冲击刃型
刀片可固定转位6次。

铸铁



不稳定切深

刀片首选: ROKT1605MOT-XH
牌号首选: MC4225 湿切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 8mm Max
推荐齿进给: fz 0.3-1mm/Z



稳定切深

推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



ROKT1605
MOT-XH

M 粗
抗冲击刃型
刀片可固定转位6次。

不锈钢



恶劣工况

刀片首选: ROKT1605MOT-XH
牌号首选: PM8225
推荐线速度: Vc 60-100M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.3-0.8mm/Z



不稳定切深

刀片首选: ROKT1605MOT-XH
牌号首选: MC4225
推荐线速度: Vc 80-120M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.3-0.5mm/Z



ROKX1605
MOE-XM

M 半精-精
MOE-XM 3D 刃型
刀片可固定转位6次。



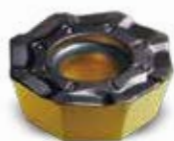
稳定切深

刀片首选: ROKX1605MOE-XM
牌号首选: PM8225
推荐线速度: Vc 80-120M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.3mm/Z

OD

刀片的槽形代号与材质牌号选择

材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度	齿进给 fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	TN-XH ⇨ TR-XM	不稳定 ⇨ 稳定	PC 4025 ⇨ PM 8225s	200 ⇨ 300M /Min	0.30 ⇨ 0.50mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	TN-XM ⇨ TR-XM	粗 ⇨ 半精	PM 8225s ⇨ KP 1120	120 ⇨ 200M /Min	0.20 ⇨ 0.3mm
M 不锈钢	TR-XM ⇨ ER-SM	不稳定 ⇨ 稳定	PM 8225s ⇨ PM 825s	80 ⇨ 120M /Min	0.15 ⇨ 0.25mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	TN-XM ⇨ TR-XM	粗 ⇨ 精	MC 4225 ⇨ KP 1120	150 ⇨ 200M /Min	0.15 ⇨ 0.30mm
K 灰铸铁	TN-XM ⇨ TR-XM	粗 ⇨ 精	MC 4225 ⇨ KC 1215	200 ⇨ 250M /Min	0.20 ⇨ 0.40mm
S 耐热合金	ER-SM	不稳定 ⇨ 稳定	PM 835s ⇨ PM 825s	30 ⇨ 60M /Min	0.15 ⇨ 0.25mm



TN-XH

P 粗铣
抗冲击刃型
搭载PC 4025牌号
用于低碳低合金材料

钢
低碳钢、
低合金钢



恶劣工况

刀片首选: **ODMX060512TN-XH**
牌号首选: **PC 4025** 湿切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 4mm Max
推荐齿进给: fz 0.3-0.5mm/Z



TN-XM

P 粗-半精



不稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **PM 8225s** 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



TN-XM



稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **PM 8120** 可干切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



TN-XM

P 粗-半精

钢
中高碳钢
中高合金钢



不稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **PM 8225s** 可干切
推荐线速度: Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z



TR-XM



稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TR-XM**
牌号首选: **KP 1120** 可干切
推荐线速度: Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给: fz 0.2-0.4mm/Z

OD

刀片的槽形代号与材质牌号选择



TR-XM

K 粗-精
抗冲击刃型
刀片可固定转位6次。

球墨铸铁
合金铸铁



不稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **MC4225** 湿切
推荐线速度: V_c 160-200M/Min
推荐切深: a_p 1-3mm
推荐齿进给: f_z 0.2-0.4mm/Z



稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TR-XM**
牌号首选: **KP1120** 可干切
推荐线速度: V_c 200-250M/Min
推荐切深: a_p 0.5-1.5mm
推荐齿进给: f_z 0.15-0.3mm/Z



TN-XM

K 粗-精
抗冲击刃型
刀片可固定转位6次。

灰铸铁



不稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **MC4225** 湿切
推荐线速度: V_c 160-200M/Min
推荐切深: a_p 1-3mm
推荐齿进给: f_z 0.2-0.4mm/Z



不稳定切深

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **KC1215** 湿切
推荐线速度: V_c 200-250M/Min
推荐切深: a_p 0.5-1.5mm
推荐齿进给: f_z 0.15-0.3mm/Z



TN-XM

M 粗
抗冲击刃型

不锈钢



恶劣工况

刀片首选: **ODHX060512TN-XM**
牌号首选: **PM8225m s**
推荐线速度: V_c 60-100M/Min
推荐切深: a_p 1-3mm
推荐齿进给: f_z 0.2-0.3mm/Z



ER-SM

M 半精-精
锋利刃型



不稳定切深

刀片首选: **ODHX060512ER-SM**
牌号首选: **PM835s**
推荐线速度: V_c 80-100M/Min
推荐切深: a_p 1-3mm
推荐齿进给: f_z 0.2-0.4mm/Z



ER-SM

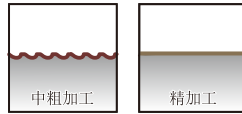


稳定切深

刀片首选: **ODHX060512ER-SM**
牌号首选: **PM825s**
推荐线速度: V_c 80-120M/Min
推荐切深: a_p 0.3-1mm
推荐齿进给: f_z 0.15-0.25mm/Z

A45.02

亚肯第二代 45° 四角多功能平面铣刀



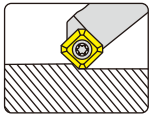
◆ $K r = 45^\circ$

开放型平面铣中粗至精的首选

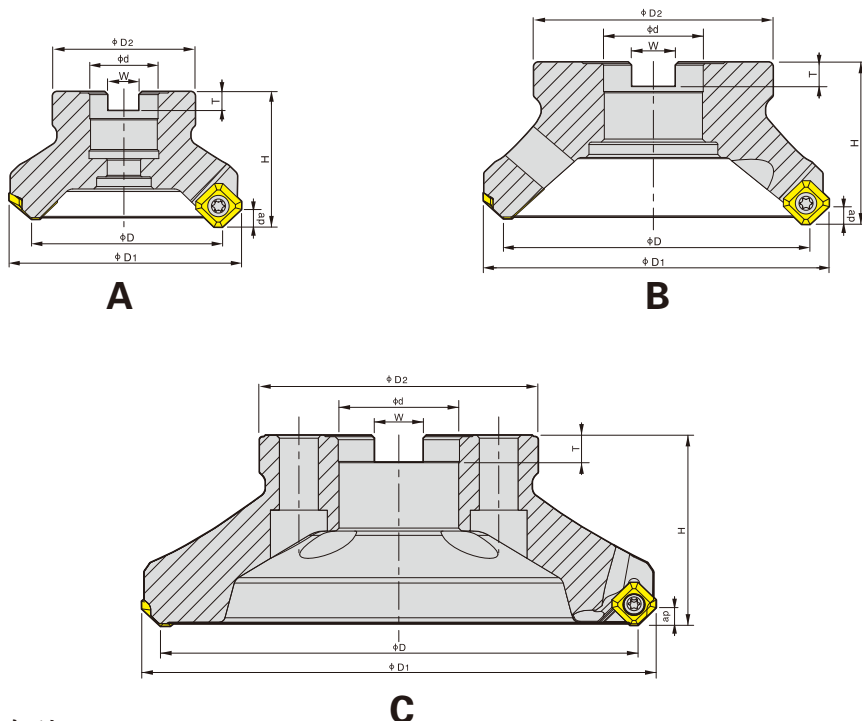
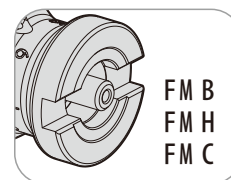
刀具直径D50-250

疏齿、标准齿、密齿，三个系列
适中的刀片尺寸，12边长

刀片材质 **P M K S N**



- ◆ 标准齿数系列遵照国际惯例
- ◆ 标配含有刀垫，有利于保持刀盘的精度寿命
- ◆ 标配大孔刀片螺钉，小孔刀片的螺钉需要单独订购



标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套	按齿数
刀垫		1套	按齿数
刀垫螺丝		1套	按齿数
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓

Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套	按齿数
刀垫		1套	按齿数
刀垫螺丝		1套	按齿数
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—

专利

☑ 易匹配内冷刀盘



◎ 内冷喷盖

A45.02 铣刀盘-疏齿 亚肯二代圆 45° 四角多动能平面铣刀

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)								净重 (kg)	圆垫片	刀垫	适用刀片	螺钉	扳手
				D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
A45.02-12063-22-4T *	A	◎	4	63	77	47	22	50	10.4	6.3	6	0.5	—	SSP0903	SE□T 1204□□ SE□W 1204□□ SE□X 1204□□	S35120J-20IP SDS535	IP20F
A45.02-12063-22-4T *	A	◎	4	63	77	47	22	50	10.4	6.3	6	0.5	—	FMB-32-SHIM		R 50120J-T20	T20F T20
A45.02-12080-27-5T *	A	◎	5	80	94	60	27	50	12.4	7	6	0.9	—				T20PL T20
A45.02-12100-32-5T *	B	◎	5	100	114	78	32	50	14.4	8	6	1.4	FMB-32-SHIM	SSP0903		S35120J-20IP SDS535	IP20PL IP20
A45.02-12125-40-6T *	C	◎	6	125	139	93	40	63	16.4	9	6	2.0	FMB-40-SHIM				
A45.02-12160-40-7T *	C	◎	7	160	174	93	40	63	16.4	9	6	2.9	FMB-40-SHIM				
A45.02-12125-40-6T *	C	◎	6	125	139	93	40	63	16.4	9	6	2.0	—	—	—	—	
A45.02-12160-40-7T *	C	◎	7	160	174	93	40	63	16.4	9	6	2.9	—	—	—	—	

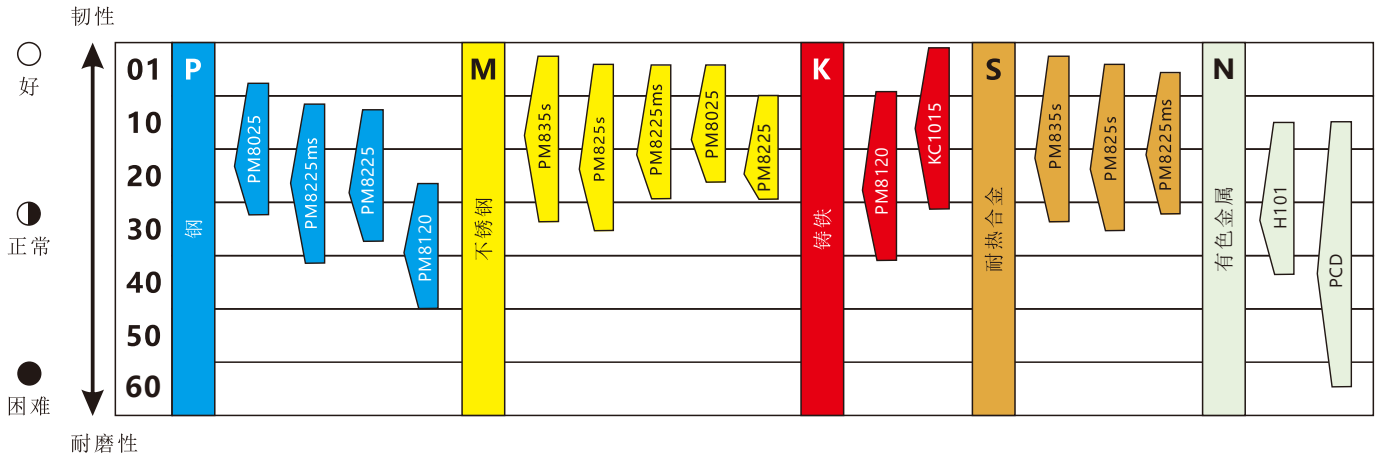
A45.02 铣刀盘-标准齿 亚肯二代圆 45° 四角多动能平面铣刀

型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)								净重 (kg)	圆垫片	刀垫	适用刀片	螺钉	扳手
				D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
A45.02-12050-22-4T *	A	◎	4	50	64	42	22	50	10.4	6.3	6	0.4	—	SSP0903	SE□T 1204□□ SE□W 1204□□ SE□X 1204□□	S35120J-20IP (M3.5x12)	IP20F IP20
A45.02-12063-22-5T *	A	◎	5	63	77	47	22	50	10.4	6.3	6	0.5	—				
A45.02-12080-27-6T *	A	◎	6	80	94	60	27	50	12.4	7	6	0.9	—				
A45.02-12100-32-7T *	B	◎	7	100	114	78	32	50	14.4	8	6	1.4	FMB-32-SHIM			SDS535 (M5x8.7)	IP20PL IP20
A45.02-12125-40-8T *	C	◎	8	125	139	93	40	63	16.4	9	6	2.0	FMB-40-SHIM				
A45.02-12160-40-10T *	C	◎	10	160	174	93	40	63	16.4	9	6	2.9	FMB-40-SHIM				
A45.02-12200-60-12T *	C	◎	12	200	174	132.57	60	63	25.7	14	6	4.5	—	—	—	—	
A45.02-12250-60-12T *	C	◎	12	250	174	165	60	63	25.7	14	6	4.5	—	—	—	—	

① 标准齿刀盘与密齿刀盘标配大孔刀片螺钉(S35120J-20IP);
 ② 小孔刀片的螺钉 (S35120G-15IP), 旗形扳手IP15F, 拐柄扳手IP15PL, 需要单独订购;
 ③ 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
 * 售罄不再生产。

◎ 可安装“内冷喷盖”, 从底部喷射, 型号在 A308
 A45.02-...-60-..., 与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

刀片的槽型代号与材质牌号和用途



A₂ 随变切 A45.02 平面铣刀

SE1204



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
SEET1204AFFR-XL	PM 825s PM 835s	M	2.0-0.2	0.2-0.1	80-120	稳定 >>> 不稳定
		S	2.0-0.2	0.2-0.1	40-60	
SEHT1204AFFN-XL	PM8025	P	2.0-0.2	0.2-1.0	200-300	稳定工况
		M	1.0-0.2	0.2-0.05	80-120	
	PM8120	P	3.0-0.5	0.3-0.15	200-300	
		K	3.0-0.5	0.3-0.15	200-300	
SEET1204AFFN-NL SEHT1204AFFN-NL	H101	N	4.0-0.05	0.4-0.05	600-1000	任意工况
SEKT1204AFTN-PM	KP1015	P	2.0-0.5	0.25-0.15	200-300	稳定工况
		K	2.0-0.5	0.25-0.15	160-200	
SEHT1204AFSN-MM	PM8025	P	4.0-0.5	0.4-0.15	200-300	不稳定工况
		M	2.0-0.5	0.25-0.15	80-120	
	PM8225	M	2.0-0.3	0.25-0.15	80-120	
		P	2.0-0.3	0.25-0.15	150-200	
		K	2.0-0.3	0.25-0.15	150-200	
		K	2.0-0.3	0.25-0.15	150-200	

A45.02-AL

45° 高速平面铣刀



◆ $K r=45^\circ$

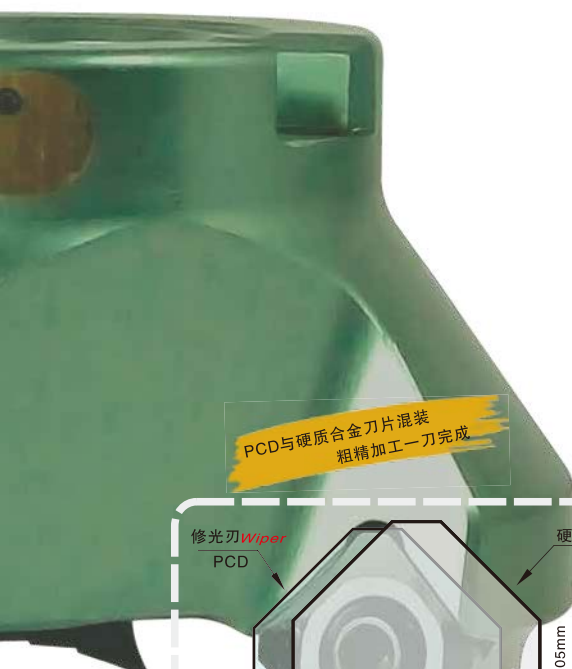
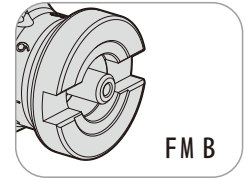
有色金属开放型平面铣的首选
刀具直径D63-125

刀片材质 **N**

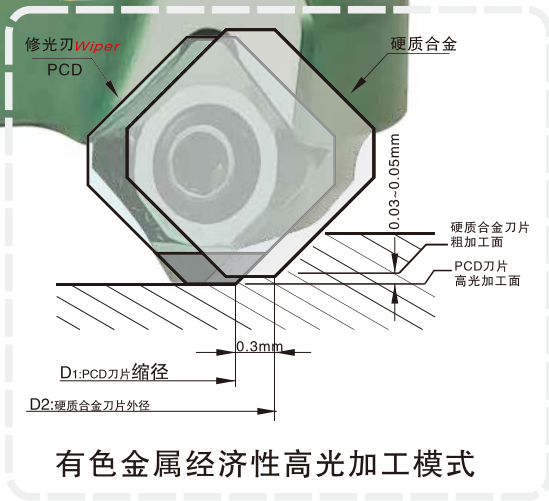
高效率
低成本典范



- ◆ 高强度铝质刀体，原装配套优质高强度刀具配件
- ◆ FMB22、FMB27小规格的安装孔，更适宜小功率高速机床



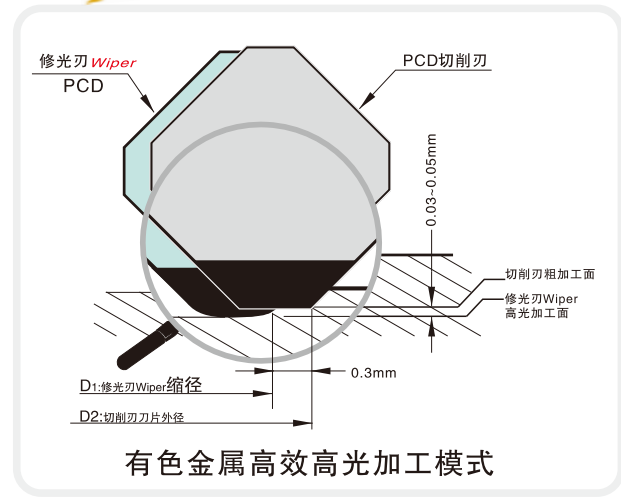
PCD与硬质合金刀片混装
粗精加工一刀完成



有色金属经济性高光加工模式

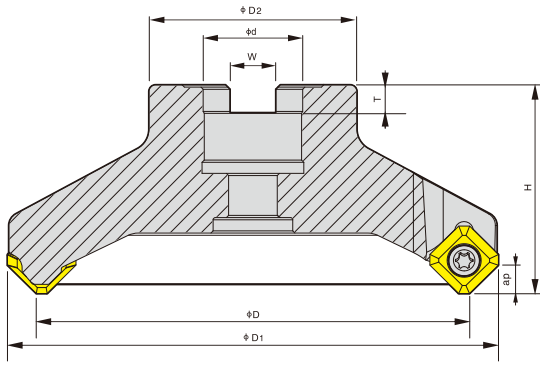
适用于:
粗、精加工一次完成
利用硬合金刀片先行开粗切削,
保护**精加工**刀片不受重冲击负荷。

整盘安装PCD刀片



有色金属高效高光加工模式

适用于:
较浅切深, 粗、精加工一次完成,
高效率加工, 表面质量更高。



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
刀垫		1套	按齿数
刀垫螺丝		1套	按齿数
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓

A45.02 高速平面铣刀

型号	刃数	尺寸(mm)									净重(kg)	圆垫片	刀垫	适用刀片	螺钉	扳手
		D	D ₁	D ₂	d	H	W	T	ap							
A45.02-12063-22-3T-AL *	3	63	75	47	22	47	10.4	6.3	6	0.19	MAL-10					
A45.02-12080-22-4T-AL *	4	80	94	47	22	47	10.4	6.3	6	0.23	MAL-10	SSP0903	SE□T 1204□□	S35120J-20IP	IP20PL	
A45.02-12100-22-4T-AL *	4	100	114	47	22	47	10.4	6.3	6	0.36	MAL-10			SDS535 (M5x8.7)	IP20	
A45.02-12125-27-5T-AL *	5	125	139	60	27	60	12.4	7	6	0.55	MAL-12					

① 小孔刀片的螺钉 (S35120G-15IP), 旗形扳手IP15F, 拐柄扳手IP15PL, 需要单独订购;
② 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
* 售罄不再生产。



轻型

刀片配置表

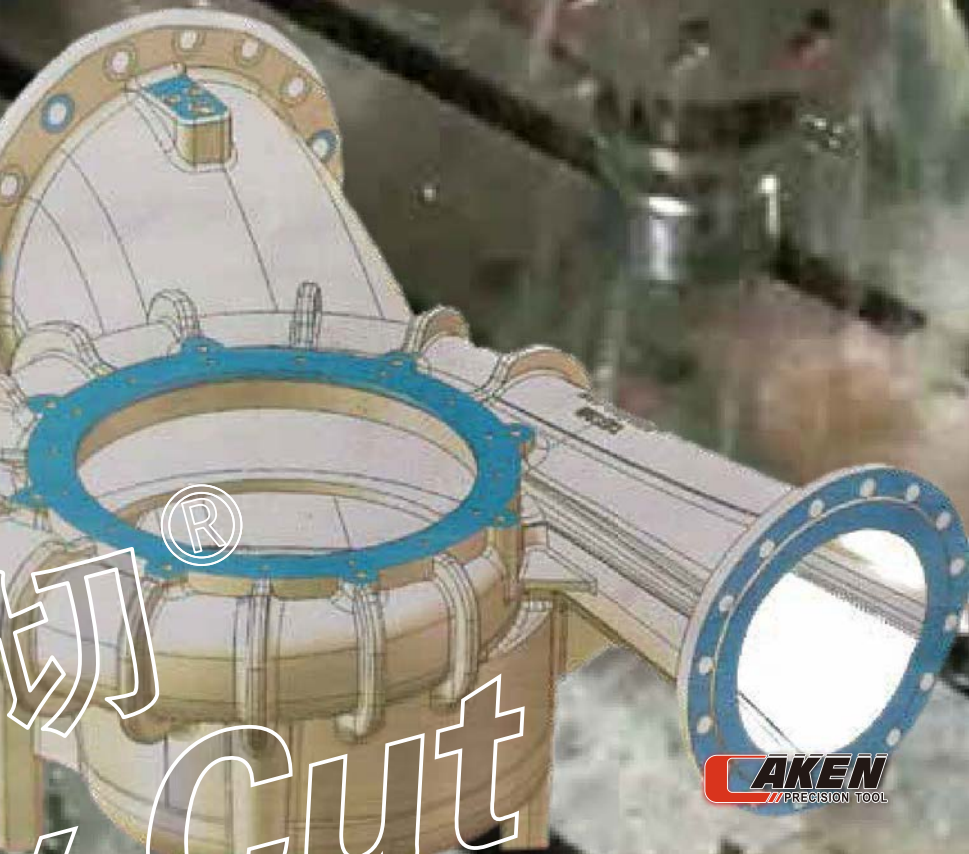
▲良好 △一般

工件材质	刀片基本尺寸						PVD涂层					CVD涂层			硬质合金
	D ₁	S ₁	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225mis	PM8025	PM8120	KP1120	MC4225	MC4125	KC1115	H101	
P 中低碳素钢、中低合金钢					△	△	▲	▲	△	△					
P 中高碳素钢、中高合金钢									▲	▲	▲				
M 不锈钢					▲	▲	▲	▲			△				
K 铸铁									▲	▲	▲				
N 有色金属													▲	▲	
S 耐热合金					▲	▲	△	△							
H 高硬钢											△				
A															
B															
SEHT1204AFFN-NL	12.7	4.76	NL	A											
Wiper SEHT1204ZZFN-NL	12.7	4.76	NL	B										●	

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中, 近期供货

切®
Any Cut

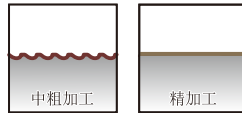
隨
Any



隨變
Any

R245

45° 四角多功能平面铣刀



A₂ 随变切

R245

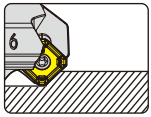
平面铣刀

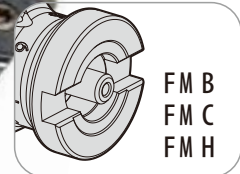
-1-

◆ K r= 45°

开放型平面铣中粗至精的首选
刀具直径D50-160

刀片材质 **P M K S N**

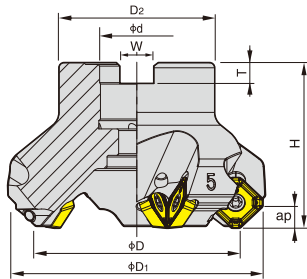




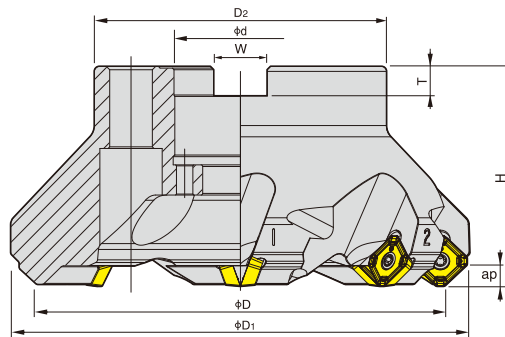
标准配件

Φ 125以上 (含Φ125)			
刀片螺丝		1套	按齿数
刀垫		1套	按齿数
刀垫螺丝		1套	按齿数
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓

Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套	按齿数
刀垫		1套	按齿数
刀垫螺丝		1套	按齿数
旗形扳手		1支	✓
直柄扳手	—	—	—



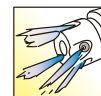
A



B

专利

☑ 易匹配内冷刀盘



◎ 水阻



◎ 内冷喷盖

R245 刀盘

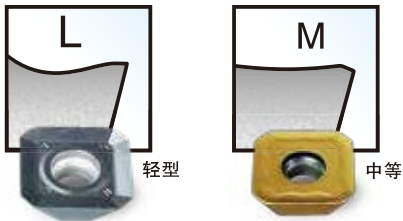
型号	样式	内冷	刃数	尺寸(mm)								净重 (kg)	圆垫片	适用刀片	螺钉	扳手
				D	D1	D2	d	H	W	T	ap					
R 245-50-22-4T	A	◎	4	50	63.4	42	22	40	10.4	6.3	6	0.36	—	R 245-12T3 □□	R 40100J (M 4x10)	
R 245-63-22-4T	A	◎	4	63	76.4	42	22	40	10.4	6.3	6	0.49	—			
R 245-63-22-5T	A	◎	5	63	76.4	47	22	50	10.4	6.3	6	0.64	—			
R 245-80-27-5T	A	◎	5	80	93.4	60	27	50	12.4	7	6	1.1	—			
R 245-100-32-6T	A	◎◎	6	100	113.4	78	32	50	14.4	8	6	1.5	FMB-32-SHIM			
R 245-125-40-8T	B	◎	8	125	138.4	89	40	67	16.4	9	6	2.8	—	T15F T15		
R 245-160-40-9T	B	◎	9	160	173.4	89	40	65	16.4	9	6	3.5	FMB-40-SHIM		T15PL T15	

◎ 刀盘本体已有内冷管路

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

刀片槽型材质和用途

A₂ 随变切
R245 平面铣刀



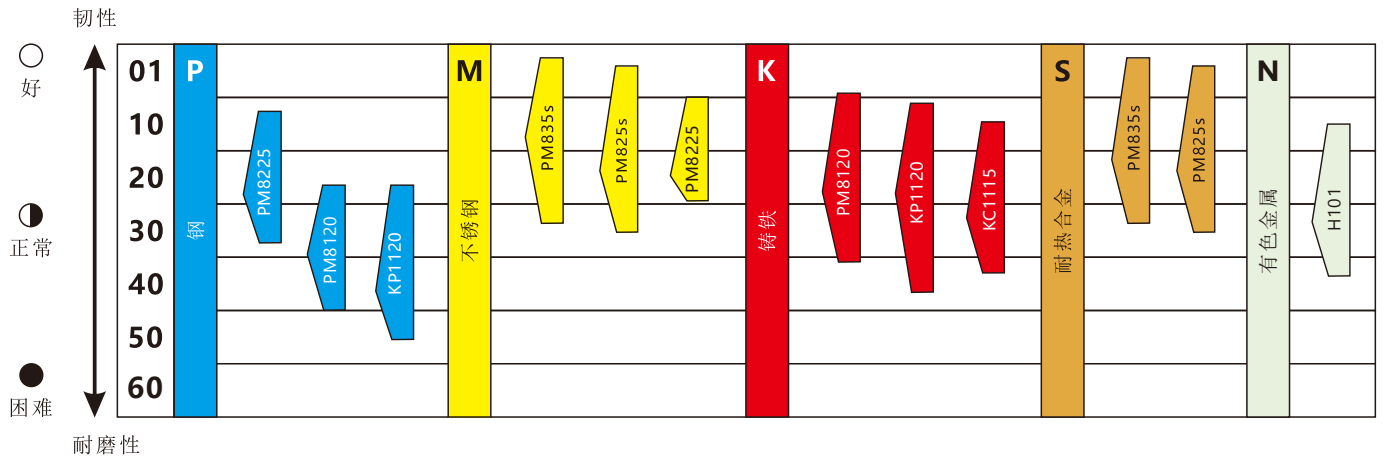
刀片配置表

▲良好 △一般

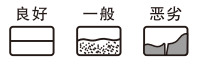
A B C D E F G	工件材质	刀片基本尺寸												PVD涂层			CVD涂层		硬质合金	金属陶瓷	
		D1	S1	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8030	PM8025	PM8225	PM8120	KP1015	KP1120	MC4225	MC4125	KC1115	HI101			AX150C
P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	▲	▲	△	▲	▲	▲	▲	△						▲		
P 中高碳素钢、中高合金钢					△				▲	▲				▲							
M 不锈钢	▲	▲	▲	△	▲	▲								△							
K 铸铁				△					△	▲	▲	▲		▲							
N 有色金属																		▲			
S 耐热合金	▲	▲	△		△	△															
H 高硬钢																			△		
A B C D E F G		刀片基本尺寸				PVD涂层								CVD涂层			硬质合金	金属陶瓷			
B、C、D、E、G		D1	S1	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8030	PM8025	PM8225	PM8120	KP1015	KP1120	MC4225	MC4125			KC1115	HI101	AX150C
R 245-12T3E-W	3.35	3.97	W	A								●							●		
R 245-12T3E-PL	3.35	3.97	PL	B															●		
R 245-12T3E-ML	3.35	3.97	ML	C	●	●				●											
R 245-12T3E-KL	3.35	3.97	KL	G													●				
R 245-12T3E-AL	3.35	3.97	AL	F													●				
R 245-12T3K-MM	3.35	3.97	PM	E				●						●							
R 245-12T3M-PM	3.35	3.97	MM	D							●										
R 245-12T3M-KM	3.35	3.97	KM	G												●					

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中, 近期供货

刀片的槽型代号与材质牌号和用途



R 245



型号	材质	图形/状况/材质	切深 (MM)	进给 (MM/T)	线速度 (MM/Min)	应用条件
R 245-12T3E-W	AX 150C		0.05-0.03	3.0-1.0	300-400	稳定工况
R 245-12T3E-W	PM 8120		0.05-0.03	3.0-1.0	200-300	稳定工况
			0.05-0.03	3.0-1.0	200-300	
R 245-12T3E-PL	AX 150C		1.0-0.1	0.2-0.1	300-400	稳定工况
R 245-12T3E-M L	PM 825s PM 835s		2.0-0.2	0.2-0.1	80-120	稳定 >>> 不稳定
			2.0-0.2	0.2-0.1	40-60	
R 245-12T3E-M L R 245-12T3M-PM	PM 8225		2.0-0.3	0.25-0.15	80-120	稳定 >>> 不稳定
			2.0-0.3	0.25-0.15	150-200	
			2.0-0.3	0.25-0.15	150-200	
R 245-12T3E-AL	H 101		4.0-0.05	0.4-0.05	600-1000	任意工况
R 245-12T3K-M M	PM 8030		3.0-0.3	0.3-0.2	200-300	不稳定工况
			2.0-0.3	0.25-0.15	80-120	
R 245-12T3K-M M	KP 1120		2.0-0.3	0.25-0.15	200-300	稳定工况
			2.0-0.3	0.25-0.15	160-200	

CSP

亚肯 多功能倒角刀

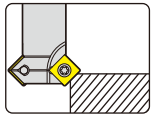


- ◆ K r= 45°
- ◆ K r= 30°

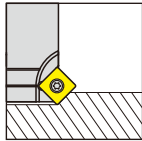
结构件的正反面、正反孔口倒角
要求不高的小平面铣削
刀具端径12/25两个规格
配以SP12型四方刀片，G级 M级
刀片材质 **P M K N**

标准配件

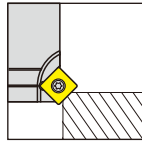
刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓



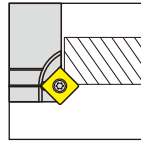
信手捻来、轻松自如。



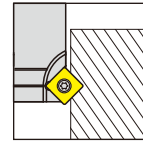
倒角兼小平面铣



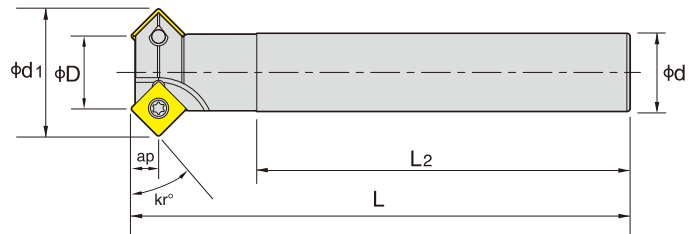
正倒角



反倒角



V形槽铣兼倒角

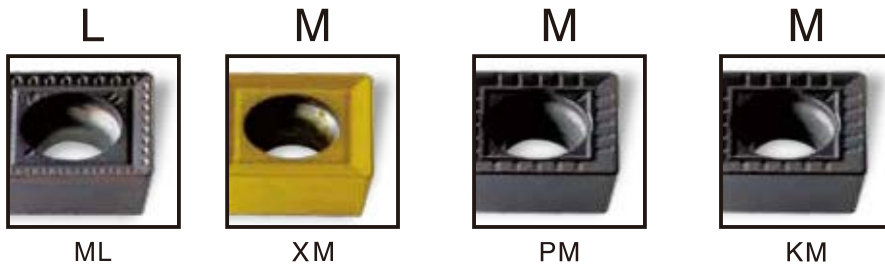


CSP-多功能倒角刀

型号	刃数	尺寸(mm)							适用刀片	螺钉	扳手
		kr	D	d1	d	L	L2	ap			
CSP 12-30x120-C 20-1T	1	30	12	31.5	20	120	80	6	SP □□1204	R 50110J (M 5x11) 	T20D T20
CSP 12-45x120-C 20-1T	1	45	12	28.0	20	120	80	8.4			
CSP 25-45x160-C 25-2T	2	45	25	41	25	160	120	8.4			
CSP 25-60x160-C 25-2T	2	60	25	36	25	160	120	10.3			

注：上表中的螺钉可选配S50110J-201P(M5x11)，该螺钉由瑞士 SFS 提供。

刀片槽型材质和用途



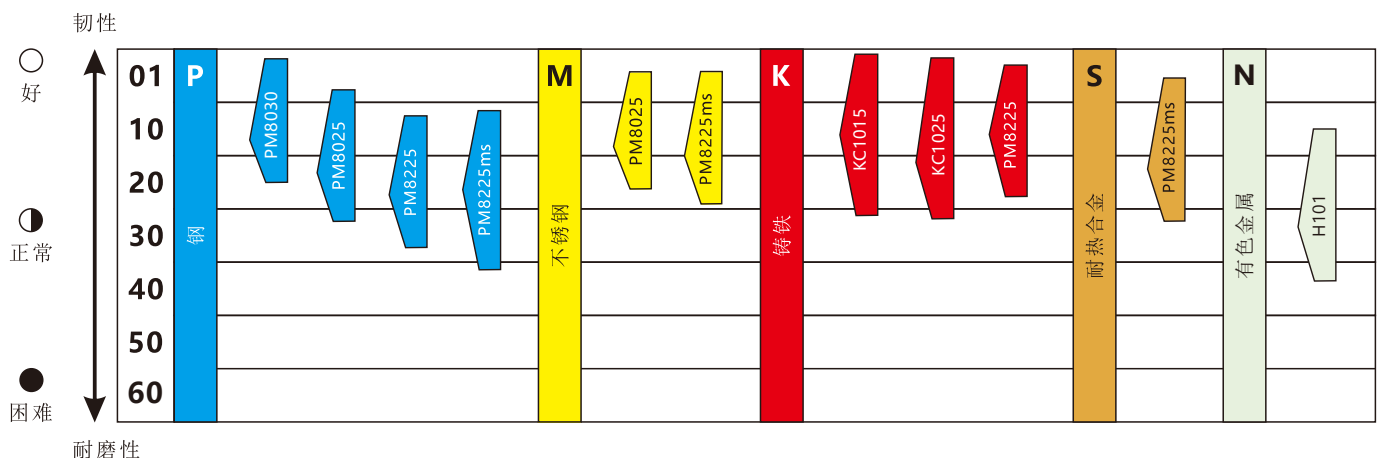
一、刀片配置表

工件材质	刀片基本尺寸					PVD涂层					CVD涂层				硬质合金	
	D1	S1	Re	刃型	样式	PM8225ms	PM8030	PM8025	PM8225	PM8120	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015		Hi101
P 中低碳素钢、中低合金钢	▲	▲	▲	▲										▲	▲	
P 中高碳素钢、中高合金钢							△		▲					△		
M 不锈钢	▲						△	▲	△							
K 铸铁								△						▲	▲	
N 有色金属																
S 耐热合金	△							△								

刀片基本尺寸	刀片基本尺寸					PVD涂层					CVD涂层				硬质合金
	D1	S1	Re	刃型	样式	PM8225ms	PM8030	PM8025	PM8225	PM8120	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	
SPGT120408-NL	12.7	4.76	0.8	NL	D										●
SPGT120408-ML	12.7	4.76	0.8	ML	A	●	●	●	●						
SPMT120408-XM	12.7	4.76	0.8	XM	B				●						
SPMT120408-PM	12.7	4.76	0.8	PM	C		●								
SPMT120408-KM	12.7	4.76	0.8	KM	C								●	●	

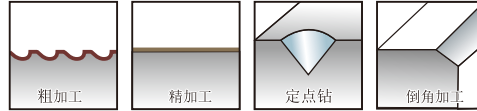
●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中, 近期供货

二、用于CSP刀片的基本牌号



SSP

亚肯 点钻倒角刀

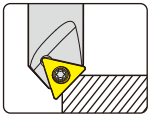


◆ $K_r = 45^\circ$

◆ $K_r = 30^\circ$

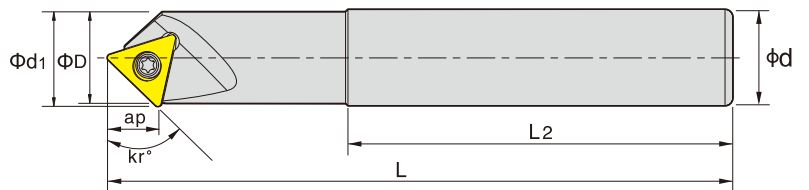
钻孔前的定位点钻
结构件的正面棱边、正面孔口倒角
配以TC16型三角形刀片，磨制级

刀片材质 **P M K**



标准配件

刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓



SSP-点钻倒角刀

型号	刃数	尺寸(mm)								适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	d1	L	L2	kr	ap				
SSP-45°x120-C20-1T *	1	19	20	21.2	120	80	45	7.5	TCMX16T308E-ZR	R 40090J (M 4x9)	T15D T15	
SSP-45°x130-C20-1T	1	19	20	21.2	130	80	45	7.8				
SSP-60°x130-C20-1T	1	19	20	21.2	130	80	60	5				

* 售罄不再生产。

刀片槽型材质和用途

一、刀片配置表

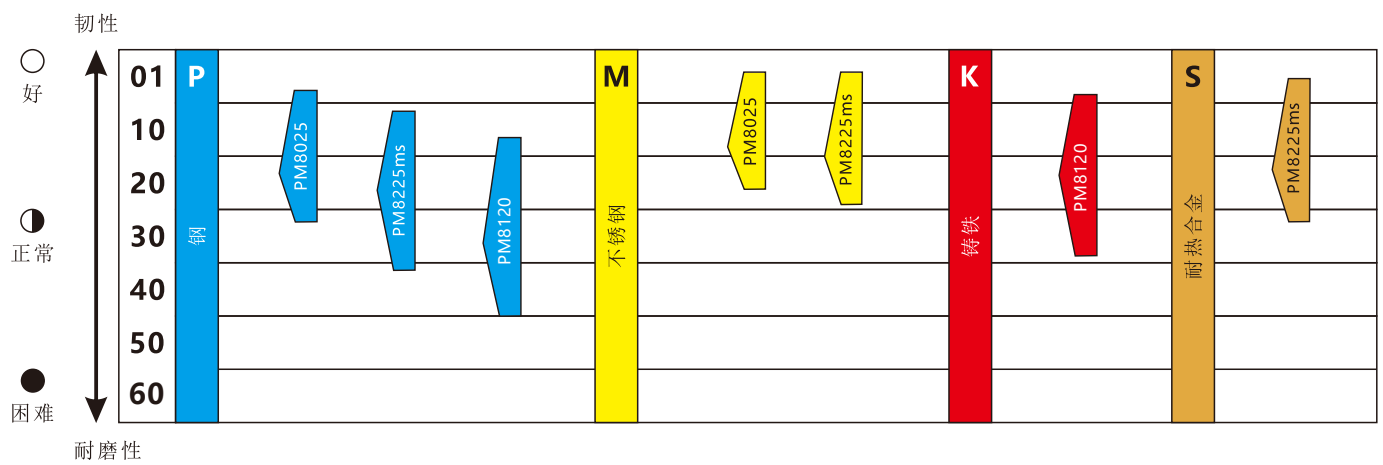
	刀片基本尺寸					PVD涂层				CVD涂层			覆层合金	
	D	T	d	R	刃型	PM8225ms	PM8025	PM8120	PM8012	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	Hi101
						A	B	C						
TCMX16T308E-ZR	2.95	3.97	4.5	0.8	ZR	●	●	●						

工件材质	P	中低碳素钢、中低合金钢	▲	▲										
	P	中高碳素钢、中高合金钢			▲									
	M	不锈钢	▲	▲										
	K	铸铁			▲									
	N	有色金属												
	S	耐热合金			△	△								

▲良好 △一般

●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中，近期供货

二、用于SSP刀片的基本牌号



A₂ 随变切 SSP 点钻倒角刀

MGI

亚肯 车铣共用浅槽刀



■ $K_r = 90^\circ$

通用的浅沟槽加工

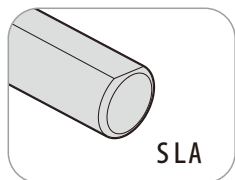
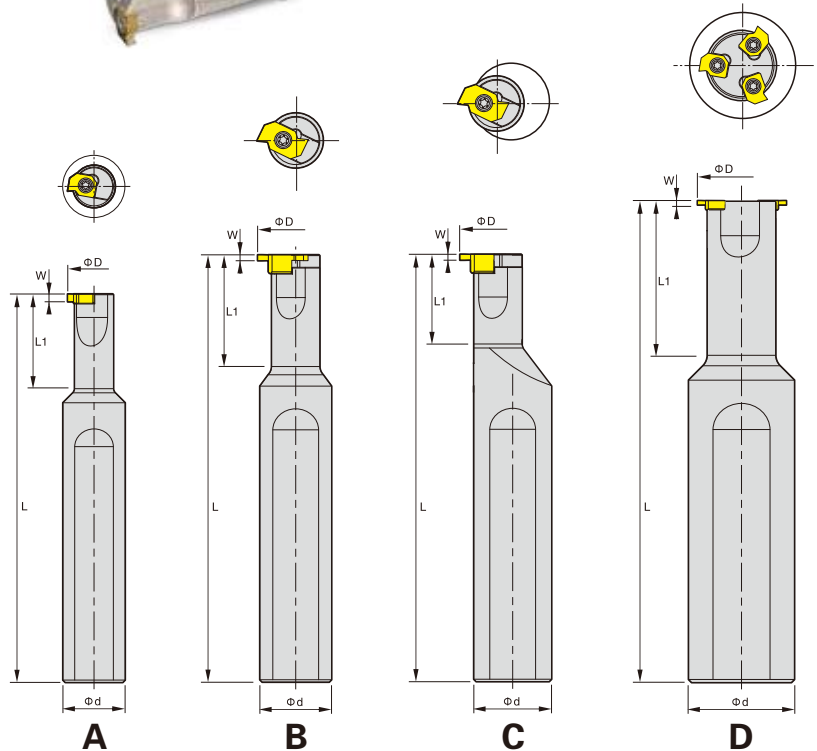
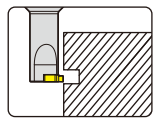
一刀过的最小沟槽宽度1.2*深度1.0

一刀过的最大沟槽宽度4.0*深度3.0

直柄刀杆, 前端立式安装刀片

刀片型号10/14/20, G级

刀片材质 **P M K**



标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓

MIG-车铣共用浅槽刀

型号	刃数	样式	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	W			
M G 110L-15.8x150-C 12-1T	1	C	15.8	12	150	28	1.2-2.0		R 25060G	
MGI10L-14x100-C20-1T	1	A	14	20	100	20				
MGI10L-16x110-C20-1T	1	A	16	20	110	25				
MGI10L-20x110-C20-2T	2	D	20	20	110	20				
M G 110L-25x110-C 20-3T	3	D	25	20	110	20				
MGI10L-32x120-C25-3T	3	D	32	25	120	25				
M G 110L-32x120-C 25-4T	4	D	32	25	120	25				
M G 114L-18.4x150-C 12-1T	1	C	18.4	12	150	30	1.5-3.0		R 30070G	
M G 114L-22.6x170-C 16-1T	1	C	22.6	16	170	35				
MGI14L-20x110-C20-1T	1	B	20	20	110	30				
M G 120L-25.6x170-C 16-1T	1	C	25.6	16	170	40	2.0-4.0		R 40090G	
M G 120L-28.4x180-C 20-1T	1	C	28.4	20	180	40				
MGI20L-32x120-C25-1T	1	B	32	25	120	35				

刀片槽型材质和用途

一、刀片配置表

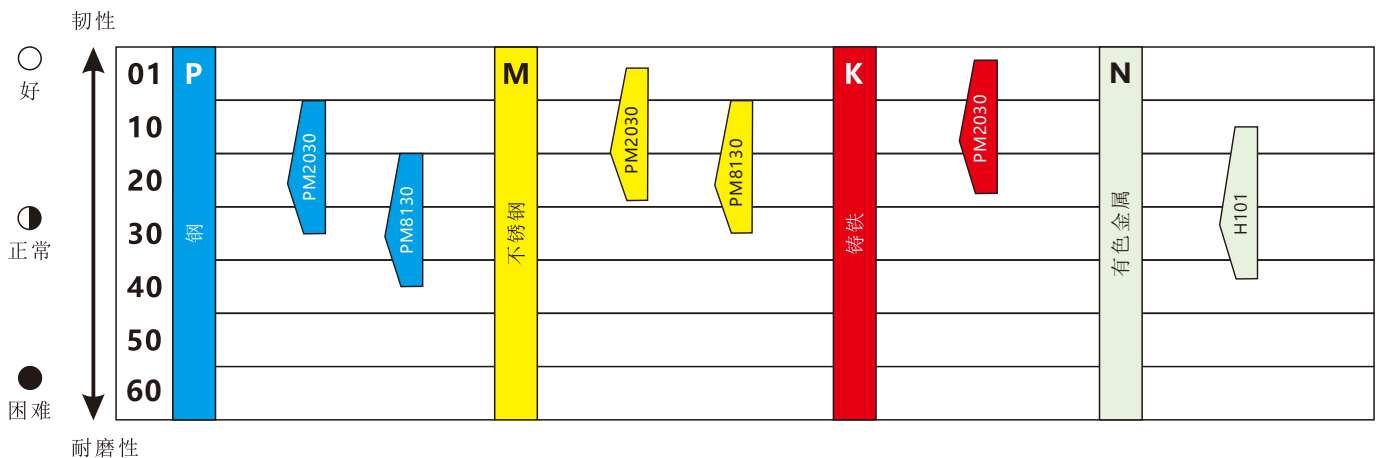
▲良好 △一般

工件材质	刀片基本尺寸						PVD涂层					CVD涂层				硬合金	
	W	L1	L2	L3	S	R	PM2030	PM8025	PM8120	PM8130	PM2015	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015		H101
P 中低碳素钢、中低合金钢							▲				▲						
P 中高碳素钢、中高合金钢							▲				▲						
M 不锈钢							△				▲						
K 铸铁							△										
N 有色金属																▲	
S 耐热合金																	

刀片型号	W	L1	L2	L3	S	R	PM2030	PM8025	PM8120	PM8130	PM2015	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	H101
	MLG1012L	1.2	7	5	1	2.38	0.1	●			●					
MLG1015L	1.5	7	5	1	2.38	0.1	●			●						○
MLG1020L	2	7	5	1	2.38	0.1	●			●						○
MLG1415L	1.5	11.8	6.5	2	4.76	0.1	●			●						○
MLG1420L	2	11.8	6.5	2	4.76	0.1	●			●						○
MLG1430L	3	11.8	6.5	2	4.76	0.1	●			●						○
MLG2020L	2	16.8	9.03	3	6.35	0.1	●			●						○
MLG2030L	3	16.8	9.03	3	6.35	0.1	●			●						○
MLG2040L	4	16.8	9.03	3	6.35	0.1	●			●						○

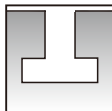
●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中，近期供货

二、用于MGI的基本牌号



TMP

亚肯第二代 T型槽铣刀



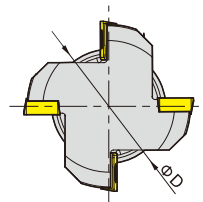
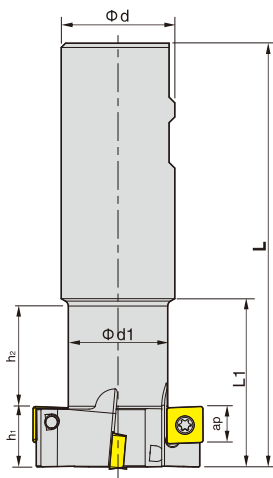
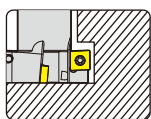
标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	✓

■ $K r = 90^\circ$

按照国标规范GB/T158-1996
标称14/18/22/28型号的T型槽
配以MP06/08/12菱形刀片, G级

刀片材质 **P M K N**



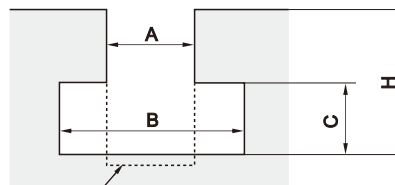
TMP-T型槽铣刀

型号	刃数	尺寸(mm)								适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	d1	L	L1	h1	h2	ap			
TM P 06-21x109-C 25-2T	2	21	25	10.5	109	29	9	14	6	MPHT060304	R 25060G ①	T8D T8
TM P 06-25x112-C 25-2T	2	25	25	12.5	112	32	11	16	6			
TM P 08-32x120-C 32-2T	2	32	32	15.5	120	38	14	17	8	MPHT080305	R 30070G ②	T10D T10
TM P 12-40x130-C 32-2T	2	40	32	20.5	130	50	18	27	12	MPHT120408	R 50105F ③	T20D T20
TM P 12-50x140-C 32-4T	4	50	32	26.5	140	60	22	35	12			

T型槽 GB/T158-1996

(单位: mm)

A (称呼尺寸)	B		C	H	
	最小尺寸	最大尺寸		最大值	最小值
14	23 ^{+0.015}	25 ^{+0.015}	9 ^{+0.015}	28	23
18	30 ^{+0.015}	32 ^{+0.015}	12 ^{+0.015}	36	30
22	37 ^{+0.015}	40 ^{+0.015}	16 ^{+0.015}	45	38
28	46 ^{+0.015}	50 ^{+0.015}	20 ^{+0.015}	56	48



前工序的槽深度超过底平面

注: 上表中①处的螺钉可选配S25060J-81P(M2.5x6),
②处的螺钉可选配S30070J-81P(M3x7),
③处的螺钉可选配S50110J-201P(M5x11),
以上螺钉由瑞士 SFS 提供。

GMP

亚肯第二代三面刃铣刀



■ $K r = 90^\circ$

通用的深沟槽加工

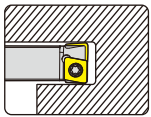
一刀过的最小沟槽宽度8*深度21

一刀过的最大沟槽宽度20*深度50

三种芯轴是安装FMB/FMC/SCA

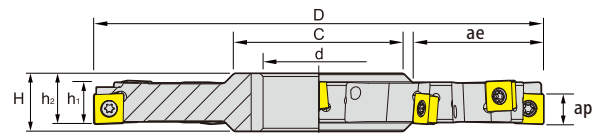
配以MP06/08/12菱形刀片, G级

刀片材质 **P M K N**



标准配件

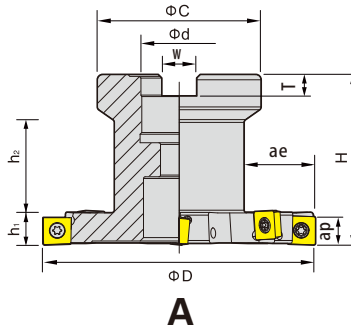
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	见产品规格表
拐柄扳手		1支	见产品规格表



GMP-SCA型-三面刃铣刀

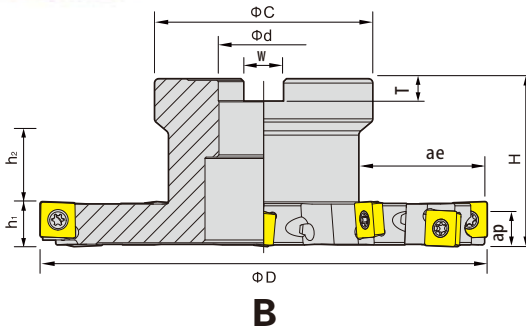
型号	刃数	尺寸(mm)								净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	H	h1	h2	C	ae _{Max}	ap				
GMP06-08008-SCA27-10T	10	80	27	12	8	10	41	17	6	0.2	MPHT060304	R 25060G (M 2.5x6)	T8F T8
GMP06-10008-SCA32-14T	14	100	32	12	8	10	47	24	6	0.32		R 30070G (M 3x7)	T10F T10
GMP06-10010-SCA32-14T	14	100	32	14	10	12	47	24	6	0.41			
GMP06-12510-SCA32-16T	16	125	32	14	10	12	47	35	6	0.7			
GMP08-12512-SCA40-12T	12	125	40	16	12	14	55	32	8	0.75	MPHT080305	R 50120J (M 5x12)	T20PL T20
GMP08-16012-SCA32-14T	14	160	32	16	12	14	47	52	8	1.5			
GMP12-16016-SCA40-12T	12	160	40	20	16	18	62	46	12	1.7	MPHT120408	R 50120J (M 5x12)	T20PL T20
GMP12-16018-SCA40-12T	12	160	40	22	18	20	62	46	12	1.9			
GMP12-16020-SCA40-12T	12	160	40	24	20	22	62	46	12	2.1			
GMP12-20016-SCA50-14T	14	200	50	20	16	18	72	61	12	2.8			
GMP12-20018-SCA50-14T	14	200	50	22	18	20	72	61	12	3.2			
GMP12-20020-SCA50-14T	14	200	50	24	20	22	72	61	12	3.7			

注: 上表中①处的螺钉可选配S25060J-81P(M2.5x6), ②处的螺钉可选配S30070J-81P(M3x7), ③处的螺钉可选配S50110J-201P(M5x11), 以上螺钉由瑞士SFS提供。

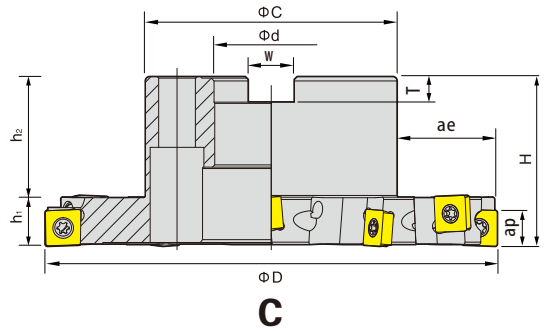


标准配件

刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	见产品规格表
拐柄扳手		1支	见产品规格表



B



C

GMP-FMB型-三面刃铣刀

型号	刃数	样式	尺寸(mm)										净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	H	h1	h2	C	W	T	ae _{Max}	ap				
GMP06-08008-FMB22-10T	10	A	80	22	40	8	20	45	10.4	6.3	21	6	0.42	MPHT060304	R 25060G (M 2.5x6)	T8F T8
GMP06-10008-FMB22-14T	14	A	100	22	40	8	20	48	10.4	6.3	28	6	0.8			
GMP06-10010-FMB22-14T	14	A	100	22	45	10	20	48	10.4	6.3	28	6	0.86			
GMP06-12510-FMB32-16T	16	B	125	32	50	10	25	78	14.4	8	28	6	1.5			
GM P08-08010-FM B 22-8T	8	A	80	22	45	10	26	48	10.4	6.3	21	8	0.5	MPHT080305	R 30070G (M 3x7)	T10F T10
GM P08-08012-FM B 22-8T	8	A	80	22	45	12	24	48	10.4	6.3	21	8	0.56			
GM P08-10012-FM B 22-10T	10	A	100	22	50	12	24	48	10.4	6.3	31	8	0.8			
GM P08-12512-FM B 27-12T	12	A	125	27	50	12	23	60	12.7	7	35	8	1.2			
GMP08-16012-FMB40-14T	14	B	160	40	60	12	32	80	16.4	9	45	8	2.3	MPHT120408	R 50120J (M 5x12)	T20F T20
GM P 12-08016-FM B 22-6T	6	A	80	22	45	16	20	48	10.4	6.3	21	12	0.6			
GM P 12-10016-FM B 22-8T	8	A	100	22	50	16	20	48	10.4	6.3	31	12	1.0			
GM P 12-10020-FM B 22-8T	8	A	100	22	50	20	16	48	10.4	6.3	31	12	1.1			
GM P 12-12516-FM B 27-10T	10	A	125	27	50	16	18	60	12.4	7	35	12	1.5	MPHT120408	R 50120J (M 5x12)	T20PL T20
GM P 12-12520-FM B 27-8T	8	A	125	27	63	20	27	60	12.4	7	38	12	1.6			
GM P 12-16016-FM B 32-12T	12	B	160	32	60	16	23	78	14.4	8	46	12	2.6			
GMP12-16018-FMB40-12T	12	B	160	40	60	18	26	80	16.4	9	45	12	2.9			
GM P 12-16020-FM B 32-12T	12	B	160	32	60	20	19	78	14.4	8	46	12	2.7			
GMP12-16020-FMB40-12T	12	B	160	40	60	20	24	80	16.4	9	45	12	3.0			

GMP-FMC型-三面刃铣刀

型号	刃数	样式	尺寸(mm)										净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	H	h1	h2	C	W	T	ae _{Max}	ap				
GM P08-20012-FM C 40-18T	18	C	200	40	50	12	38	89	16.4	9	55	8	3.3	MPHT080305	R 30070G (M 3x7)	T10F T10
GM P 12-16018-FM C 40-12T	12	C	160	40	50	18	32	89	16.4	9	35	12	2.7	MPHT120408	R 50120J (M 5x12)	T20PL T20
GMP12-20016-FMC40-14T	14	C	200	40	50	16	34	89	16.4	9	55	12	3.7			
GMP12-20018-FMC40-14T	14	C	200	40	50	18	32	89	16.4	9	55	12	3.9			
GMP12-20020-FMC40-14T	14	C	200	40	50	20	30	89	16.4	9	55	12	4.3			

注: 上表中①处的螺钉可选配S25060J-8IP(M2.5x6), ②处的螺钉可选配S30070J-8IP(M3x7), ③处的螺钉可选配S50110J-20IP(M5x11), 以上螺钉由瑞士 SFS 提供。

刀片槽型材质和用途

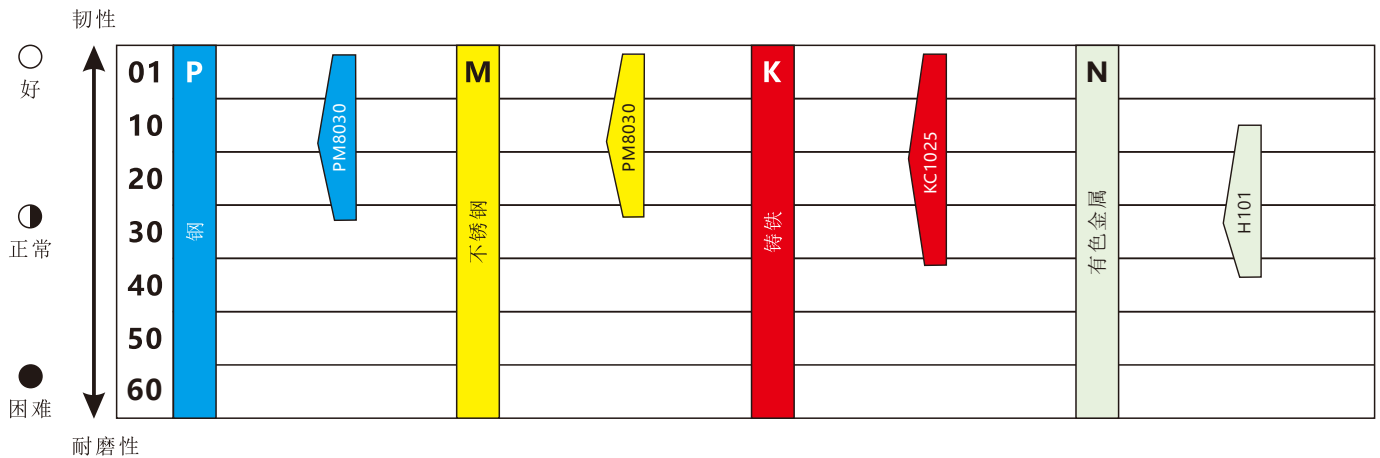
一、刀片配置表

▲良好 △一般

	刀片基本尺寸						PVD涂层				CVD涂层				硬质合金																																																																																																
	D1	S1	θ	Re	刃型	样式	PM8025	PM8120	PM8030	PM8012	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	H101																																																																																																
	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">工件材质</th> <td>P</td><td>中低碳素钢、中低合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td>▲</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td> <td>P</td><td>中高碳素钢、中高合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td>▲</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td> <td>M</td><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td>▲</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td> <td>K</td><td>铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td>△</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>▲</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td> <td>N</td><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>▲</td></tr> <tr> <td></td><td></td> <td>S</td><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>																工件材质		P	中低碳素钢、中低合金钢				▲											P	中高碳素钢、中高合金钢				▲											M	不锈钢				▲											K	铸铁				△						▲					N	有色金属												▲			S	耐热合金											
工件材质		P	中低碳素钢、中低合金钢				▲																																																																																																								
		P	中高碳素钢、中高合金钢				▲																																																																																																								
		M	不锈钢				▲																																																																																																								
		K	铸铁				△						▲																																																																																																		
		N	有色金属												▲																																																																																																
		S	耐热合金																																																																																																												
MPHT060304-MM	6.35	3.18	11	0.4	MM	A			●																																																																																																						
MPHT060304-KM	6.35	3.18	11	0.4	KM	B							●																																																																																																		
MPHT080305-MM	8.3	3.18	11	0.5	MM	A			●																																																																																																						
MPHT080305-KM	8.3	3.18	11	0.5	KM	B							●																																																																																																		
MPHT120408-MM	12.7	4.76	11	0.8	MM	A			●																																																																																																						
MPHT120408-KM	12.7	4.76	11	0.8	KM	B							●																																																																																																		
MPHT060304-NL	6.35	3.18	11	0.4	NL	C									●																																																																																																
MPHT080305-NL	8.3	3.18	11	0.5	NL	C									●																																																																																																
MPHT120408-NL	12.7	4.76	11	0.8	NL	C									●																																																																																																

●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中，近期供货

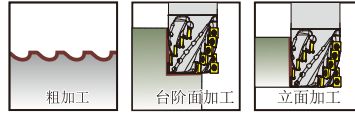
二、用于TMP/GMP的基本牌号



SPK

速霸 玉米铣刀

经济型玉米铣刀，短刀套式，长刀套式，BT50一体式

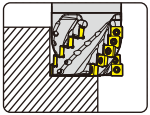


A₂ 随变切
SPK 速霸玉米铣刀

■ $K_r = 90^\circ$

刀片型号 12

刀片材质 **P M K N**



短刀型玉米铣刀规格：

12 50-80x0.5D 不可驳接加长

筒状玉米铣刀规格：

12 40-100x1D 可驳接加长

BT50（可换刀头）全功率玉米铣刀规格：

12 50-80x1.5~2D 可驳接加长



速霸系列

SPK短刃型玉米铣刀

■ $K_r = 90^\circ$

刀片型号12,

直径D50-D80, 筒身有效切深0.5D

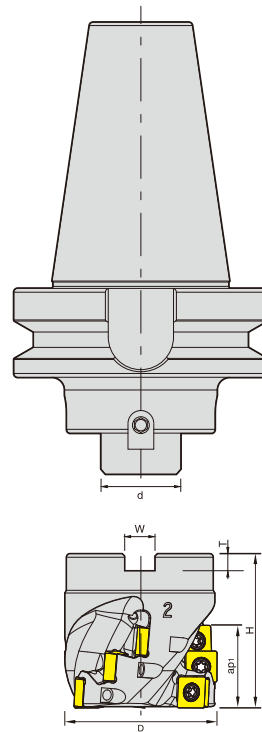
配用普通FMH刀柄

刀片材质 **P M K N**

标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
捞柄扳手		1支	✓

A2
随变切
SPK
速霸玉米铣刀



独立安装使用，不可驳接加长

短刃型-玉米铣刀

型号	刃数			尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
				D	d	ap1	H	W	T				
SPKF22-1250-R32-3Z	9	---	9/3	50	22	30	63	10.4	6.3	0.52	SP □ 1204	S50130G-IP20	IP20PL
SPKF27-1263-R32-3Z	9	---	9/3	63	27	30	63	10.4	6.3	0.92			
SPKF32-1280-R43-4Z	16	---	16/4	80	32	40	70	10.4	8	1.6			

= 等距 = 不等距 9/3 = 刀具中的刀片数 / 齿数

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
配套用的基础刀柄请另行订购。

速霸系列

SPK长刃玉米铣刀

■ $K_r = 90^\circ$

刀片型号12,

直径D50-D80, 筒身有效切深1D-2D

按使用功能分节加长切刃

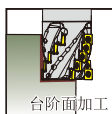
配用普通FMH刀柄

刀片材质 **P M K N**

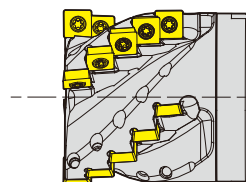


可驳接加长

A. $ap \leq 1D$, 立面加工

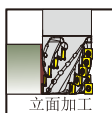


台阶面加工

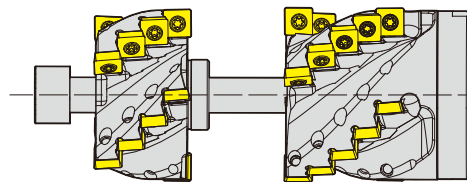


后段

B. $ap \leq 1.5D$, 立面加工



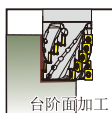
立面加工



中段

后段

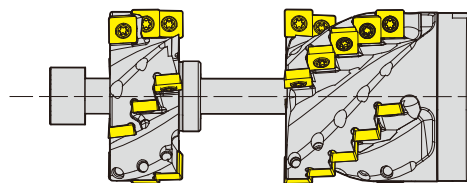
C. $ap \leq 1.5D$, 立面加工兼台阶平面加工



台阶面加工



立面加工



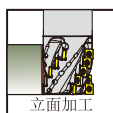
前段

后段

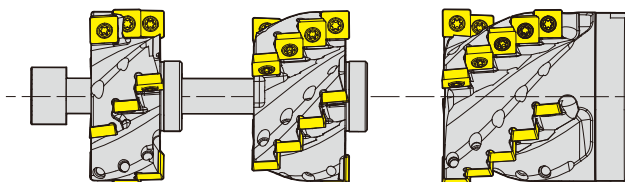
D. $ap \leq 2D$, 立面加工兼台阶平面加工



台阶面加工



立面加工



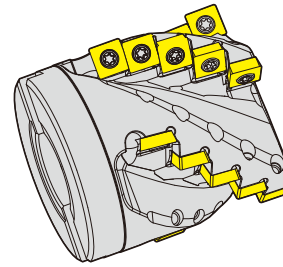
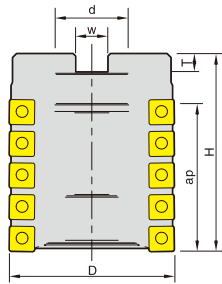
前段

中段

后段

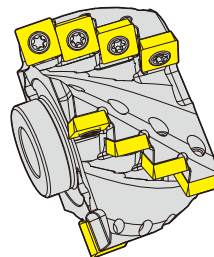
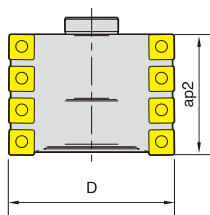
产品规格表

一、刀体后段



型号	刃数	🔄	尺寸(mm)						净重(kg)	适用刀片	刀片螺钉	刀片扳手	锁刀螺钉	锁刀扳手
			D	d	ap1	H	W	T						
SPKF22-1250-R50-3Z	3	15/3	50	22	52	85	10.4	6.3	0.68	SP □□1204	S50130G-IP20	IP20PL	M10 × 70	S8L
SPKF27-1263-R63-3Z	3	18/3	63	27	63	100	12.4	7	1.5				M12 × 80	S10L
SPKF32-1280-R80-4Z	4	32/4	80	32	85	120	14.4	8	2.8				M16 × 100	S14L
SPKF40-12100-R100-5Z	5	50/5	100	40	107	150	16.4	9	5.7				M20 × 120	S17L

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

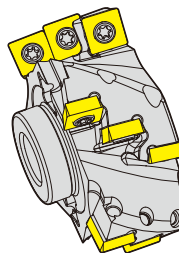
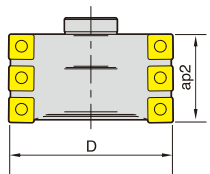


二、刀体中段

型号	刃数	🔄	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片
			D	ap2	L1	L2	L		
SPKM-1250-R32-3Z	3	9/3	50	32	--	--	--	0.22	SP □□1204
SPKM-1263-R32-3Z	3	9/3	63	32	--	--	--	0.43	
SPKM-1280-R43-4Z	4	16/4	80	43	--	--	--	0.93	

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

标准配件	Φ 50-3Z	Φ 63-3Z	Φ 80-4Z	
刀片螺钉	S50130G-IP20			
刀片扳手	IP20PL			
锁刀螺钉	两段刀体	M10 × 110	M12 × 120	M16 × 145
	三段刀体	M10 × 140	M12 × 150	M16 × 185
锁刀扳手	S8L	S10L	S14L	



三、刀体前段

型号	刃数	🔄	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片
			D	ap2	L1	L2	L		
SPKE-1250-R32-3Z	3	9/3	50	32	--	--	--	0.25	SP □□1204
SPKE-1263-R32-3Z	3	9/3	63	32	--	--	--	0.45	
SPKE-1280-R43-4Z	4	16/4	80	43	--	--	--	0.98	

🔄 = 等距 🔄 = 不等距 9/3 = 刀具中的刀片数 / 齿数

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
配套用的基础刀柄请另行订购。

标准配件	Φ 50-3Z	Φ 63-3Z	Φ 80-4Z	
刀片螺钉	S50130G-IP20			
刀片扳手	IP20PL			
锁刀螺钉	两段刀体	M10 × 110	M12 × 120	M16 × 145
	三段刀体	M10 × 140	M12 × 150	M16 × 185
锁刀扳手	S8L	S10L	S14L	

速霸系列

SPK-BT50(可换刀头)全功率型玉米铣刀

■ $K_r = 90^\circ$

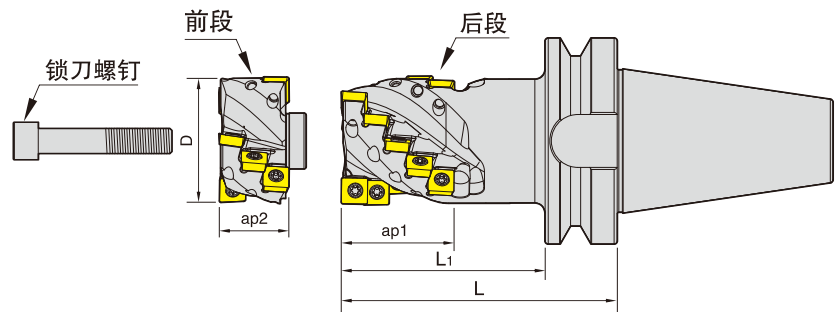
刀片型号12,
直径D50-D80

筒身有效切深1.5D-2.5D
兼顾端铣,可更换铣刀头

刀片材质 **P M K N**

标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄扳手		1支	✓



产品规格表

可驳接加长

一、刀体后段

型号	刃数	🔄	尺寸(mm)				净重(kg)	适用刀片	刀片螺钉	扳手
			D	ap1	L1	L				
SPK-BT50-1250-R75-3Z	3	21/3	50	75	105	143	4.5	SP □□1204 	S50130G-IP20 	IP20PL
SPK-BT50-1263-R95-3Z	3	27/3	63	95	125	163	5.6			
SPK-BT50-1280-R120-4Z	4	48/4	80	120	150	188	7.1			
SPK-BT50-1250-R100-3Z	3	30/3	50	100	130	168	4.9			
SPK-BT50-1263-R126-3Z	3	36/3	63	127	157	195	6.0			
SPK-BT50-1280-R160-4Z	4	64/4	80	160	190	228	7.9			

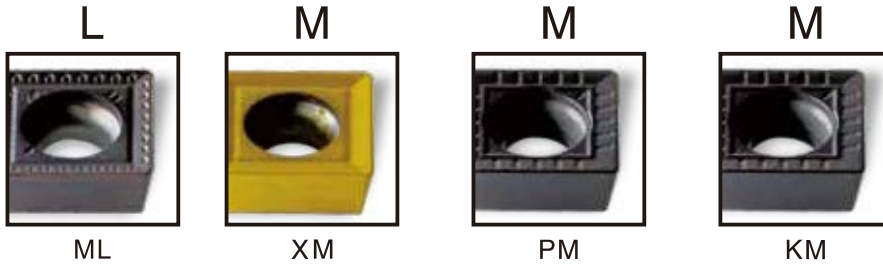
二、刀体前段

型号	刃数	🔄	尺寸(mm)				净重(kg)	适用刀片	刀片螺钉	刀片扳手	锁刀螺钉	锁刀扳手
			D	ap2	L1	L						
SPKE-1250-R32-3Z	3	9/3	50	32	---	---	0.25	SP □□1204 	S50130G-IP20 	IP20PL 	M10 × 50	S8L
SPKE-1263-R32-3Z	3	9/3	63	32	---	---	0.45				M12 × 50	S10L
SPKE-1280-R43-4Z	4	16/4	80	43	---	---	0.98				M16 × 60	S14L

🔄=等距 🔄=不等距 9/3=刀具中的刀片数/齿数

注: 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

刀片槽型材质和用途



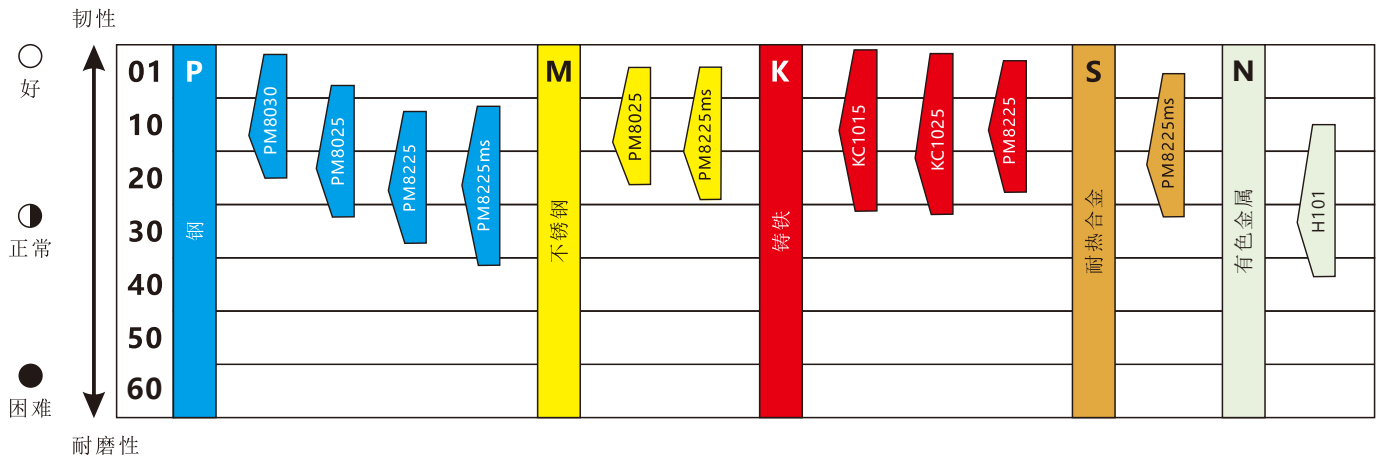
一、刀片配置表

		工件材质	刀片基本尺寸					PVD涂层					CVD涂层				硬质合金			
			D1	S1	Re	刃型	样式	PM8225ms	PM8030	PM8025	PM8225	PM8120	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015		HI101		
P	中低碳素钢、中低合金钢	▲	▲	▲	▲															
P	中高碳素钢、中高合金钢					△			▲											
M	不锈钢	▲			△	▲	△													
K	铸铁					△			△											
N	有色金属																			
S	耐热合金	△								△										
SPG T120408-NL	12.7	4.76	0.8	NL	D															●
SPG T120408-M L	12.7	4.76	0.8	ML	A	●	●	●	●											
SPM T120408-XM	12.7	4.76	0.8	XM	B				●											
SPM T120408-PM	12.7	4.76	0.8	PM	C		●													
SPM T120408-KM	12.7	4.76	0.8	KM	C										●	●				

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中，近期供货

刀片的槽型代号与材质牌号选择

用于SPK刀片的基本牌号



材 质	槽型代号	工 况	刀片牌号	线速度	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 HR≤C36	PM ⇨ ML	恶劣工况 ⇨ 一般工况	PM 8030 ⇨ PM 8025	200 ⇨ 300M/Min	0.40 ⇨ 0.15mm
P 中高碳素钢中高合金钢 HRC≤45	XM ⇨ ML		PM 8225 ⇨ PM 8225ms	160 ⇨ 300M/Min	0.40 ⇨ 0.15mm
M 不锈钢	ML		PM 8025 ⇨ PM 8225ms	80 ⇨ 120M/Min	0.25 ⇨ 0.10mm
K 灰铸铁	KM		KC 1025 ⇨ KC 1015	160 ⇨ 200M/Min	0.40 ⇨ 0.20mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	XM ⇨ ML		PM 8225	160 ⇨ 250M/Min	0.20 ⇨ 0.10mm
N 有色金属	NL	任意工况	H101	600 ⇨ 1000M/Min	0.50 ⇨ 0.10mm

A₂ 随变切 SPK 速霸玉米铣刀

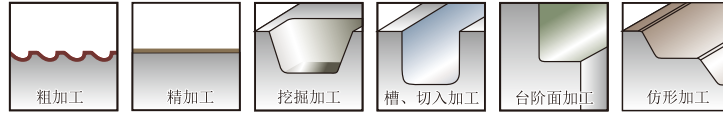
Any Cut



Any C

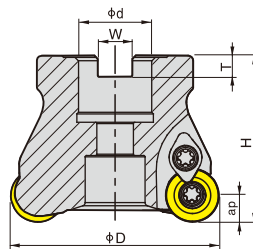
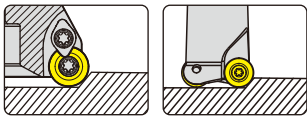
TR200

圆鼻铣刀

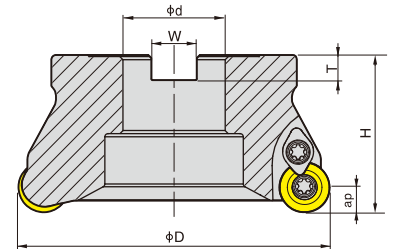


标准配件

刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	按齿数
扳手	—	1支	✓



A



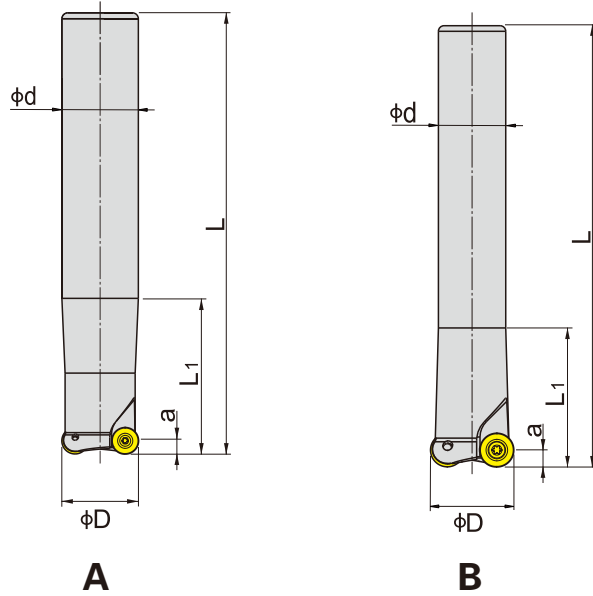
B

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						圆垫片	适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	H	W	T	ap					
TR 200-5R-50-22-4T	4	A	50	22	50	10.4	6.3	5	---	RC□T 10T3 MO	A-6R	R40100J/R35100J M4x10/M3.5x10	T15
TR 200-6R-50-22-4T	4	A	50	22	50	10.4	6.3	6	---	RC□T 1204 MO	A-6R	R40100J/R35100J M4x10/M3.5x10	T15
TR 200-6R-63-22-5T	5	A	63	22	50	10.4	6.3	6	---				
TR 200-8R-63-22-4T	4	A	63	22	50	10.4	6.3	8	---				
TR 200-8R-80-27-5T	5	A	80	27	50	12.4	7	8	---	RC□T 1606 MO	A-8R	R50120J M5x12	T20
TR 200-8R-100-32-6T	6	B	100	32	50	14.4	8	8	FMB-32-SHIM				

● TR200 立铣刀

标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
扳手	—	1支	✓



TR200-5R

型号	刃数	样式	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	ap			
TR 200-5R x 25 x 180-C 24-2T	2	A	25	24	180	50	5	RC□T 10T3 MO	R 35085J M3.5x8.5	T15
TR 200-5R x 25 x 200-C 24-2T	2	A	25	24	200	50	5			
TR 200-5R x 35 x 160-C 32-3T	3	A	25	32	160	50	5			

TR200-6R

型号	刃数	样式	尺寸(mm)					适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	ap			
TR 200-6R x 32 x 200-C 25-2T	2	B	32	25	200	50	6	RC□T 1204 MO	R35100J M3.5x10	T15
TR 200-6R x 32 x 250-C 25-2T	2	B	32	25	250	60	6			
TR 200-6R x 33 x 200-C 32-2T	2	A	33	32	200	40	6			
TR 200-6R x 33 x 250-C 32-2T	2	A	33	32	250	40	6			

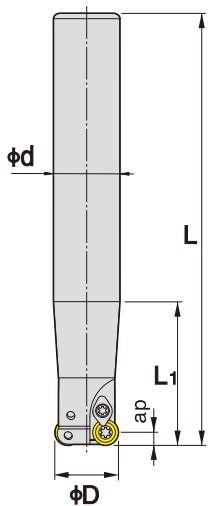
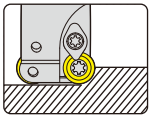
EMR/EMRW

圆鼻铣刀

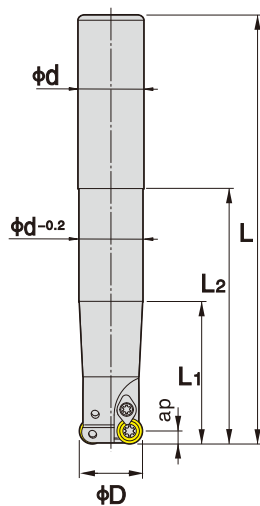


A₂ 随变切
EMR/EMRW 圆鼻铣刀

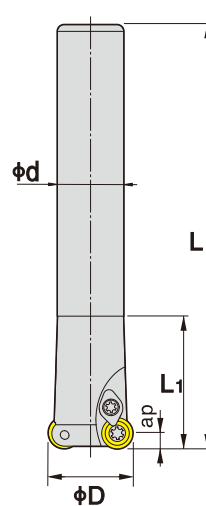
●
盘铣刀规格: $\Phi 40$ - $\Phi 160$,
直柄立铣刀规格: $\Phi 12$ - $\Phi 40$,
刀片型号 RP08, RP10, RP12
刀片材质 **P M K N H**



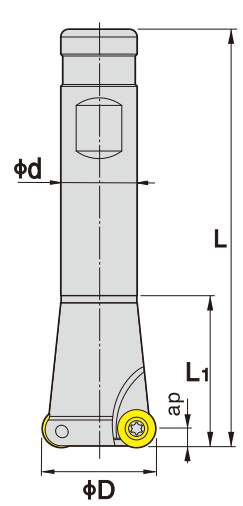
A



B



C



D

EMR 立铣刀



标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
扳手	—	1支	✓

R4

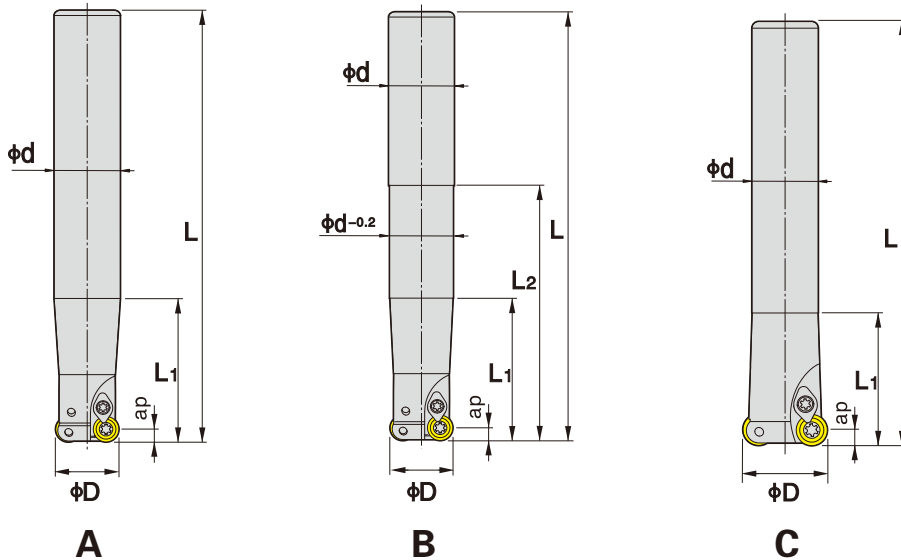
型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap				
EMR-4R x12x120-C 12-1T	1	A	12	12	120	40	—	4	RP □□ 08 □□	—	R 30070G (M 3x7)	T10
EMR-4R x13x120-C 12-1T	1	A	13	12	120	40	—	4				
EMR-4R x16x160-C 15-2T	2	A	16	15	160	40	—	4				
EMR-4R x16x160-C 15.6-2T	2	A	16	15.6	160	40	—	4				
EMR-4R x16x160-C 16-2T	2	A	16	16	160	40	—	4				
EMR-4R x16x200-C 16-2T	2	B	16	16	200	40	100	4				
EMR-4R x17x120-C 16-2T	2	A	17	16	120	40	—	4				
EMR-4R x17x160-C 16-2T	2	A	17	16	160	40	—	4				
EMR-4R x17x200-C 16-2T	2	A	17	16	200	40	—	4				
EMR-4R x20x160-C 19-2T	2	A	20	19	160	50	—	4				
EMR-4R x20x160-C 20-2T	2	A	20	20	160	50	—	4				
EMR-4R x21x200-C 20-2T	2	A	21	20	200	50	—	4				

R5

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap				
EMR-5R x20x160-C 19-2T	2	A	20	19	160	50	—	5	RP □□ 10 □□	A-5R	刀片螺钉 R 40090G (M 4x9)	T15
EMR-5R x20x200-C 20-2T	2	B	20	20	200	50	100	5				
EMR-5R x21x160-C 20-2T	2	A	21	20	160	50	—	5				
EMR-5R x21x200-C 20-2T	2	A	21	20	200	50	—	5				
EMR-5R x25x180-C 25-2T	2	A	25	25	180	50	—	5				
EMR-5R x25x200-C 25-2T	2	A	25	25	200	75	—	5				
EMR-5R x25x250-C 24-2T	2	A	25	24	250	50	—	5				
EMR-5R x25x300-C 25-2T	2	B	25	25	300	60	115	5				
EMR-5R x30x110-C 19.05-2T	2	D	30	19.05	110	40	—	5				
EMR-5R x35x160-C 32-3T	3	C	35	32	160	50	—	5				
EMR-5R x35x200-C 32-2T	2	C	35	32	200	50	—	5				
EMR-5R x35x200-C 32-3T	3	C	35	32	200	50	—	5				
EMR-5R x35x250-C 32-2T	2	C	35	32	250	60	—	5				
EMR-5R x40x200-C 32-4T	4	C	40	32	200	50	—	5				
EMR-5R x40x300-C 32-4T	4	C	40	32	300	50	—	5				
EMR-5R x40x350-C 32-4T	4	C	40	32	350	50	—	5				

EMRW 立铣刀

A₂ 随变切
EMRW/EMRW 圆鼻铣刀



标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
扳手	—	1支	✓

R4

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	L ₂	ap				
EMRW -4R x12x120-C 12-1T	1	A	12	12	120	40	—	4	RP □ □ 08 □ □	A-4R 	R 30070G (M 3x7) 	T10
EMRW -4R x13x120-C 12-1T	1	A	13	12	120	40	—	4				
EMRW -4R x16x120-C 16-2T	2	A	16	16	120	40	—	4				
EMRW -4R x16x160-C 15-2T	2	A	16	15	160	40	—	4				
EMRW -4R x16x160-C 15.6-2T	2	A	16	15.6	160	40	—	4				
EMRW -4R x16x200-C 16-2T	2	B	16	16	200	40	100	4				
EMRW -4R x17x160-C 16-2T	2	A	17	16	160	40	—	4				
EMRW -4R x17x200-C 16-2T	2	A	17	16	200	40	—	4				
EMRW -4R x20x160-C 20-2T	2	A	20	20	160	50	—	4				
EMRW -4R x20x200-C 19-2T	2	A	20	19	200	50	—	4				
EMRW -4R x20x200-C 20-2T	2	B	20	20	200	50	100	4				
EMRW -4R x21x160-C 20-2T	2	A	21	20	160	50	—	4				
EMRW -4R x21x200-C 20-2T	2	A	21	20	200	50	—	4				

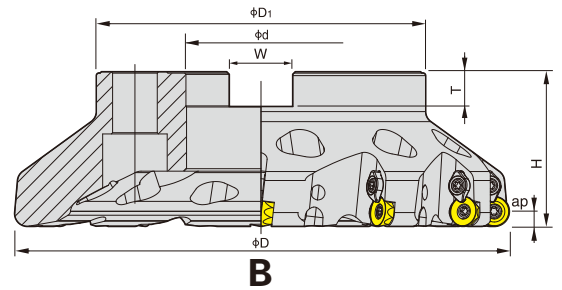
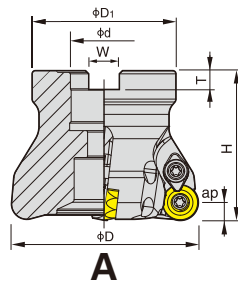
R6

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片	压板	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	L ₂	ap				
EMRW -6R x32x160-C 32-2T	2	A	32	32	160	50	—	6	RP □ □ 12 □ □	A-6R 	R 40100J (M 4x10) 	T15
EMRW -6R x32x200-C 25-2T	2	C	32	25	200	60	—	6				
EMRW -6R x32x200-C 32-2T	2	A	32	32	200	80	—	6				
EMRW -6R x35x250-C 32-3T	3	C	35	32	250	60	—	6				
EMRW -6R x35x300-C 32-3T	3	C	35	32	300	60	—	6				
EMRW -6R x35x350-C 32-3T	3	C	35	32	350	60	—	6				
EMRW -6R x40x160-C 32-3T	3	C	40	32	160	50	—	6				
EMRW -6R x40x350-C 32-3T	3	C	40	32	350	50	—	6				



标准配件

刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	按齿数
扳手	—	1支	✓



● EMR 铣刀盘

R4

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
					D	D ₁	d	H	W	T	ap					
EMR-4R-40-16-4T	A	---	4	---	40	34	16	40	8.4	5.6	4	0.18	RP □□ 08 □□	---	R 30070G (M 3x7)	T10
EMR-4R-63-22-6T	A	---	6	---	63	48	22	42	10.4	6.3	4	0.49				

R5

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
					D	D ₁	d	H	W	T	ap					
EMR-5R-50-25.4-4T	A	---	4	---	50	48	25.4	50	10	6	5	0.36	RP □□ 10 □□	A-5R	刀片螺钉 R 400100J 压板螺钉 R 35100F	T15
EMR-5R-63-25.4-4T	A	---	4	---	63	48	25.4	50	10	6	5	0.49				
EMR-5R-63-25.4-5T	A	---	5	---	63	48	25.4	50	10	6	5	0.46				

● EMRW 铣刀盘

R6

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
					D	D ₁	d	H	W	T	ap					
EMRW-6R-50-25.4-4T	A	---	4	---	50	48	25.4	50	10	6	6	0.32	RP □□ 12 □□	A-6R	R 40100J (M 4x10)	T15
EMRW-6R-160-40-8T	B	---	8	---	160	89	40	63	16.4	9	6	2.7				

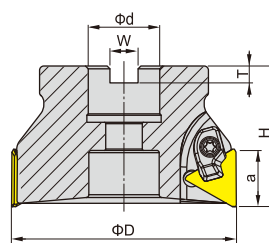
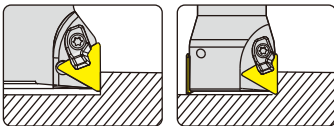
TP

直角台肩铣刀

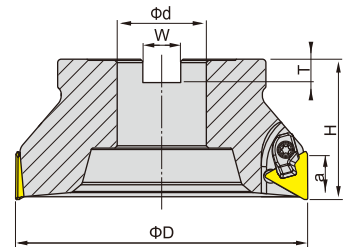


标准配件

刀片螺丝	—	—	—
压板螺丝		1套+2个	按齿数
压板		1套+2个	按齿数
板手	—	1支	✓



A



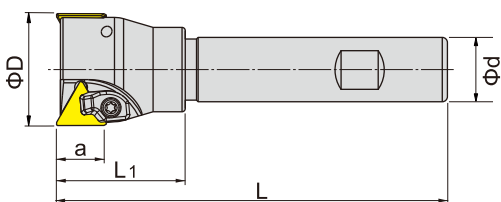
B

型号	刃数	样式	通风孔	尺寸(mm)						圆垫片	刀片	刀垫	压板	螺钉	扳手
				D	d	H	W	T	a						
TP 22-63-22-3T	3	A	无	63	22	50	10.4	6.3	18	—				R40100J	T15
TP 22-125-40-6T	6	B	无	125	40	60	16.4	9	18	FMB-40-SHIM	TP □□ 2204	ST 2204	AMS-5.3	R50140J	T20
TP 22-160-40-6T	6	B	无	160	40	63	16.4	9	18	FMB-40-SHIM					

▲ TP 立铣刀



宝刀未老
配备传统刀片
切削成本更低



标准配件

刀片螺丝	—	—	—
压板螺丝		1套+1个	按齿数
压板		1套+1个	按齿数
扳手	—	1支	✓

型号	刃数	尺寸(mm)					刀片	刀垫	刀垫螺钉	压板	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a						
TP16-35 x 110-C32-2T	2	35	32	110	45	14	TP □ N1603	---	---	AMS-4.3	R40120J	T15
TP16-40 x 110-C20-3T	3	40	20	110	45	14						
TP16-40 x 110-C25-3T	3	40	25	110	45	14						
TP22-50 x 110-C20-3T	3	50	20	110	42	18	TP □ □ 2204	ST 2204	R40100J	AMS-5.3	R50140J	T15 T20
TP22-50 x 110-C25-3T	3	50	25	110	42	18						
TP22-63 x 110-C32-4T	4	63	32	110	42	18						

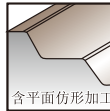
刀片配置表

工件材质	刀片基本尺寸						PVD涂层						CVD涂层				金属涂层
	d	S1	R	排屑槽	PM8025	PM8120	PM2030	PP8030	KP1015	PJ20	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	AX250		
	P 中低碳素钢、中低合金钢						▲			▲						▲	
	P 中高碳素钢、中高合金钢						▲										
	M 不锈钢							△									
	K 铸铁																△
	N 有色金属										▲						
S 耐热合金																	
	刀片基本尺寸						PVD涂层						CVD涂层				金属涂层
	d	S1	R	排屑槽	PM8025	PM8120	PM2030	PP8030	KP1015	PJ20	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	AX250		
TPKN1603PDTR	9.525	3.18	--	无			●			●						●	
TPKN2204PDTR	12.7	4.76	--	无			●			●						●	

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中, 近期供货

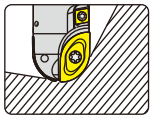
BCF/BCFL

亚肯 球形铣刀



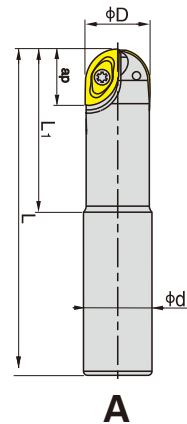
A₂ 随变切 BCF/BCFL 球形铣刀

汽车覆盖件模具
大型曲面、产品圆弧型面
刀具规格10R-25R
一片亲刃过中心，柳叶型球刀片
菱形保护刀片利于安全切深
刀片材质 **P M K**



标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
扳手	—	1支	✓



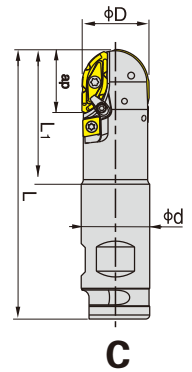
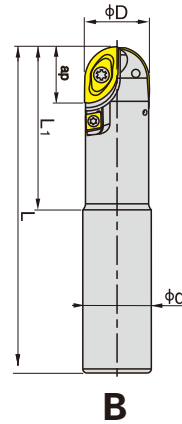
BCF=2P

型号	样式	尺寸(mm)					适用刀片			螺钉	扳手
		D	d	L	L ₁	ap	亲刃(1刃)	子刃(1刃)	外周刃(2刃)		
BCF-10R x150-C 20-2T	A	20	20	150	60	17	ZCEWT 100CE	ZCEWT 100SE	—	R30095J	T10
BCF-10R x150-C 25-2T	A	20	25	150	60	17					
BCF-10R x180-C 20-2T	A	20	20	180	80	17					
BCF-10R x180-C 25-2T	A	20	25	180	80	17					
BCF-10R x220-C 20-2T	A	20	20	220	80	17					
BCF-12.5R x150-C 25-2T	A	25	25	150	70	22	ZCEWT 125CE	ZCEWT 125SE	—	R40090F	T15
BCF-12.5R x150-C 32-2T	A	25	32	150	70	22					
BCF-12.5R x180-C 25-2T	A	25	25	180	80	22					
BCF-12.5R x200-C 25-2T	A	25	25	200	80	22					
BCF-16R x160-C 32-2T	A	32	32	160	80	27	ZCET 160CE	ZCET 160SE	—	R50125J	T20
BCF-16R x200-C 32-2T	A	32	32	200	100	27					
BCF-20R x200-C 42-2T	A	40	42	200	100	34	ZCEW 200CE	ZCEW 200SE	—	R60180J	T30
BCF-20R x250-C 42-2T	A	40	42	250	150	34					
BCF-25R x200-C 42-2T	A	50	42	200	100	37	ZCEW 250CE	ZCEW 250SE	—	R60180J	T30

BCFL 球形铣刀

标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
扳手	—	1支	✓



A₂ 随变切 BCF/BCFL 球形铣刀

-2-

BCFL=4P

型号	样式	尺寸(mm)					适用刀片			螺钉	扳手
		D	d	L	L ₁	ap	亲刃(1刃)	子刃(1刃)	外周刃(2刃)		
BCFL-10R x 150-C 20-4T	B	20	20	150	70	30	ZCEW/T 100CE	ZCEW/T 100SE	CPMT080204	R30095J R25060G	T10 T8
BCFL-10R x 150-C 25-4T	B	20	25	150	70	30					
BCFL-10R x 180-C 20-4T	B	20	20	180	80	30					
BCFL-10R x 180-C 25-4T	B	20	25	180	80	30					
BCFL-10R x 220-C 20-4T	B	20	20	220	80	30					
BCFL-10R x 220-C 25-4T	B	20	25	220	80	30					
BCFL-10R x 250-C 20-4T	B	20	20	250	80	30					
BCFL-10R x 250-C 25-4T	B	20	25	250	80	30					
BCFL-10R x 300-C 25-4T	B	20	25	300	80	30					
BCFL-10R x 300-C 32-4T	B	20	32	300	80	30					
BCFL-12.5R x 150-C 25-4T	B	25	25	150	70	39	ZCEW/T 125CE	ZCEW/T 125SE	CPMT090308	R40090F R40110G	T15
BCFL-12.5R x 150-C 32-4T	B	25	32	150	70	39					
BCFL-12.5R x 180-C 25-4T	B	25	25	180	80	39					
BCFL-12.5R x 250-C 32-4T	B	25	32	250	80	39					
BCFL-12.5R x 300-C 32-4T	B	25	32	300	80	39					
BCFL-15R x 160-C 32-4T	B	30	32	160	80	43	ZCEW/T 150CE	ZCEW/T 150SE	CPMT090308	R50125J R40090F	T20 T15
BCFL-15R x 200-C 32-4T	B	30	32	200	100	43					
BCFL-15R x 250-C 32-4T	B	30	32	250	100	43					
BCFL-15R x 300-C 32-4T	B	30	32	300	100	43					
BCFL-16R x 160-C 32-4T	B	32	32	160	80	43	ZCET 160CE	ZCET 160SE	CPMT090308		
BCFL-16R x 200-C 32-4T	B	32	32	200	100	43					
BCFL-20R x 200-C 42-4T	B	40	42	200	100	50	ZCEW 200CE	ZCEW 200SE	CPMT090308	R60180J R40090F	T30 T15
BCFL-20R x 250-C 42-4T	B	40	42	250	120	50					
BCFL-25R x 200-C 50.8-4T	C	50	50.8	200	100	50	ZCEW 250CE	ZCEW 250SE	CPMT120408	R60180J R50120J	T30 T20
BCFL-25R x 250-C 42-4T	B	50	42	250	100	50					
BCFL-25R x 250-C 50.8-4T	C	50	50.8	250	100	50					
BCFL-25R x 300-C 50.8-4T	C	50	50.8	300	120	50					
BCFL-25R x 350-C 50.8-4T	C	50	50.8	350	150	50					
BCFL-25R x 400-C 50.8-4T	C	50	50.8	400	150	50					

BCF/BCFL 球形铣刀

刀片配置表

▲良好

△一般

A B	工件材质	刀片基本尺寸					PVD涂层					CVD涂层				硬合金 H101	
		R	A	B	T	排屑槽	样式	PM8025	PM8012	CY250	CY9020	HC844	PC4030	PC4025	KC1025		KC1015
	P 中低碳素钢、中低合金钢								▲	▲	▲						
	P 中高碳素钢、中高合金钢								▲	▲	△						
	M 不锈钢																
	K 铸铁									△	△						
	N 有色金属																
	S 耐热合金																
ZCET100CE		10	18.3	10.0	4.74	有	A				○						
ZCET125CE		12.5	23.1	12.3	6.1	有	A				○						
ZCET150CE		15	28.3	14.9	7.59	有	A				○						
ZCET160CE		16	28.8	15.4	7.45	有	A				○						
ZCET250CE-N		25	38.8	26.0	--	有	A				○						
ZCEW100CE		10	18.3	10.0	4.74	无	A			○	○						
ZCEW125CE		12.5	23.1	12.3	6.1	无	A			○	○						
ZCEW150CE		15	28.3	14.9	7.59	无	A			○	○						
ZCEW200CE		20	35.4	20.1	8	无	A			○	○						
ZCET100SE		10	16.7	8.1	4.24	有	B				○						
ZCET125SE		12.5	20.8	9.3	5.40	有	B				○						
ZCET150SE		15	25.7	11.8	7.09	有	B				○						
ZCET160SE		16	26.3	12.4	6.96	有	B				○						
ZCET250SK-N		25	45.03	18.95	--	有	B				○						
ZCEW100SE		10	16.7	8.1	4.24	无	B			○	○						
ZCEW125SE		12.5	20.8	9.3	5.40	无	B			○	○						
ZCEW150SE		15	25.7	11.8	7.09	无	B			○	○						
ZCEW200SE		20	26.3	12.4	6.96	无	B			○	○						


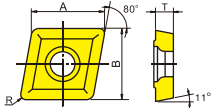
●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中, 近期供货

A₂ 随变切 BCF/BCFL 球形铣刀

-3-

BCF/BCFL 球形铣刀

刀片配置表

	工件材质	▲良好				△一般				硬质合金				
		P	P	M	K	N	S	PC	KC					
	刀片基本尺寸				PVD涂层					CVD涂层				
	R	A	B	T	PM8025	PM8012	CY250	CY9020	HC844	PC4030	PC4025	KC1025	KC1015	H101
CPMT080204		▲	▲	▲	▲	○		○	○					
CPMT090308		▲	▲	▲	△	○		○	○					
CPMT120408					△	○		○	○					

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中, 近期供货

TJU

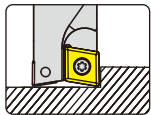
亚肯 钻铣刀



A2 随变切
D1
钻铣刀

■ $K_r = 90^\circ$

无底孔的螺旋下刀，扩孔钻铣加工
模具及通用加工直柄刀杆，直径D10-40
前端安装大小片菱形刀片
一片亲刃过中心，
刀片型号CCMT06/09/12/16
刀片材质 **P M K**



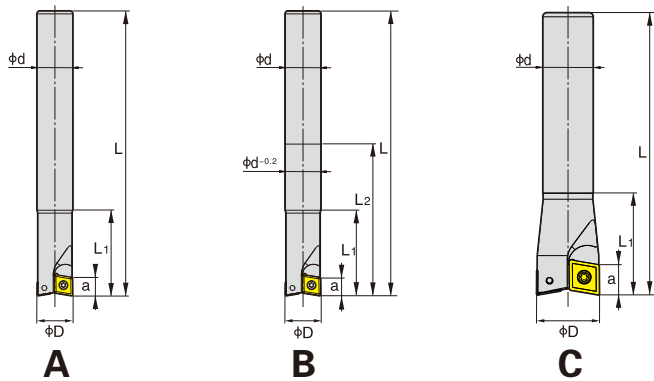
配大小刀片 底刃过中心 钻铣共用

刀片配置表

刀片配置表	工件材质	▲良好				△一般				硬质合金						
		P	M	K	N	S	P	M	K		N	S				
	P 中低碳素钢、中低合金钢	▲	▲	▲	▲											
	P 中高碳素钢、中高合金钢	▲	▲	▲	△											
	M 不锈钢															
	K 铸铁	△	△	△	△											
	N 有色金属															
	S 耐热合金															
		刀片基本尺寸				PVD涂层					CVD涂层		硬质合金			
		R	A	B	T	PM8025	PM8012	CY250	CY9020	HC844	PC4030	PC4025		KC1025	KC1015	H101
	CPMT080204	0.4	7.94	7.94	2.38	○		○	○	○						
	CPMT090308	0.8	9.525	9.525	3.18	○		○	○	○						
	CPMT120408	0.8	12.7	12.7	4.76	○		○	○	○						

● 标准库存品 ○ 接受订货 ☆ 开发中，近期供货

TJU 钻铣刀



标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
扳手	—	1支	✓

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片		螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	a	子刃	亲刃		
TJU-10 × 120-C10-1T	1	A	10	10	120	30	—	6	CCMT060204	—	R25060G ⁺	T8
TJU-12 × 120-C12-1T	1	A	12	12	120	40	—	6	—	CPMT 080204Z		
TJU-12 × 130-C12-1T	1	A	12	12	130	40	—	6				
TJU-12 × 150-C12-1T	1	A	12	12	150	40	—	6				
TJU-13 × 120-C12-1T	1	A	13	12	120	40	—	6				
TJU-13 × 130-C12-1T	1	A	13	12	130	40	—	6	CCMT 060204	CPMT 080204Z		
TJU-16 × 120-C16-2T	2	A	16	16	120	40	—	6				
TJU-16 × 160-C15-2T	2	A	16	15	160	40	—	6				
TJU-16 × 160-C16-2T	2	A	16	16	160	40	—	6				
TJU-16 × 175-C16-2T	2	A	16	16	175	40	—	6				
TJU-16 × 175-C15.6-2T	2	A	16	15.6	175	40	—	6				
TJU-16 × 180-C16-2T	2	B	16	16	180	40	90	6				
TJU-16 × 200-C16-2T	2	B	16	16	200	40	100	6				
TJU-17 × 160-C16-2T	2	A	17	16	160	40	—	6	CCMT 060204	CPMT 090204Z		
TJU-17 × 200-C16-2T	2	A	17	16	200	40	—	6				
TJU-20 × 120-C20-2T	2	A	20	20	120	40	—	6	CCMT 060204	CPMT 090204Z		
TJU-20 × 160-C20-2T	2	A	20	20	160	50	—	6				
TJU-20 × 200-C20-2T	2	B	20	20	200	50	100	6				
TJU-21 × 160-C20-2T	2	A	21	20	160	40	—	6				
TJU-21 × 200-C20-2T	2	A	21	20	200	50	—	6	CPMT 090308	CPMT 120308Z		
TJU-25 × 160-C25-2T	2	A	25	25	160	50	—	9				
TJU-25 × 200-C25-2T	2	A	25	25	200	75	—	9				
TJU-25 × 250-C25-2T	2	B	25	25	250	115	115	9				
TJU-26 × 160-C25-2T	2	A	26	25	160	60	—	9				
TJU-26 × 200-C25-2T	2	A	26	25	200	50	—	9				
TJU-26 × 250-C25-2T	2	A	26	25	250	60	—	9	CPMT 120408	CPMT 160408Z		
TJU-32 × 160-C32-2T	2	A	32	32	160	60	—	12				
TJU-32 × 200-C32-2T	2	A	32	32	200	60	—	12				
TJU-32 × 250-C32-2T	2	A	32	32	250	80	—	12				
TJU-32 × 300-C32-2T	2	B	32	32	300	60	165	12				
TJU-32 × 350-C32-2T	2	A	32	32	350	60	—	12				
TJU-33 × 160-C32-2T	2	A	33	32	160	50	—	12				
TJU-33 × 200-C32-2T	2	A	33	32	200	60	—	12				
TJU-33 × 250-C32-2T	2	A	33	32	250	80	—	12				
TJU-33 × 300-C32-2T	2	A	33	32	300	80	—	12				
TJU-33 × 350-C32-2T	2	A	33	32	350	80	—	12	CPMT 160408Z	CPMT 190408Z		
TJU-40 × 200-C32-2T	2	C	40	32	200	60	—	12				
TJU-40 × 250-C32-2T	2	C	40	32	250	80	—	12	R60180J	R50120J	T20	T30

A2 随变切 3 钻铣刀

ASJ

亚肯 钻铣刀

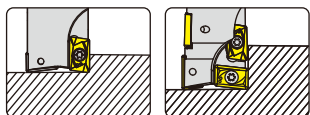


■ $K r=90^\circ$

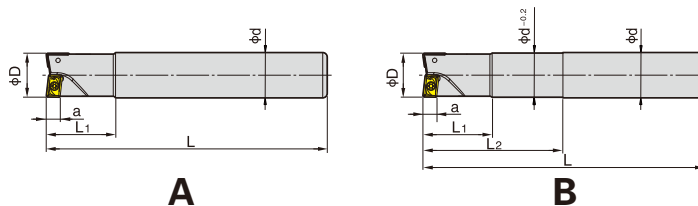
无底孔的螺旋下刀，扩孔钻铣加工
 模具及通用加工直柄刀杆，直径D10-33
 前端安装大小片菱形刀片
 一片亲刃过中心，
 左手刀片型号ADMT08/10/12/16..L
 子刃刀片型号APMT09/10/12/15
 刀片材质 **P M K**

标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
扳手	—	1支	✓



配大小刀片 底刃过中心 钻铣共用



ASJ-2P

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	a			
ASJ-16 × 160-C16-2T	2	A	16	16	160	40	—	9	ADMT080308L APMT090208R	R25060G*/R20050J	T8
ASJ-17 × 160-C16-2T	2	A	17	16	160	40	—	9			T6
ASJ-20 × 120-C20-2T	2	A	20	20	120	40	—	9	ADMT1003□□L ACMT1003□□R	R25060G*	T8
ASJ-20 × 160-C20-2T	2	A	20	20	160	40	—	9			
ASJ-21 × 160-C20-2T	2	A	21	20	160	35	—	9	ADMT12T3□□L APMT12T3□□R	R30075G	T10
ASJ-21 × 200-C20-2T	2	A	21	20	200	35	—	9			
ASJ-25 × 160-C25-2T	2	A	25	25	160	50	—	12	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-25 × 200-C25-2T	2	A	25	25	200	50	—	12			
ASJ-25 × 250-C25-2T	2	B	25	25	250	60	115	12			
ASJ-26 × 160-C25-2T	2	A	26	25	160	50	—	12	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-26 × 200-C25-2T	2	A	26	25	200	50	—	12			
ASJ-26 × 250-C25-2T	2	A	26	25	250	50	—	12	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-26 × 300-C25-2T	2	A	26	25	300	50	—	12			
ASJ-26 × 450-C42-2T	2	A	26	42	450	50	—	12			
ASJ-32 × 160-C32-2T	2	A	32	32	160	50	—	15	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-32 × 200-C32-2T	2	A	32	32	200	50	—	15			
ASJ-32 × 250-C32-2T	2	A	32	32	250	50	—	15	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-33 × 160-C32-2T	2	A	33	32	160	50	—	15			
ASJ-33 × 200-C32-2T	2	A	33	32	200	50	—	15	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-33 × 250-C32-2T	2	A	33	32	250	50	—	15			
ASJ-33 × 300-C32-2T	2	A	33	32	300	50	—	15	ADMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-33 × 300-C32-2T	2	A	33	32	300	50	—	15			

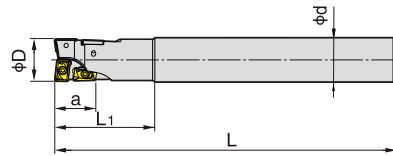
ASJ 钻铣刀



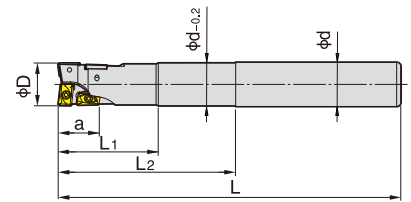
配横竖刀片 底刃过中心 钻铣共用
侧刃加长 适于深腔

标准配件

刀片螺丝		1套+1个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
扳手	—	1支	✓



C



D

ASJ-4P

型号	刃数	样式	尺寸(mm)						适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L ₁	L ₂	a			
ASJ-17 × 160-C16-4T	4	C	17	16	160	40	—	16	ADMT0803□□L ACMT0902□□R	R25060G*/R20050J	T8 T6
ASJ-20 × 120-C20-4T	4	C	20	20	120	40	—	20	ADMT1003□□L ACMT1003□□R	R25060G*	T8
ASJ-20 × 160-C20-4T	4	C	20	20	160	50	—	20			
ASJ-20 × 200-C20-4T	4	C	20	20	200	50	—	20			
ASJ-21 × 160-C20-4T	4	C	21	20	160	35	—	20	ADMT12T3□□L APMT12T3□□R	R30075G	T10
ASJ-21 × 185-C20-4T	4	C	21	20	185	35	—	20			
ASJ-21 × 200-C20-4T	4	C	21	20	200	35	—	20			
ASJ-25 × 160-C25-4T	4	C	25	25	160	50	—	25	ADMT12T3□□L APMT12T3□□R	R30075G	T10
ASJ-25 × 200-C25-4T	4	C	25	25	200	75	—	25			
ASJ-25 × 250-C25-4T	4	C	25	25	250	60	115	25			
ASJ-25 × 300-C25-4T	4	C	25	25	300	60	—	25	ADMT12T3□□L APMT12T3□□R	R30075G	T10
ASJ-26 × 160-C25-4T	4	C	26	25	160	60	—	25			
ASJ-26 × 200-C25-4T	4	C	26	25	200	60	—	25			
ASJ-26 × 250-C25-4T	4	C	26	25	250	60	—	25	ADMT12T3□□L APMT12T3□□R	R30075G	T10
ASJ-26 × 300-C25-4T	4	C	26	25	300	60	—	25			
ASJ-32 × 160-C32-4T	4	C	32	32	160	80	—	32			
ASJ-32 × 200-C32-4T	4	C	32	32	200	80	—	32			
ASJ-32 × 250-C32-4T	4	C	32	32	250	115	—	32			
ASJ-33 × 160-C32-4T	4	C	33	32	160	60	—	32	APMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-33 × 200-C32-4T	4	C	33	32	200	60	—	32			
ASJ-33 × 250-C32-4T	4	C	33	32	250	60	—	32			
ASJ-33 × 300-C32-4T	4	C	33	32	300	60	—	32	APMT1604□□L APMT1504□□R	R40090G	T15
ASJ-33 × 160-C32-4T	4	C	33	32	160	60	—	32			
ASJ-33 × 200-C32-4T	4	C	33	32	200	60	—	32			

ASJ 钻铣刀

刀片配置表

▲良好

△一般

	工件材质 P 中低碳素钢、中低合金钢 P 中高碳素钢、中高合金钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属 S 耐热合金	刀片基本尺寸						PVD涂层					CVD涂层				硬合金 H101	
		A	B	T	θ	R	对应刃径	PM8025	PM8120	PP8030	PM8012	KP1015	CY250	PC4030	PC4025	KC1025		KC1015
		底刃用		外周刃用														
ADMT080308L	7.8	6.2	3.0	15	0.8	16						●						
100308L	10.4	6.35	3.18	15	0.8	20						●						
100320L	10.4	6.35	3.18	15	2.0	20						●						
12T308L	12.6	7.93	3.9	15	0.8	25						●						
12T320L	12.6	7.93	3.9	15	2.0	25						●						
12T330L	12.6	7.93	3.9	15	3.0	25						●						
APMT160408L	16.45	9.53	4.76	11	0.8	32						●						
160430L	16.45	9.53	4.76	11	3.0	32						●						
170408L	17.6	9.53	4.76	11	0.8	35						●						
170430L	17.6	9.53	4.76	11	3.0	35						●						
190508L	19.6	10	5.0	11	0.8	40						●						
190530L	19.6	10	5.0	11	3.0	40						●						
250508L	25.4	11	5.5	11	0.8	50						●						
250530L	25.4	11	5.5	11	3.0	50						●						
APMT090208R	9.1	5.1	2.6	11	0.8	16						●						
ACMT100308R	10.1	6.35	3.4	7	0.8	20						●						
100320R	10.1	6.35	3.4	7	2.0	20						●						
APMT12T308R	13.14	7.93	3.9	11	0.8	25						●						
12T320R	13.14	7.93	3.9	11	2.0	25						●						
12T330R	13.14	7.93	3.9	11	3.0	25						●						
150408R	15.88	9.53	4.76	11	0.8	25						●						
150430R	15.88	9.53	4.76	11	3.0	32-50						●						

●标准库存品

○接受订货

☆开发中, 近期供货

A₂ 随变切 ASJ 钻铣刀

-3-

内冷喷盖

应用于

- 1, 亚肯经济型铣刀盘
- 2, D125/160-FMC40 铣刀盘

让不具备内冷管路的铣刀盘实现内冷

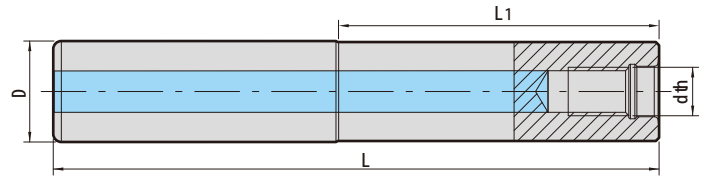


专利

用于机夹式刀具的冷却液喷盖

标准库品	型号	适用刀盘	
		小孔径刀盘	标准孔径刀盘
Shower cover-D 50-M 10		—	D 50-FM B 22
Shower cover-D 63-M 10		A 45.02-12080-22-4T-AL A 45.02-12100-22-4T-AL	D 63-FM B 22 D 63-FM H 22
Shower cover-D 80-M 12		AS M 02-06100-27-12T AS M 04F-06100-27H-12T A 90.02-12100-27H-10T A 45.02-12125-27-5T-AL	D 80-FM B 27 D 80-FM H 27
Shower cover-D 100-M 16		—	D 100-FM B 32 D 100-FM H 32
Shower cover-D 125-M 20		—	D 125-FM B 40 D 125-FM C 40
Shower cover-D 160-M 20		—	D 160-FM B 40 D 160-FM C 40

螺纹孔刀杆



专利

防松脱的螺纹连接式刀具

钢质螺纹孔刀杆

型号	D	L	L1	dth
C 12*100-M 6	12	100	25	M 6
C 12*125-M 6	12	125	30	M 6
C 16*100-M 8	16	100	45	M 8
C 16*135-M 8	16	135	80	M 8
C 16*150-M 8	16	150	95	M 8
C 16*175-M 8	16	175	120	M 8
C 20*100-M 10	20	100	32	M 10
C 20*130-M 10	20	130	62	M 10
C 20*150-M 10	20	150	82	M 10
C 20*170-M 10	20	170	102	M 10
—	—	—	—	—
C 25*100-M 12	25	100	35	M 12
C 25*125-M 12	25	125	60	M 12
C 25*150-M 12	25	150	85	M 12
C 25*165-M 12	25	165	100	M 12
C 25*200-M 12	25	200	135	M 12
C 25*215-M 12	25	215	150	M 12
C 32*100-M 16	32	100	30	M 16
—	—	—	—	—
C 32*160-M 16	32	160	80	M 16
—	—	—	—	—
C 32*210-M 16	32	210	130	M 16
C 32*250-M 16	32	250	170	M 16
C 32*300-M 16	32	300	220	M 16

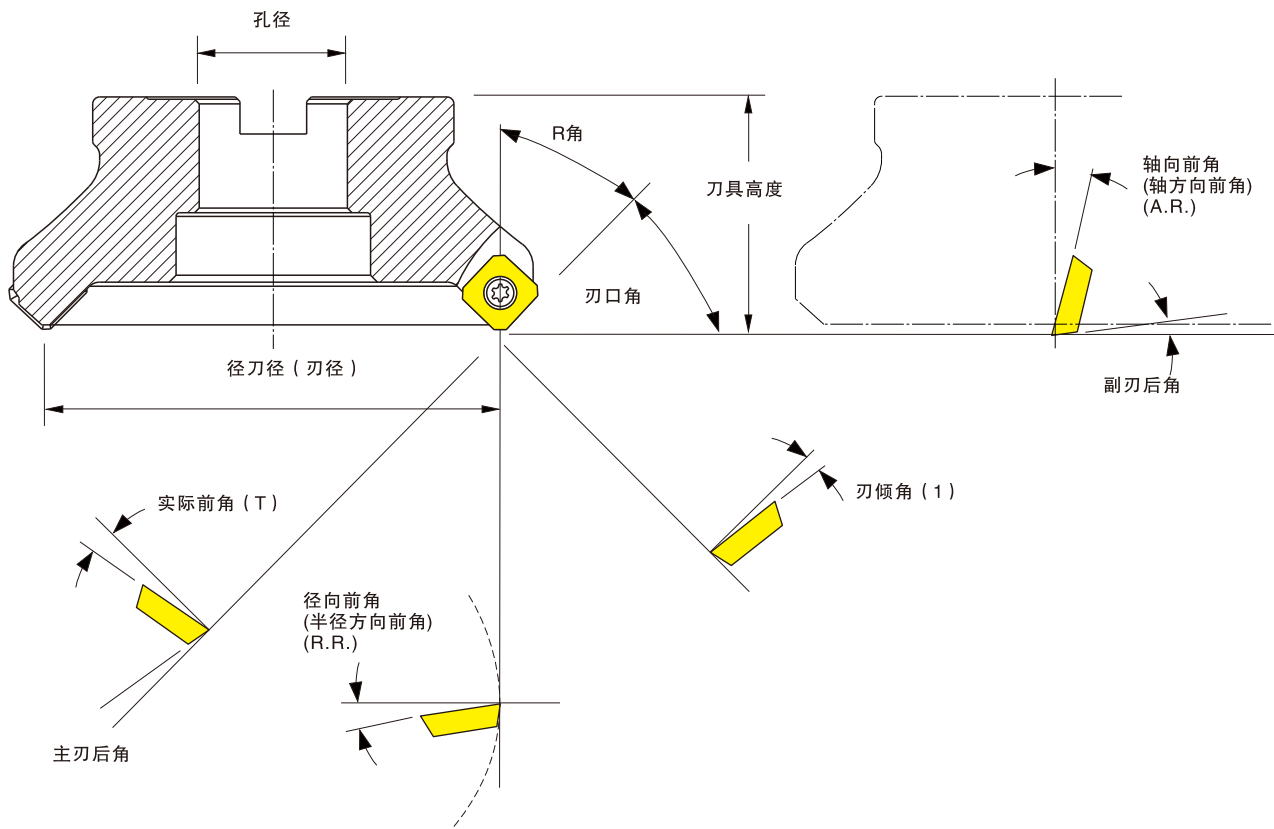
硬质合金螺纹孔刀杆

型号	D	L	L1	dth
A 12*100-M 6	12	100	52	M 6
A 12*125-M 6	12	125	77	M 6
—	—	—	—	—
A 16*135-M 8	16	135	80	M 8
A 16*150-M 8	16	150	95	M 8
A 16*175-M 8	16	175	120	M 8
—	—	—	—	—
A 20*130-M 10	20	130	62	M 10
A 20*150-M 10	20	150	82	M 10
A 20*170-M 10	20	170	102	M 10
A 20*220-M 10	20	220	152	M 10
—	—	—	—	—
A 25*125-M 12	25	125	60	M 12
A 25*150-M 12	25	150	85	M 12
A 25*165-M 12	25	165	100	M 12
A 25*200-M 12	25	200	135	M 12
A 25*215-M 12	25	215	150	M 12
—	—	—	—	—
A 32*150-M 16	32	150	80	M 16
A 32*160-M 16	32	160	90	M 16
A 32*200-M 16	32	200	130	M 16
A 32*210-M 16	32	210	140	M 16
A 32*250-M 16	32	250	180	M 16
A 32*300-M 16	32	300	230	M 16

技术信息

铣削刀具各部分的名称和刃尖角度的作用

铣削刀具各部分的名称

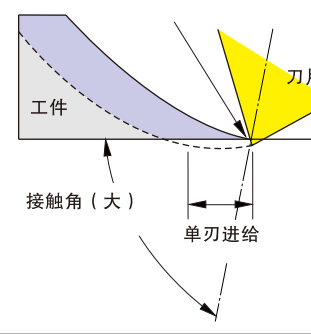
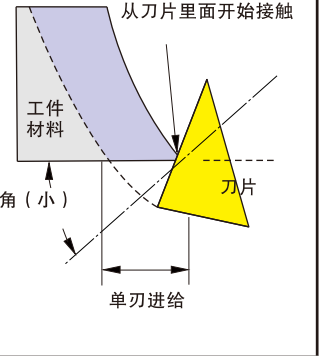
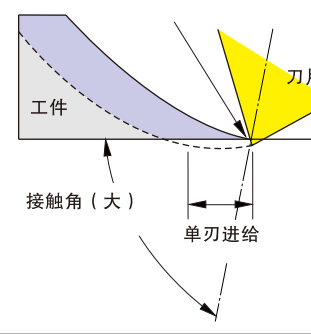
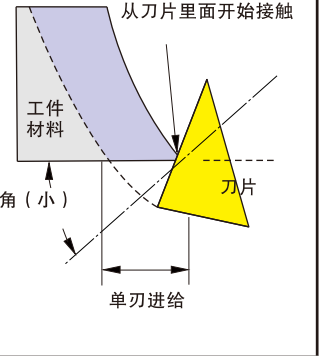
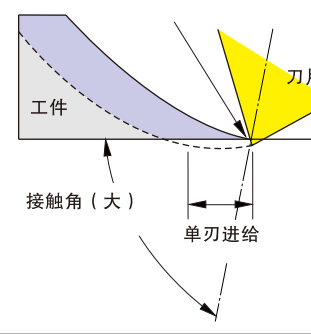
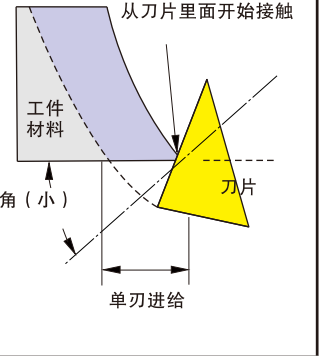
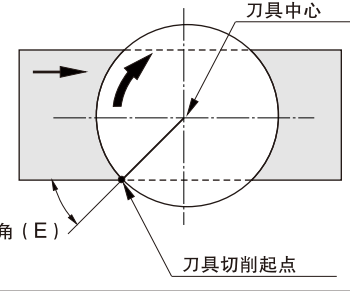


实际前角和切削性能

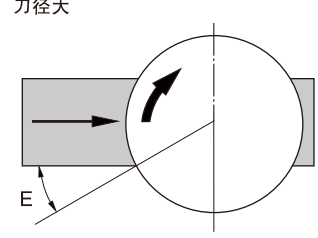
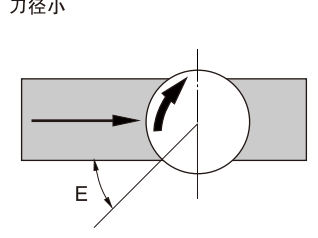
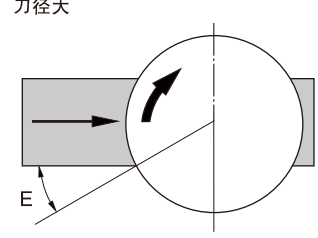
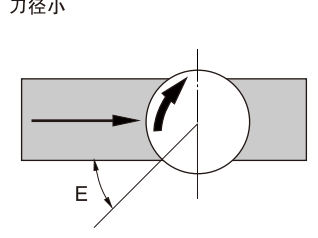
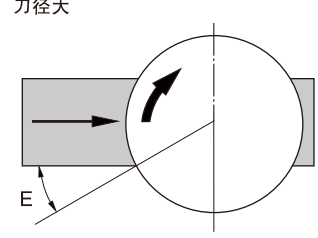
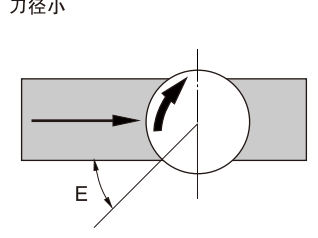
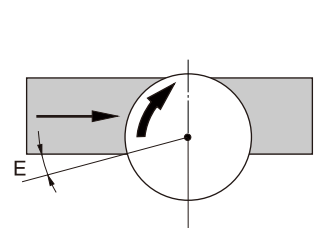
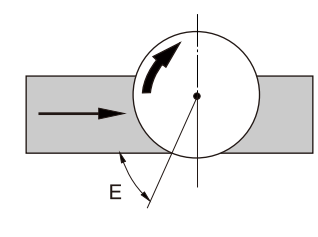
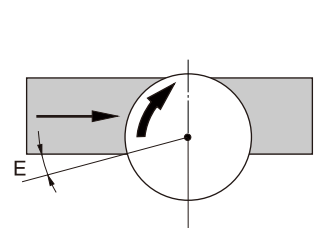
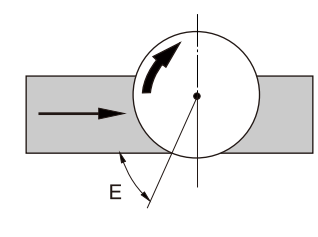
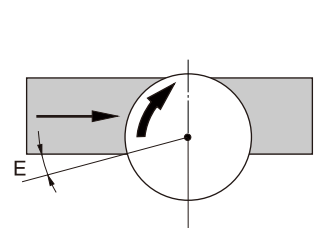
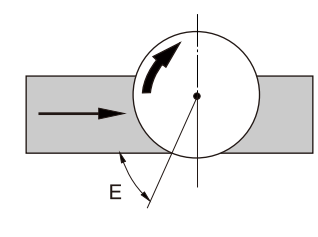
实际前角	锋利度	切削动力	刃尖强度	发热	切屑排出性能	耐熔着性
正 (大)	好	小	弱	少	差.有卷入刀具内的倾向.	好
负 (小)	差	大	强	多	好.切屑排出刀具外.	差

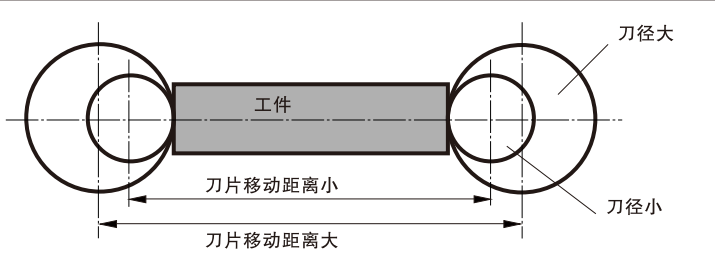
实际前角基本上由装在刀具上的刀片的后角决定，刀片的后角越大，实际前角也越大。

刀径和接触角

<p>刀若接触角大，在加工工件时会先接触刀片刃尖，导致寿命变短。</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="715 379 1077 808"> <p>从刃尖开始接触</p>  </td> <td data-bbox="1077 379 1452 808"> <p>接触角度(小)时</p> <p>从刀片里面开始接触</p>  </td> </tr> </table>	<p>从刃尖开始接触</p> 	<p>接触角度(小)时</p> <p>从刀片里面开始接触</p> 
<p>从刃尖开始接触</p> 	<p>接触角度(小)时</p> <p>从刀片里面开始接触</p> 		
			

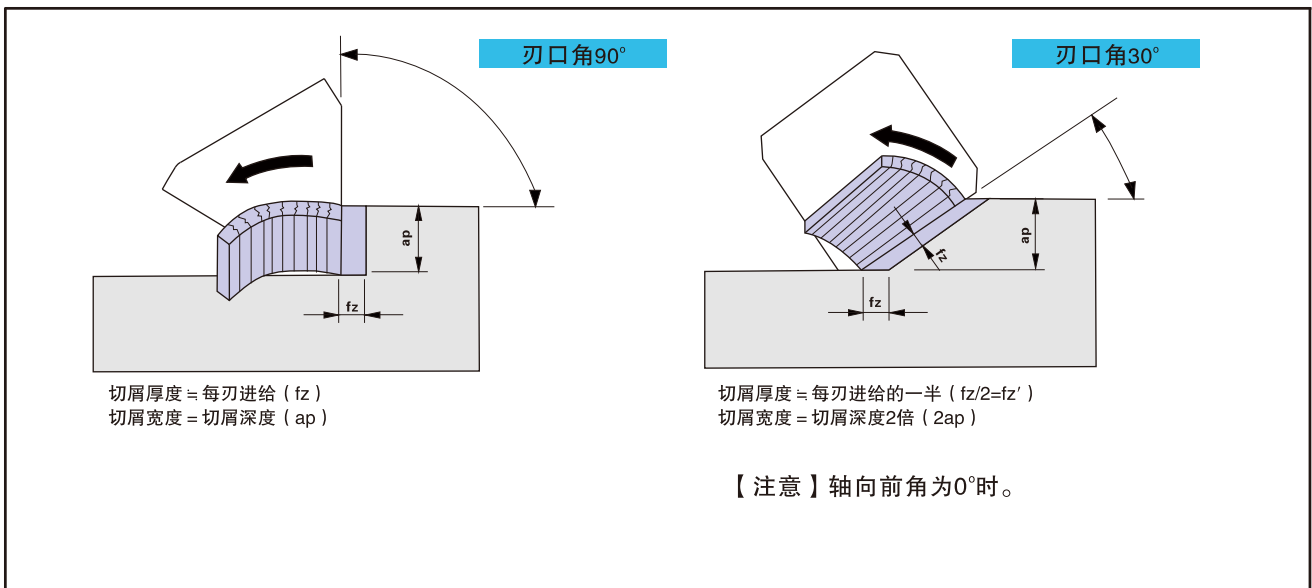
*刀径比工件的宽度大30~50%左右可获得好的结果。

	(小) ← 小接触角(E) → (大)*		
	长 ← 寿命 → 短		
刀径和接触角	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="496 1009 1015 1302"> <p>刀径大</p>  </td> <td data-bbox="1015 1009 1452 1302"> <p>刀径小</p>  </td> </tr> </table>	<p>刀径大</p> 	<p>刀径小</p> 
	<p>刀径大</p> 	<p>刀径小</p> 	
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="496 1302 1015 1595"> <p>刀具位置和接触角</p>  </td> <td data-bbox="1015 1302 1452 1595"> <p>刀具位置和接触角</p>  </td> </tr> </table>	<p>刀具位置和接触角</p> 	<p>刀具位置和接触角</p> 	
<p>刀具位置和接触角</p> 	<p>刀具位置和接触角</p> 		

	<p>刀径过大，刀具从接触工件到离开工件的距离变大，效率降低。</p>
---	-------------------------------------

铣削刀具各部分的名称和刃尖角度的作用

刃口角和切削性能

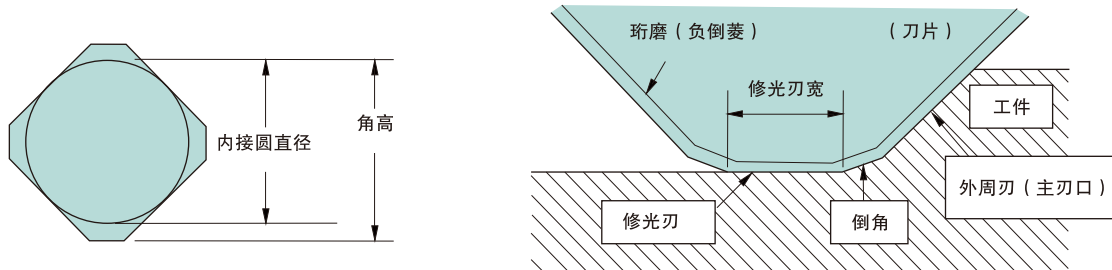


刃口角和切削性能的变化

切削性能因素	大 ←————— 刃口角 —————→ 小				
	90°	75°	65°	45°	30°
切削形状	厚而窄 ←—————→ 薄而宽				
*切削厚度比较	1	0.97	0.91	0.71	0.5
切削动力	小 ←————— (取决于接触工件的刃口长度) —————→ 大				
刀片摩擦程度	高 ←————— (取决于刃口单位长度的切削厚度) —————→ 低				
颤动	不易产生 ←————— (取决于由刃口长度决定的吃刀量的差异) —————→ 易产生				
有效切削深度	大 ←————— (刀片塌陷的差异) —————→ 小				
振动	易产生 ←————— (作用在主轴上的侧向载荷的差异) —————→ 不易产生				
工件上的向下压力	小 ←————— (加工薄板时, 若刃口角小则会导致工件颤动) —————→ 大				
切屑排出	差 ←————— (侧向卷入) —————→ (向上排出) —————→ 好				

*假设刃口角为90°时的切屑厚度为1时, 相同进给速度下的切屑厚度比较。

铣削用刀片各部分的名称和作用



修光刃的作用 修光刃是精加工专用刀

	<p>用R角刀片进行切削时,会产生锯齿状的进刀痕,而使用带修光刃的刀片可加工出平滑的加工面。</p>
	<p>用将修光刃的宽度 (W) 设定为大于刀具每转进给。 例如： 设刀数为6, 第刀进给为f_z, 则有: $W \geq f_z \times 6$ 这是由于根据刀片或刀具的精度安装的刀片即使在高度上有一些差异,但只需靠突出刀片的修光刃,就能加工出平坦的表面。 通常,修光刃的宽度设定为1.2~2.0mm。</p>

倒角的作用 倒角可具有防止刀片缺损和提高精加工面质量的效果。

	<p>外周刃和修光刃的中间有被称之为倒角的副刃。 在直型中设定宽度0.5~1.0mm。 在R型中设定的R0.8~R1.2。</p>
--	---

铣削用刀片各部分的名称和作用

珩磨的作用

珩磨能提高刃尖的强度

	<p>圆刃尖珩磨（负倒菱）分为倒角珩磨（负倒菱）和圆珩磨（圆倒菱），在铣削用刀片中主要使用倒角珩磨（负倒菱）。珩磨（负倒菱）角为15~20°，珩磨宽（负倒菱宽）为每刃进给的一半即0.1mm~0.2mm，但精加工用修光刃为0.03~0.1mm。另外，用于铝及铸铁等容易熔着的工件材料的刀具通常不进行珩磨（负倒菱）。</p>
--	--

角高和精面加工

珩从内接圆开始的角度（B）指刀片安装到刀身后的刃尖高度

	<p>刀片安装到刀身后的刃尖高度的高低（正面跳动）一般为0.02mm~0.03mm，修光刃为与工作接触的所有刀片的约1/3。若低于此数值，则加工面质量会变差。</p>
	<p>与工件精加工面接触的刀片若发生倾斜，精加工面质量将变差。安装刀片时务必采取吹气等措施，以防灰尘等进入。</p>

技术信息

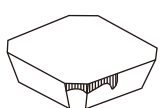
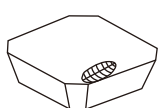
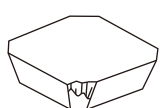
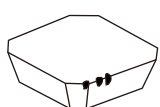
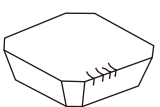
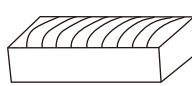
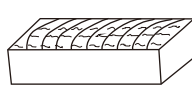
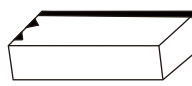
铣削加工切削条件的选择方法

<p>● 切削速度(Vc)</p> $Vc = \frac{\pi \times D \times n}{1000} \text{ (m/min)}$ <p>转速(n)</p> $n = \frac{1000 \times Vc}{\pi \times D} \text{ (min}^{-1}\text{)}$	<p>Vc: 切削速度 m/min c D : 刀径 mm n : 转速 min⁻¹ π : 圆周率 3.1416</p>
<p>● 进给速度(Vf)</p> $Vf = fz \times Z \times n \text{ (mm/min)}$ <p>每刃进给(fz)</p> $fz = \frac{Vf}{Z \times n} \text{ (mm/tooth)}$	<p>Vf : 进给速度 mm/min Z : 刃数 n : 转速 min⁻¹</p>
<p>● 加工时间(Tc)</p> $Tc = \frac{L}{Vf} \text{ (min)}$	<p>Tc: 加工时间 min Vf : 每分钟的工作台进给速度 L : 转工作台总进给长度(工作长度 + 铣刀直径) mm</p>
<p>● 切削动力(Ne)</p> $Ne = \frac{ap \times ae \times Vf \times Ks}{60 \times 10^6 \times \eta} \text{ (KW)}$	<p>Ne: 切削动力 kw ae: 切削宽度 mm η : 机械效率 (0.6 ~ 0.8)</p> <p>ap: 切削深度 mm Vf: 进给速度 mm/min Ks: 比切削阻力 Kg/mm²</p> <p style="text-align: right;">(参照下表)</p>

■ Ks (比切削阻力)

工作材料	被拉伸强度(N/mm ²)及硬度	对于每刃进给的比切削阻力(N/mm ²)Ks				
		0.1mm/tooth	0.2mm/tooth	0.3mm/tooth	0.4mm/tooth	0.6mm/tooth
软钢	520	2200	1950	1820	1700	1580
中碳钢	620	1980	1800	1730	1600	1570
硬钢	720	2520	2200	2040	1850	1740
工具钢	670	1980	1800	1730	1700	1600
	770	2030	1800	1750	1700	1580
铬锰钢	770	2300	2000	1880	1750	1660
	630	2750	2300	2060	1800	1780
铬钼钢	730	2540	2250	2140	2000	1800
	600	2180	2000	1860	1800	1670
镍铬钼钢	940	2000	1800	1680	1600	1500
	352HB	2100	1900	1760	1700	1530
铸钢	520	2800	2500	2320	2200	2040
硬质铸铁	46HRC	3000	2700	2500	2400	2200
米汉纳铸铁	360	2180	2000	1750	1600	1470
灰铸铁	200HB	1750	1400	1240	1050	970
黄铜	500	1150	950	800	700	630
轻合金 (Al-Mg)	160	580	480	400	350	320
轻合金 (Al-Si)	200	700	600	490	450	390

铣削加工时的故障及其原因、对策

故障项目	刀片材料				刀具形状							切削条件					
	使用韧性高的材料	使用耐磨性高的材料	使用金属陶瓷	使用涂层材料	改变珩磨量	改变前角	改变后角	加厚刀片	加大R角	使用精密级刀片	改变刃数	安装修刀刃	改变切削速度	改变进给量	改变切削深度	使用切削液	减小接触角
 后隙面磨损 (侧面)	○		○		● ↓		● ↑		●				● ↓				
 前刀面磨损 (月牙洼)		●	●	●		● ↑							● ↓	● ↓		●	
 冲击性崩裂	○				○ ↑	● ↓	● ↓	●	●					● ↓			●
 熔着性崩裂	●		●	○	● ↓	● ↑							○ ↑			○	
 热裂	●							●					● ↓				▼
 精加工面			○		● ↓	● ↑	● ↑			○		○	● ↑	● ↓	● ↓	○	
 颤动					● ↓	● ↑	● ↑				● ↓		● ↓	● ↓	● ↓		
 精刃带缺损·毛刺					● ↓	● ↑	● ↑	●			● ↑			● ↓	● ↓		●