

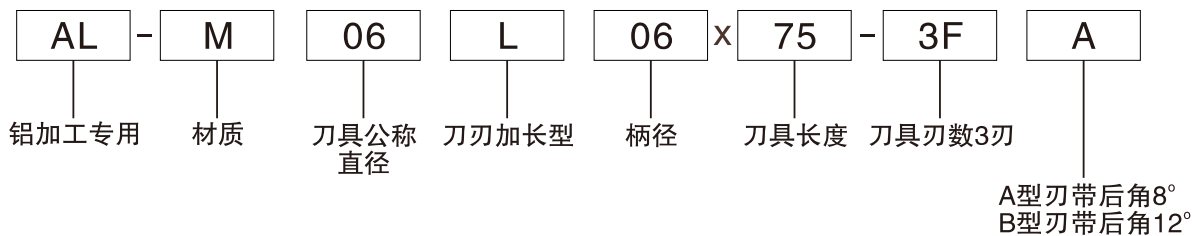
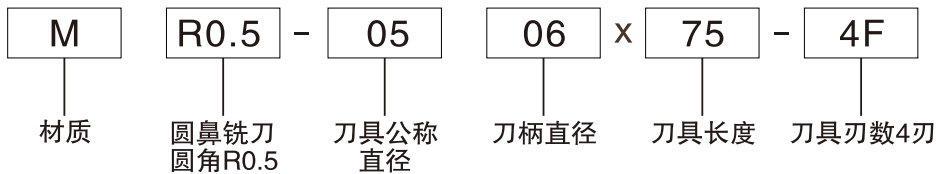
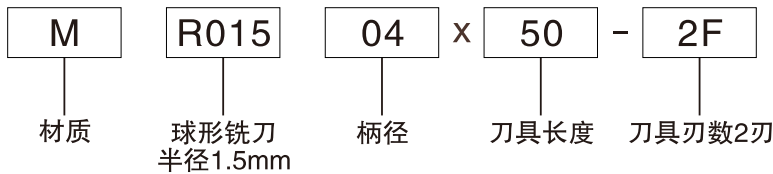
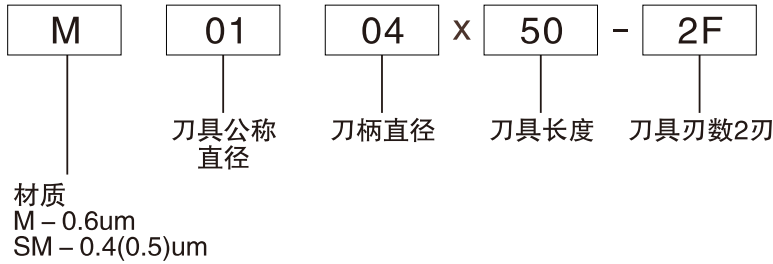
**-Aken Tools Europa-
WTS Solutions GmbH
Lademannbogen 10, 3. OG
D-22339 Hamburg
Tel: +49 40 53930277
Fax: +49 40 53930279
Email: info@aken-tools.de
Webeseite: www.aken-tools.de**



钨钢铣刀

亚肯钨钢铣刀型号识别方法

钨钢铣刀



目录索引

亚肯二代 钨钢铣刀



易坡可-4F钨钢铣刀

A405



快削-3F高螺旋短刃钨钢铣刀

A406



快削-3F高螺旋长刃钨钢铣刀

A407



平底2F钨钢铣刀 (普长)

A408



平底2F钨钢铣刀 (柄加长)

A409



平底4F钨钢铣刀 (普长)

A410



平底4F钨钢铣刀 (柄加长)

A411



球头2F钨钢铣刀 (普长)

A412



球头2F钨钢铣刀 (柄加长)

A413



平底4F超硬钨钢铣刀 (普长)

A414



圆鼻4F超硬钨钢铣刀 (普长/柄加长)

A415



球头2F超硬钨钢铣刀 (普长)

A416

A₃
钨钢铣刀

目录索引

亚肯一代 钨钢铣刀

A₃
钨
钢
铣
刀

| | | |
|---|---------------------|-------|
|  | 平底2F钨钢铣刀 (普长) | A 418 |
|  | 平底2F钨钢铣刀 (柄加长) | A 419 |
|  | 平底4F钨钢铣刀 (普长) | A 420 |
|  | 平底4F钨钢铣刀 (柄加长) | A 421 |
|  | 圆鼻4F钨钢铣刀 (普长/柄加长) | A 422 |
|  | 球头2F钨钢铣刀 (普长) | A 423 |
|  | 球头2F钨钢铣刀 (柄加长) | A 424 |
|  | 铝铜用平底3F (普长) | A 425 |
|  | 铝铜用平底3F (刃加长) | A 426 |
|  | 铝铜用平底3F (柄加长) | A 427 |
|  | 铝用2F球头 (普长) | A 428 |
|  | 铝用2F球头 (柄加长) | A 429 |
|  | 定点钻 | A 430 |
|  | 倒角刀 | A 431 |
|  | 钨钢圆棒 | A 432 |



AKEN-Two

钨钢铣刀

亚肯二代

为产品加工开发的高效率铣刀

高硬度
重切削

大切深
沟槽铣
高进给

长刃型
立面侧铣

易坡可

快削-3F高螺旋短刃

快削-3F高螺旋长刃



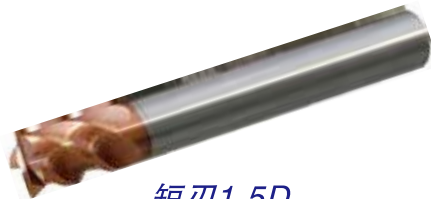
A404

AKEN-Two 亚肯二代
易坡可 - 4F钨钢铣刀

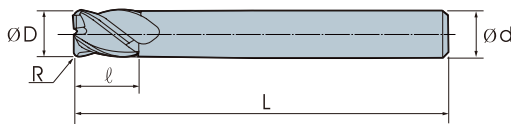


端刃尖部有R圆鼻，
不易崩角，增加抗冲击能力

- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 um。
- 四刃高螺旋45°设计，特殊的削槽设计，保持刀体较高的刚性，抗折性能突出；外周刃小后角设计，增加了刃带的强度和抗磨性；设计刃长1.5D，在满刀切削时仍保持较高的强度。
- 采用最新的硅、铝、钛纳米涂层，耐磨性能优异。



短刃1.5D
重切削型



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

| 型号 | | 尺寸(mm) | | | | |
|----|--------------------|----------|-----|--------|-----|----------|
| | | ΦD | R | ℓ | L | Φd |
| ★ | SMR0.3-0406x50-4F | 4 | 0.3 | 6 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0.3-0506x50-4F | 5 | 0.3 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0.3-0606x50-4F | 6 | 0.3 | 9 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0.5-0808x60-4F | 8 | 0.5 | 12 | 60 | 8 |
| ★ | SMR0.5-1010x75-4F | 10 | 0.5 | 15 | 75 | 10 |
| ★ | SMR0.5-1212x75-4F | 12 | 0.5 | 18 | 75 | 12 |
| ★ | SMR1.0-1212x75-4F | 12 | 1.0 | 18 | 75 | 12 |
| ★ | SMR1.0-1616x100-4F | 16 | 1.0 | 24 | 100 | 16 |
| ★ | SMR2.0-1616x100-4F | 16 | 2.0 | 24 | 100 | 16 |
| ★ | SMR1.0-2020x100-4F | 20 | 1.0 | 30 | 100 | 20 |
| ★ | SMR2.0-2020x100-4F | 20 | 2.0 | 30 | 100 | 20 |

● 订货示例：1件 SMR0.5-1010x75-4F

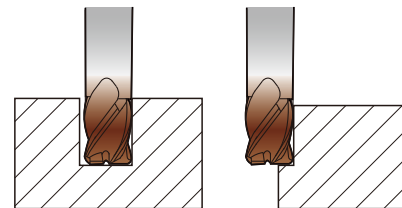
◆ 适应切削材料

S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、模具钢。



◆ 适应加工硬度

Cr12、H13、NAK80、718及其它合金结构钢、模具钢、铸钢的热处理后的加工任务，最高加工硬度达HRC55。



◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 150\text{m} (120-180\text{m}) / \text{min}$

切深: $a_p = 1D (1/2-1.5D)$

切宽: $a_e = 1/2D (1/4-1D)$

单刃进给 $f_z = 0.15\text{mm} (0.1-0.2)$

请注意：侧铣与端铣匹配：切深/切宽

例如：侧铣加工---- 切深↑, 切宽↓
端铣加工---- 切深↓, 切宽↑

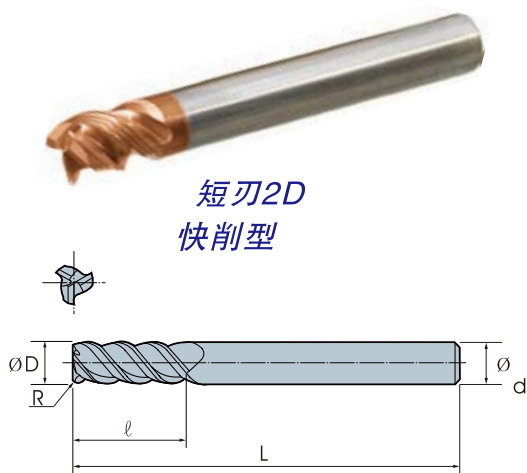
可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代 快削 - 3F高螺旋短刃钨钢铁刀



端刃尖部有R圆鼻，
不易崩角，增加抗冲击能力

- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5um。
- 三刃高螺旋50°设计，大前角，切削阻抗低，刃带有吸振槽，适宜大切深加工、铣槽加工；端刃尖部有R圆鼻，不易崩角，增加抗冲击能力。
- 采用最新的硅、铝、钛纳米涂层，耐磨性能优异。



短刃2D
快削型

铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

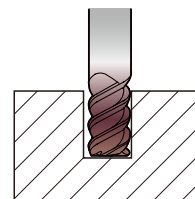
| 标准库品 | 型号 | 尺寸(mm) | | | | |
|------|---------------------|----------|-----|--------|-----|----------|
| | | ΦD | R | ℓ | L | Φd |
| ★ | SMR0.3-04S06x50-3F | 4 | 0.3 | 8 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0.3-05S06x50-3F | 5 | 0.3 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0.3-06S06x50-3F | 6 | 0.3 | 12 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0.5-08S08x60-3F | 8 | 0.5 | 16 | 60 | 8 |
| ★ | SMR0.5-10S10x75-3F | 10 | 0.5 | 20 | 75 | 10 |
| ★ | SMR0.5-12S12x75-3F | 12 | 0.5 | 24 | 75 | 12 |
| ★ | SMR1.0-12S12x75-3F | 12 | 1.0 | 24 | 75 | 12 |
| ★ | SMR1.0-16S16x100-3F | 16 | 1.0 | 32 | 100 | 16 |
| ★ | SMR2.0-16S16x100-3F | 16 | 2.0 | 32 | 100 | 16 |
| ★ | SMR1.0-20S20x100-3F | 20 | 1.0 | 40 | 100 | 20 |
| ★ | SMR2.0-20S20x100-3F | 20 | 2.0 | 40 | 100 | 20 |

● 订货示例：1件 SMR0.5-10S10x75-3F

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、
20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合
金结构钢、铸钢、模具钢。
303、304、316不锈钢等。

大切深
沟槽铣
高进给



◆ 适应加工硬度

HRC50度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC42范围，
刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度：Vc = 150m (100 - 200m) /min
切深：ap = 1/2D (1/4 - 1.5D)
切宽：ae = 1/2D (1/4 - 1D)
单刃进给：fz = 0.15mm (0.05 - 0.3)
按照不同的被加工材质和硬度，切削参数做适当调整。
侧铣与端铣匹配：切深/切宽
例如：侧铣加工 -- 切深↑，切宽↓
端铣加工 -- 切深↓，切宽↑

可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代 快削 - 3F高螺旋长刃钨钢铁刀

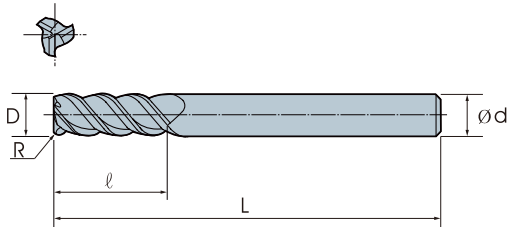


端刃尖部有R圆鼻，
不易崩角，增加抗冲击能力

- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5μm。
- 三刃高螺旋50°设计，大前角，切削阻抗低，刃带有吸振槽，适宜大切深加工、立面侧铣加工；端刃尖部有R圆鼻，不易崩角，增加抗冲击能力。
- 采用最新的硅、铝、钛纳米涂层，耐磨性能优异。



长刃3D



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

| 型号 | 尺寸(mm) | | | | |
|---------------------|----------|-----|-----|-----|----------|
| | ΦD | R | l | L | Φd |
| SMR0.3-04L06x50-3F | 4 | 0.3 | 12 | 50 | 6 |
| SMR0.3-05L06x50-3F | 5 | 0.3 | 15 | 50 | 6 |
| SMR0.3-06L06x50-3F | 6 | 0.3 | 18 | 50 | 6 |
| SMR0.5-08L08x60-3F | 8 | 0.5 | 24 | 60 | 8 |
| SMR0.5-10L10x75-3F | 10 | 0.5 | 30 | 75 | 10 |
| SMR0.5-12L12x75-3F | 12 | 0.5 | 36 | 75 | 12 |
| SMR1.0-12L12x75-3F | 12 | 1.0 | 36 | 75 | 12 |
| SMR1.0-16L16x100-3F | 16 | 1.0 | 48 | 100 | 16 |
| SMR2.0-16L16x100-3F | 16 | 2.0 | 48 | 100 | 16 |
| SMR1.0-20L20x100-3F | 20 | 1.0 | 60 | 100 | 20 |
| SMR2.0-20L20x100-3F | 20 | 2.0 | 60 | 100 | 20 |

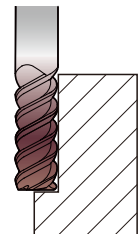
● 订货示例：1件 SMR0.5-10L10x75-3F

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、
20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、模具钢。
303、304、316不锈钢等。

长刃型

立面侧铣



◆ 适应加工硬度

HRC50度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC42范围，
刀具切削效率和寿命表现最佳。

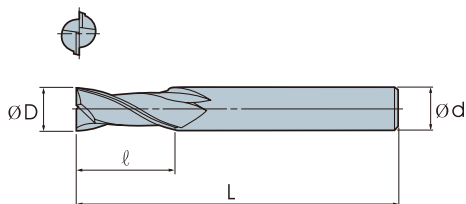
◆ 一般切削参数

切削速度：Vc = 150m (120 - 180m) / min
切深：ap = 1/2D (1/4 - 3D)
切宽：ae = 1/2D (1/8 - 1/4)
单刃进给：fz = 0.10mm (0.05 - 0.15)
按照不同的被加工材质和硬度，切削参数做适当调整。

侧铣与端铣匹配： 切深/切宽
例如：侧铣加工 -- 切深↑，切宽↓
端铣加工 -- 切深↓，切宽↑

可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
平底2F钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差

- 1 $\Phi D \le 6$ -0.010 ~ -0.030
- 6 $\Phi D \le 10$ -0.015 ~ -0.040
- 10 $\Phi D \le 20$ -0.020 ~ -0.050

- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 μm 。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型 号 | | 尺寸(mm) | | | |
|-----|---------------|----------|--------|-----|----------|
| | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| ★ | SM0104x50-2F | 1 | 2.5 | 50 | 4 |
| ★ | SM01504x50-2F | 1.5 | 4 | 50 | 4 |
| ★ | SM0204x50-2F | 2 | 5 | 50 | 4 |
| ★ | SM0304x50-2F | 3 | 7.5 | 50 | 4 |
| ★ | SM0404x50-2F | 4 | 10 | 50 | 4 |
| ★ | SM0106x50-2F | 1 | 2.5 | 50 | 6 |
| ★ | SM01506x50-2F | 1.5 | 4 | 50 | 6 |
| ★ | SM0206x50-2F | 2 | 5 | 50 | 6 |
| ★ | SM0306x50-2F | 3 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | SM0406x50-2F | 4 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | SM0506x50-2F | 5 | 12.5 | 50 | 6 |
| ★ | SM0606x50-2F | 6 | 15 | 50 | 6 |
| ★ | SM0808x60-2F | 8 | 20 | 60 | 8 |
| ★ | SM1010x75-2F | 10 | 25 | 75 | 10 |
| ★ | SM1212x75-2F | 12 | 30 | 75 | 12 |
| ★ | SM1616x100-2F | 16 | 40 | 100 | 16 |
| ★ | SM2020x100-2F | 20 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例: 1件 SM0808x60-2F

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC55度以下
被加工材硬度区间为HRC32-HRC45范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130\text{m} (100 - 180\text{m}) / \text{min}$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 切宽: $a_e = 1/2D (1/4 - 1D)$
 单刃进给: $f_z = 0.1\text{mm} (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

侧铣与端铣匹配: 切深/切宽

例如: 侧铣加工---- 切深↑, 切宽↓
 端铣加工---- 切深↓, 切宽↑



可按照客户需要的规格订制

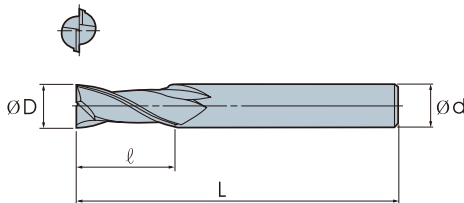
A₃
钨钢铣刀

AKEN-Two 亚肯二代
平底2F钨钢铣刀 (柄加长)



- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 μm。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC55度以下
被加工材硬度区间为HRC32-HRC45范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m (100 - 180m) / min$
切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.1mm (0.02 - 0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

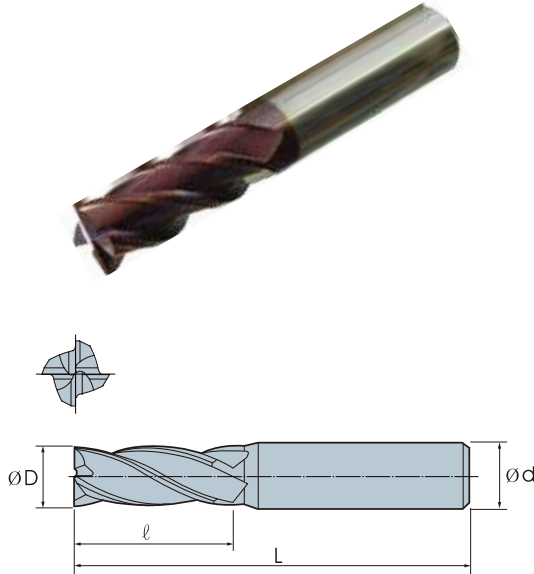
| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|---------------|----------|--------|-----|----------|
| | ΦD | ℓ | L | Φd |
| SM0104x75-2F | 1 | 2.5 | 75 | 4 |
| SM0104x100-2F | 1 | 2.5 | 100 | 4 |
| SM0204x75-2F | 2 | 5 | 75 | 4 |
| SM0204x100-2F | 2 | 5 | 100 | 4 |
| SM0304x75-2F | 3 | 7.5 | 75 | 4 |
| SM0304x100-2F | 3 | 7.5 | 100 | 4 |
| SM0404x75-2F | 4 | 10 | 75 | 4 |
| SM0404x100-2F | 4 | 10 | 100 | 4 |
| SM0406x75-2F | 4 | 10 | 75 | 6 |
| SM0406x100-2F | 4 | 10 | 100 | 6 |
| SM0506x75-2F | 5 | 12.5 | 75 | 6 |
| SM0506x100-2F | 5 | 12.5 | 100 | 6 |
| SM0606x75-2F | 6 | 15 | 75 | 6 |
| SM0606x100-2F | 6 | 15 | 100 | 6 |
| SM0808x75-2F | 8 | 20 | 75 | 8 |
| SM0808x100-2F | 8 | 20 | 100 | 8 |
| SM1010x100-2F | 10 | 25 | 100 | 10 |
| SM1010x150-2F | 10 | 25 | 150 | 10 |
| SM1212x100-2F | 12 | 30 | 100 | 12 |
| SM1212x150-2F | 12 | 30 | 150 | 12 |
| SM1616x150-2F | 16 | 40 | 150 | 16 |
| SM2020x150-2F | 20 | 50 | 150 | 20 |

● 订货示例: 1件 SM1010x100-2F



可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
平底4F钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 μm 。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型 号 | | 尺寸(mm) | | | |
|-----|---------------|----------|--------|-----|----------|
| | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| ★ | SM0104x50-4F | 1 | 2.5 | 50 | 4 |
| ★ | SM01504x50-4F | 1.5 | 4 | 50 | 4 |
| ★ | SM0204x50-4F | 2 | 5 | 50 | 4 |
| ★ | SM0304x50-4F | 3 | 7.5 | 50 | 4 |
| ★ | SM0404x50-4F | 4 | 10 | 50 | 4 |
| ★ | SM0106x50-4F | 1 | 2.5 | 50 | 6 |
| ★ | SM01506x50-4F | 1.5 | 4 | 50 | 6 |
| ★ | SM0206x50-4F | 2 | 5 | 50 | 6 |
| ★ | SM0306x50-4F | 3 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | SM0406x50-4F | 4 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | SM0506x50-4F | 5 | 12.5 | 50 | 6 |
| ★ | SM0606x50-4F | 6 | 15 | 50 | 6 |
| ★ | SM0808x60-4F | 8 | 20 | 60 | 8 |
| ★ | SM1010x75-4F | 10 | 25 | 75 | 10 |
| ★ | SM1212x75-4F | 12 | 30 | 75 | 12 |
| ★ | SM1616x100-4F | 16 | 40 | 100 | 16 |
| ★ | SM2020x100-4F | 20 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例: 1件 SM0808x60-4F

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC55度以下
被加工材硬度区间为HRC32-HRC45范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130\text{m} (100 - 180\text{m}) / \text{min}$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 切宽: $a_e = 1/2D (1/4 - 1D)$
 单刃进给: $f_z = 0.1\text{mm} (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。
 侧铣与端铣匹配: 切深/切宽
 例如: 侧铣加工---- 切深↑, 切宽↓
 端铣加工---- 切深↓, 切宽↑



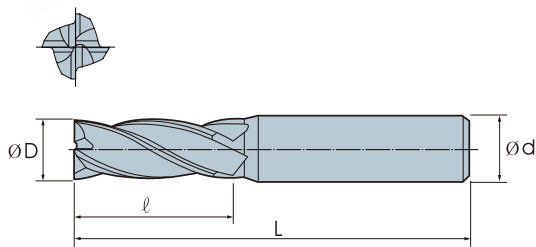
可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
平底4F钨钢铣刀 (柄加长)



- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 μm。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|---------------|----------|--------|-----|----------|
| | ΦD | ℓ | L | Φd |
| SM0104x75-4F | 1 | 2.5 | 75 | 4 |
| SM0104x100-4F | 1 | 2.5 | 100 | 4 |
| SM0204x75-4F | 2 | 5 | 75 | 4 |
| SM0204x100-4F | 2 | 5 | 100 | 4 |
| SM0304x75-4F | 3 | 7.5 | 75 | 4 |
| SM0304x100-4F | 3 | 7.5 | 100 | 4 |
| SM0404x75-4F | 4 | 10 | 75 | 4 |
| SM0404x100-4F | 4 | 10 | 100 | 4 |
| SM0406x75-4F | 4 | 10 | 75 | 6 |
| SM0406x100-4F | 4 | 10 | 100 | 6 |
| SM0506x75-4F | 5 | 12.5 | 75 | 6 |
| SM0506x100-4F | 5 | 12.5 | 100 | 6 |
| SM0606x75-4F | 6 | 15 | 75 | 6 |
| SM0606x100-4F | 6 | 15 | 100 | 6 |
| SM0808x75-4F | 8 | 20 | 75 | 8 |
| SM0808x100-4F | 8 | 20 | 100 | 8 |
| SM1010x100-4F | 10 | 25 | 100 | 10 |
| SM1010x150-4F | 10 | 25 | 150 | 10 |
| SM1212x100-4F | 12 | 30 | 100 | 12 |
| SM1212x150-4F | 12 | 30 | 150 | 12 |
| SM1616x150-4F | 16 | 40 | 150 | 16 |
| SM2020x150-4F | 20 | 50 | 150 | 20 |

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC55度以下
被加工材硬度区间为HRC32-HRC45范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

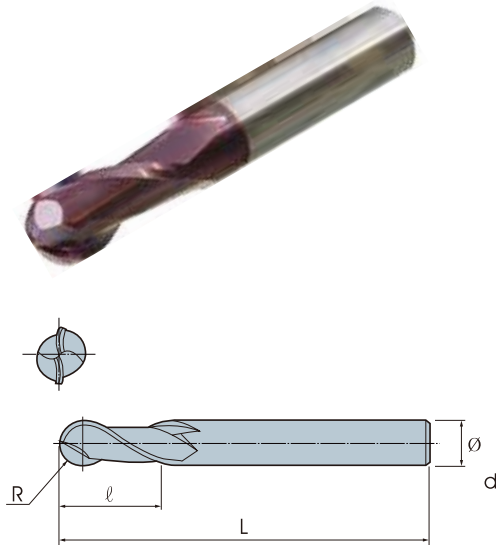
切削速度: $V_c = 130m (100 - 180m) / min$
切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.1mm (0.02 - 0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

● 订货示例: 1件 SM0808x75-4F



可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
球头2F钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 μm。
- 螺旋角35° 设计, 切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型 号 标 准 备 库 品 | | 尺 寸 (mm) | | | |
|------------------|-----------------|----------|------|-----|----|
| | | R | ℓ | L | Φd |
| ★ | SMR00504x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 4 |
| ★ | SMR007504x50-2F | R0.75 | 4 | 50 | 4 |
| ★ | SMR0104x50-2F | R1 | 5 | 50 | 4 |
| ★ | SMR012504x50-2F | R1.25 | 6.5 | 50 | 4 |
| ★ | SMR01504x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 4 |
| ★ | SMR0204x50-2F | R2 | 10 | 50 | 4 |
| ★ | SMR00506x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0106x50-2F | R1 | 5 | 50 | 6 |
| ★ | SMR01506x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0206x50-2F | R2 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | SMR02506x50-2F | R2.5 | 12.5 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0306x50-2F | R3 | 15 | 50 | 6 |
| ★ | SMR0408x60-2F | R4 | 20 | 60 | 8 |
| ★ | SMR0510x75-2F | R5 | 25 | 75 | 10 |
| ★ | SMR0612x75-2F | R6 | 30 | 75 | 12 |
| ★ | SMR0816x100-2F | R8 | 40 | 100 | 16 |
| ★ | SMR1020x100-2F | R10 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例: 1件 SMR0306x50-2F

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢。304、316不锈钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC55度以下
被加工材硬度区间为HRC32-HRC45范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m (100-180m) / min$
切深: $a_p = 1/3D (1/8-1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02-0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。



A₃
钨钢铣刀

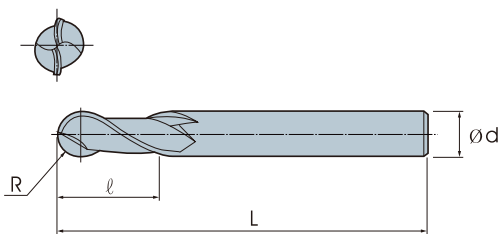
可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
球头2F钨钢铣刀 (柄加长)



- 采用德国极细微粒棒材 SMG 0.5 μm。
- 螺旋角35° 设计，切削阻抗适中，对被加工材料的材质和硬度适应性强，广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工，有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层，耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|-----------------|--------|------|-----|----|
| | R | ℓ | L | Φd |
| SMR0104x75-2F | R1 | 5 | 75 | 4 |
| SMR0104x100-2F | R1 | 5 | 100 | 4 |
| SMR01504x75-2F | R1.5 | 7.5 | 75 | 4 |
| SMR01504x100-2F | R1.5 | 7.5 | 100 | 4 |
| SMR0204x75-2F | R2 | 10 | 75 | 4 |
| SMR0204x100-2F | R2 | 10 | 100 | 4 |
| SMR02506x75-2F | R2.5 | 12.5 | 75 | 6 |
| SMR02506x100-2F | R2.5 | 12.5 | 100 | 6 |
| SMR0306x75-2F | R3 | 15 | 75 | 6 |
| SMR0306x100-2F | R3 | 15 | 100 | 6 |
| SMR0408x75-2F | R4 | 20 | 75 | 8 |
| SMR0408x100-2F | R4 | 20 | 100 | 8 |
| SMR0408x150-2F | R4 | 20 | 150 | 8 |
| SMR0510x100-2F | R5 | 25 | 100 | 10 |
| SMR0510x150-2F | R5 | 25 | 150 | 10 |
| SMR0612x100-2F | R6 | 30 | 100 | 12 |
| SMR0612x150-2F | R6 | 30 | 150 | 12 |
| SMR0816x150-2F | R8 | 40 | 150 | 16 |
| SMR1020x150-2F | R10 | 50 | 150 | 20 |

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢。304、316不锈钢等。

● 订货示例：1件 SMR0306x75-2F

◆ 适应加工硬度

HRC55度以下
被加工材硬度区间为HRC32-HRC45范围，刀具切削效率和寿命表现最佳。

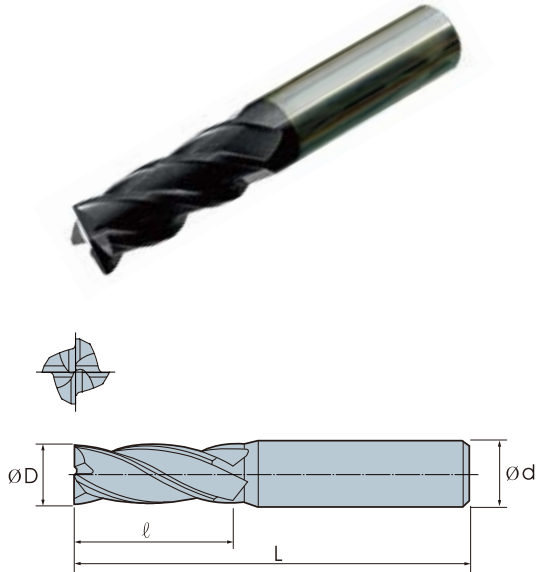


◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m (100-180m) / min$
切深: $a_p = 1/3D (1/8-1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02-0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
平底4F超硬钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

- 采用德国极细微粒棒材 HMG 0.4 μm 。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|---------------|----------|--------|-----|----------|
| | ΦD | ℓ | L | Φd |
| HM0204x50-4F | 2 | 5 | 50 | 4 |
| HM0304x50-4F | 3 | 7.5 | 50 | 4 |
| HM0404x50-4F | 4 | 10 | 50 | 4 |
| HM0106x50-4F | 1 | 2.5 | 50 | 6 |
| HM01506x50-4F | 1.5 | 4 | 50 | 6 |
| HM0206x50-4F | 2 | 5 | 50 | 6 |
| HM0306x50-4F | 3 | 7.5 | 50 | 6 |
| HM0406x50-4F | 4 | 10 | 50 | 6 |
| HM0506x50-4F | 5 | 12.5 | 50 | 6 |
| HM0606x50-4F | 6 | 15 | 50 | 6 |
| HM0808x60-4F | 8 | 20 | 60 | 8 |
| HM1010x75-4F | 10 | 25 | 75 | 10 |
| HM1212x75-4F | 12 | 30 | 75 | 12 |
| HM1616x100-4F | 16 | 40 | 100 | 16 |

● 订货示例: 1件 HM0808x60-4F

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC65度以下
被加工材硬度区间为HRC45-HRC60范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 90\text{m} (70 - 100\text{m}) / \text{min}$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 切宽: $a_e = 1/2D (1/4 - 1D)$
 单刃进给: $f_z = 0.1\text{mm} (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。
 侧铣与端铣匹配: 切深/切宽
 例如: 侧铣加工---- 切深↑, 切宽↓
 端铣加工---- 切深↓, 切宽↑



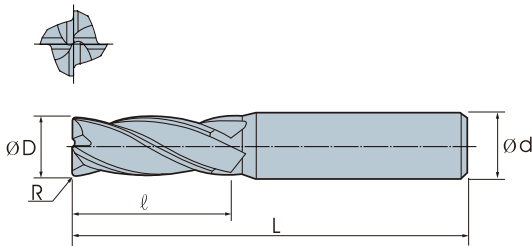
可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
圆鼻4F超硬钨钢铣刀 (普长/柄加长)



- 采用德国极细微粒棒材 HMG 0.4 μm。
- 螺旋角35° 设计, 切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC65度以下
被加工材硬度区间为HRC45-HRC60范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 90\text{m} (70 - 100\text{m}) / \text{min}$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 切宽: $a_e = 1/2D (1/4 - 1D)$
 单刃进给: $f_z = 0.1\text{mm} (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

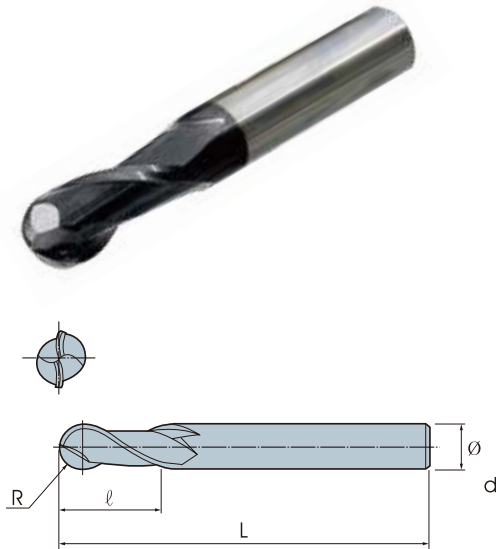
| 型号 | 尺寸(mm) | | | | |
|--------------------|----------|-----|--------|-----|----------|
| | ΦD | R | ℓ | L | Φd |
| HMR0.5x0406x50-4F | 4 | 0.5 | 10 | 50 | 6 |
| HMR0.5x0406x75-4F | 4 | 0.5 | 10 | 75 | 6 |
| HMR0.5x0406x100-4F | 4 | 0.5 | 10 | 100 | 6 |
| HMR0.5x0506x50-4F | 5 | 0.5 | 12.5 | 50 | 6 |
| HMR0.5x0506x75-4F | 5 | 0.5 | 12.5 | 75 | 6 |
| HMR0.5x0506x100-4F | 5 | 0.5 | 12.5 | 100 | 6 |
| HMR0.5x0606x50-4F | 6 | 0.5 | 15 | 50 | 6 |
| HMR0.5x0606x75-4F | 6 | 0.5 | 15 | 75 | 6 |
| HMR0.5x0606x100-4F | 6 | 0.5 | 15 | 100 | 6 |
| HMR0.5x0808x60-4F | 8 | 0.5 | 20 | 60 | 8 |
| HMR0.5x0808x75-4F | 8 | 0.5 | 20 | 75 | 8 |
| HMR0.5x0808x100-4F | 8 | 0.5 | 20 | 100 | 8 |
| HMR0.5x1010x75-4F | 10 | 0.5 | 25 | 75 | 10 |
| HMR0.5x1010x100-4F | 10 | 0.5 | 25 | 100 | 10 |
| HMR0.5x1010x150-4F | 10 | 0.5 | 25 | 150 | 10 |
| HMR0.5x1212x75-4F | 12 | 0.5 | 30 | 75 | 12 |
| HMR0.5x1212x100-4F | 12 | 0.5 | 30 | 100 | 12 |
| HMR0.5x1212x150-4F | 12 | 0.5 | 30 | 150 | 12 |
| HMR1x1212x75-4F | 12 | 1 | 30 | 75 | 12 |
| HMR1x1212x100-4F | 12 | 1 | 30 | 100 | 12 |
| HMR1x1212x150-4F | 12 | 1 | 30 | 150 | 12 |
| HMR1x1616x100-4F | 16 | 1 | 40 | 100 | 16 |
| HMR1x1616x150-4F | 16 | 1 | 40 | 150 | 16 |
| HMR2x1616x100-4F | 16 | 2 | 40 | 100 | 16 |
| HMR2x1616x150-4F | 16 | 2 | 40 | 150 | 16 |

● 订货示例: 1件 HMR0.5x1010x75-4F



可按照客户需要的规格订制

AKEN-Two 亚肯二代
球头2F超硬钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用德国极细微粒棒材 HMG 0.4 μm。
- 螺旋角35° 设计, 切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|-----------------|--------|------|-----|----|
| | R | ℓ | L | Φd |
| HMR00504x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 4 |
| HMR007504x50-2F | R0.75 | 4 | 50 | 4 |
| HMR0104x50-2F | R1 | 5 | 50 | 4 |
| HMR012504x50-2F | R1.25 | 6.5 | 50 | 4 |
| HMR01504x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 4 |
| HMR0204x50-2F | R2 | 10 | 50 | 4 |
| HMR00506x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 6 |
| HMR0106x50-2F | R1 | 5 | 50 | 6 |
| HMR01506x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 6 |
| HMR0206x50-2F | R2 | 10 | 50 | 6 |
| HMR02506x50-2F | R2.5 | 12.5 | 50 | 6 |
| HMR0306x50-2F | R3 | 15 | 50 | 6 |
| HMR0408x60-2F | R4 | 20 | 60 | 8 |
| HMR0510x75-2F | R5 | 25 | 75 | 10 |
| HMR0612x75-2F | R6 | 30 | 75 | 12 |
| HMR0816x100-2F | R8 | 40 | 100 | 16 |

● 订货示例: 1件 HMR0306x50-2F

◆ 适应切削材料

S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢。304、316不锈钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC65度以下
被加工材硬度区间为HRC45-HRC60范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 90m (70 - 100m) / min$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。



A3
钨钢铣刀

可按照客户需要的规格订制

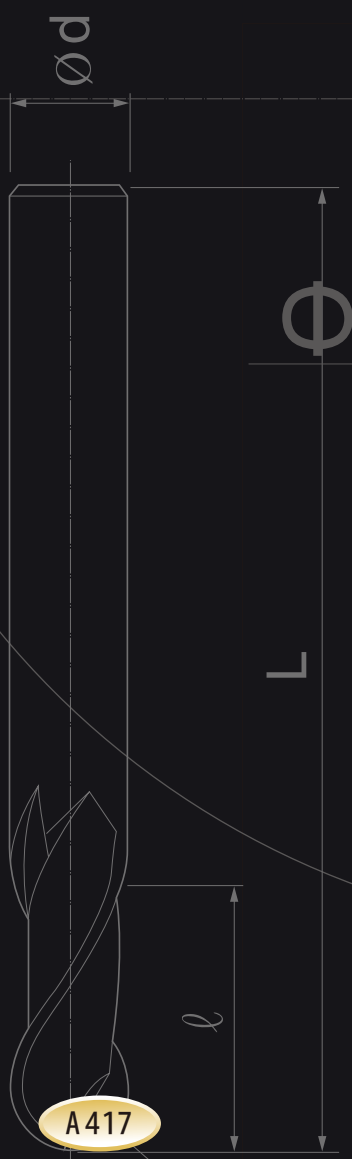


钨钢铣刀

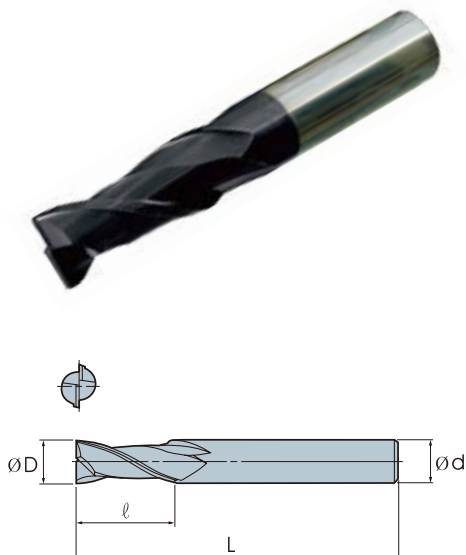
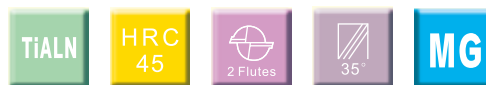
泛用型钨钢铣刀

AKEN-One

亚肯一代



AKEN-One 亚肯一代
平底2F钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC36范围，刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m (120 - 200m) / min$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 切宽: $a_e = 1/2D (1/4 - 1D)$
 单刃进给: $f_z = 0.1mm (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。
 侧铣与端铣匹配: 切深/切宽
 例如: 侧铣加工----切深↑,切宽↓
 端铣加工----切深↓,切宽↑

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm 。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中,对被加工材料的材质和硬度适应性强,广泛应用于模具和产品加工,有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层,耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型 号 标准库品 | | 尺寸(mm) | | | |
|-------------|--------------|----------|--------|-----|----------|
| | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| ★ | M0104x50-2F | 1 | 2.5 | 50 | 4 |
| ★ | M01504x50-2F | 1.5 | 4 | 50 | 4 |
| ★ | M0204x50-2F | 2 | 5 | 50 | 4 |
| ★ | M0304x50-2F | 3 | 7.5 | 50 | 4 |
| ★ | M0404x50-2F | 4 | 10 | 50 | 4 |
| ★ | M0106x50-2F | 1 | 2.5 | 50 | 6 |
| ★ | M01506x50-2F | 1.5 | 4 | 50 | 6 |
| ★ | M0206x50-2F | 2 | 5 | 50 | 6 |
| ★ | M0306x50-2F | 3 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | M0406x50-2F | 4 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | M0506x50-2F | 5 | 12.5 | 50 | 6 |
| ★ | M0606x50-2F | 6 | 15 | 50 | 6 |
| ★ | M0808x60-2F | 8 | 20 | 60 | 8 |
| ★ | M1010x75-2F | 10 | 25 | 75 | 10 |
| ★ | M1212x75-2F | 12 | 30 | 75 | 12 |
| ★ | M1616x100-2F | 16 | 40 | 100 | 16 |
| ★ | M2020x100-2F | 20 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例: 1件 M0808x60-2F



可按照客户需要的规格订制

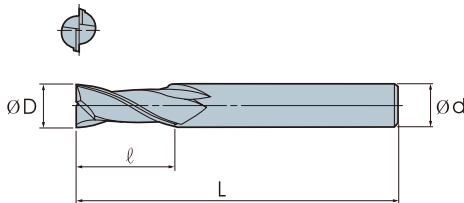
A3
钨钢铣刀

AKEN-One 亚肯一代
平底2F钨钢铣刀 (柄加长)



- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC36
范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130\text{m} (120 - 200)\text{m}/\text{min}$
切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.1\text{mm} (0.02 - 0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

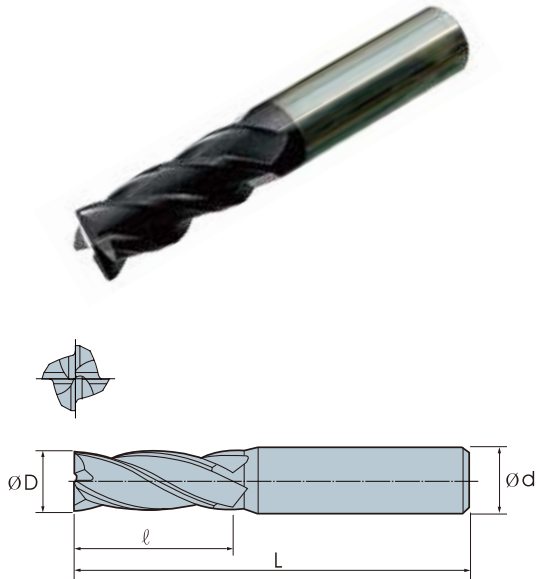
| 型 号 标准库品 | | 尺寸(mm) | | | |
|-------------|--------------|----------|------|-----|----------|
| | | ΦD | l | L | Φd |
| ★ | M0104x75-2F | 1 | 2.5 | 75 | 4 |
| ★ | M0104x100-2F | 1 | 2.5 | 100 | 4 |
| ★ | M0204x75-2F | 2 | 5 | 75 | 4 |
| ★ | M0204x100-2F | 2 | 5 | 100 | 4 |
| ★ | M0304x75-2F | 3 | 7.5 | 75 | 4 |
| ★ | M0304x100-2F | 3 | 7.5 | 100 | 4 |
| ★ | M0404x75-2F | 4 | 10 | 75 | 4 |
| ★ | M0404x100-2F | 4 | 10 | 100 | 4 |
| ★ | M0406x75-2F | 4 | 10 | 75 | 6 |
| ★ | M0406x100-2F | 4 | 10 | 100 | 6 |
| ★ | M0506x75-2F | 5 | 12.5 | 75 | 6 |
| ★ | M0506x100-2F | 5 | 12.5 | 100 | 6 |
| ★ | M0606x75-2F | 6 | 15 | 75 | 6 |
| ★ | M0606x100-2F | 6 | 15 | 100 | 6 |
| ★ | M0808x75-2F | 8 | 20 | 75 | 8 |
| ★ | M0808x100-2F | 8 | 20 | 100 | 8 |
| ★ | M1010x100-2F | 10 | 25 | 100 | 10 |
| ★ | M1010x150-2F | 10 | 25 | 150 | 10 |
| ★ | M1212x100-2F | 12 | 30 | 100 | 12 |
| ★ | M1212x150-2F | 12 | 30 | 150 | 12 |
| ★ | M1616x150-2F | 16 | 40 | 150 | 16 |
| ★ | M2020x150-2F | 20 | 50 | 150 | 20 |

● 订货示例: 1件 M1010x100-2F



可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
平底4F钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC36范围，刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m (120 - 200m) / min$
 切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
 切宽: $a_e = 1/2D (1/4 - 1D)$
 单刃进给: $f_z = 0.1mm (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。
 侧铣与端铣匹配: 切深/切宽
 例如: 侧铣加工----切深↑,切宽↓
 端铣加工----切深↓,切宽↑

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm 。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中,对被加工材料的材质和硬度适应性强,广泛应用于模具和产品加工,有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层,耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型 号 标准库品 | | 尺寸(mm) | | | |
|-------------|--------------|----------|--------|-----|----------|
| | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| ★ | M0104x50-4F | 1 | 2.5 | 50 | 4 |
| ★ | M01504x50-4F | 1.5 | 4 | 50 | 4 |
| ★ | M0204x50-4F | 2 | 5 | 50 | 4 |
| ★ | M0304x50-4F | 3 | 7.5 | 50 | 4 |
| ★ | M0404x50-4F | 4 | 10 | 50 | 4 |
| ★ | M0106x50-4F | 1 | 2.5 | 50 | 6 |
| ★ | M01506x50-4F | 1.5 | 4 | 50 | 6 |
| ★ | M0206x50-4F | 2 | 5 | 50 | 6 |
| ★ | M0306x50-4F | 3 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | M0406x50-4F | 4 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | M0506x50-4F | 5 | 12.5 | 50 | 6 |
| ★ | M0606x50-4F | 6 | 15 | 50 | 6 |
| ★ | M0808x60-4F | 8 | 20 | 60 | 8 |
| ★ | M1010x75-4F | 10 | 25 | 75 | 10 |
| ★ | M1212x75-4F | 12 | 30 | 75 | 12 |
| ★ | M1616x100-4F | 16 | 40 | 100 | 16 |
| ★ | M2020x100-4F | 20 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例: 1件 M0808x60-4F



可按照客户需要的规格订制

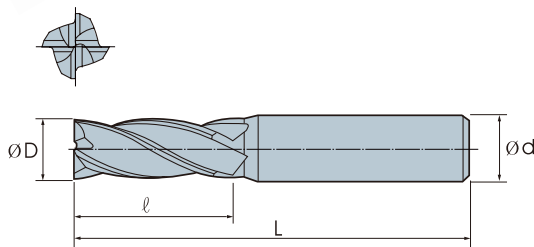
A3
钨钢铣刀

AKEN-One 亚肯一代
平底4F钨钢铣刀 (柄加长)



- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm。
- 螺旋角35° 切刃以大偏心设计,切削阻抗适中, 对被加工材料的材质和硬度适应性强, 广泛应用于模具和产品加工, 有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层, 耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|--------------|----------|--------|-----|-----------|
| | ΦD | ℓ | L | Φdd |
| M0104x75-4F | 1 | 2.5 | 75 | 4 |
| M0104x100-4F | 1 | 2.5 | 100 | 4 |
| M0204x75-4F | 2 | 5 | 75 | 4 |
| M0204x100-4F | 2 | 5 | 100 | 4 |
| M0304x75-4F | 3 | 7.5 | 75 | 4 |
| M0304x100-4F | 3 | 7.5 | 100 | 4 |
| M0404x75-4F | 4 | 10 | 75 | 4 |
| M0404x100-4F | 4 | 10 | 100 | 4 |
| M0406x75-4F | 4 | 10 | 75 | 6 |
| M0406x100-4F | 4 | 10 | 100 | 6 |
| M0506x75-4F | 5 | 12.5 | 75 | 6 |
| M0506x100-4F | 5 | 12.5 | 100 | 6 |
| M0606x75-4F | 6 | 15 | 75 | 6 |
| M0606x100-4F | 6 | 15 | 100 | 6 |
| M0808x75-4F | 8 | 20 | 75 | 8 |
| M0808x100-4F | 8 | 20 | 100 | 8 |
| M1010x100-4F | 10 | 25 | 100 | 10 |
| M1010x150-4F | 10 | 25 | 150 | 10 |
| M1212x100-4F | 12 | 30 | 100 | 12 |
| M1212x150-4F | 12 | 30 | 150 | 12 |
| M1616x150-4F | 16 | 40 | 150 | 16 |
| M2020x150-4F | 20 | 50 | 150 | 20 |

◆ 适应切削材料

A3, S45C, S50C, 40Cr, 42CrMo, 20Cr, Cr12, H13, 718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

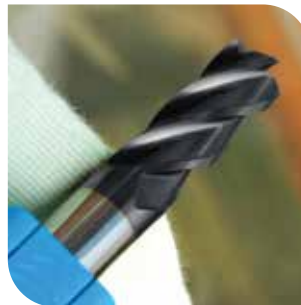
◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC36
范围, 刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

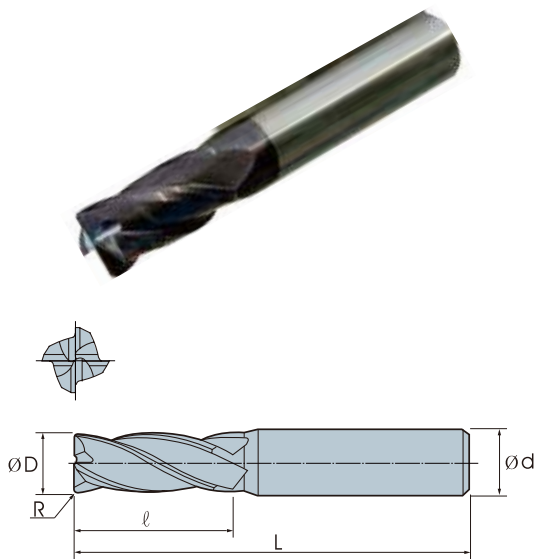
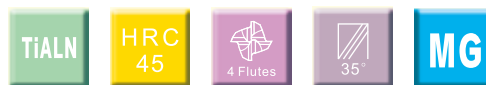
切削速度: $V_c = 130m (120 - 200m) / min$
切深: $a_p = 1/3D (1/8 - 1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.1mm (0.02 - 0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

● 订货示例: 1件 M0808x75-4F



可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
圆鼻4F钨钢铣刀 (普长/柄加长)



铣刀直径精度公差

| | |
|--------------|-----------------|
| 1 < ΦD ≤ 6 | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 < ΦD ≤ 10 | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 < ΦD ≤ 20 | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC42范围，刀具切削效率和寿命表现最佳。

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm。
- 螺旋角35° 设计，切削阻抗适中，对被加工材料的材质和硬度适应性强，广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工，有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层，耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型号 | 尺寸(mm) | | | | |
|-------------------|--------|-----|------|-----|----|
| | ΦD | R | ℓ | L | Φd |
| MR0.5x0406x50-4F | 4 | 0.5 | 10 | 50 | 6 |
| MR0.5x0406x75-4F | 4 | 0.5 | 10 | 75 | 6 |
| MR0.5x0406x100-4F | 4 | 0.5 | 10 | 100 | 6 |
| MR0.5x0506x50-4F | 5 | 0.5 | 12.5 | 50 | 6 |
| MR0.5x0506x75-4F | 5 | 0.5 | 12.5 | 75 | 6 |
| MR0.5x0506x100-4F | 5 | 0.5 | 12.5 | 100 | 6 |
| MR0.5x0606x50-4F | 6 | 0.5 | 15 | 50 | 6 |
| MR0.5x0606x75-4F | 6 | 0.5 | 15 | 75 | 6 |
| MR0.5x0606x100-4F | 6 | 0.5 | 15 | 100 | 6 |
| MR0.5x0808x60-4F | 8 | 0.5 | 20 | 60 | 8 |
| MR0.5x0808x75-4F | 8 | 0.5 | 20 | 75 | 8 |
| MR0.5x0808x100-4F | 8 | 0.5 | 20 | 100 | 8 |
| MR0.5x1010x75-4F | 10 | 0.5 | 25 | 75 | 10 |
| MR0.5x1010x100-4F | 10 | 0.5 | 25 | 100 | 10 |
| MR0.5x1010x150-4F | 10 | 0.5 | 25 | 150 | 10 |
| MR0.5x1212x75-4F | 12 | 0.5 | 30 | 75 | 12 |
| MR0.5x1212x100-4F | 12 | 0.5 | 30 | 100 | 12 |
| MR0.5x1212x150-4F | 12 | 0.5 | 30 | 150 | 12 |
| MR1x1212x75-4F | 12 | 1 | 30 | 75 | 12 |
| MR1x1212x100-4F | 12 | 1 | 30 | 100 | 12 |
| MR1x1212x150-4F | 12 | 1 | 30 | 150 | 12 |
| MR1x1616x100-4F | 16 | 1 | 40 | 100 | 16 |
| MR1x1616x150-4F | 16 | 1 | 40 | 150 | 16 |
| MR2x1616x100-4F | 16 | 2 | 40 | 100 | 16 |
| MR2x1616x150-4F | 16 | 2 | 40 | 150 | 16 |
| MR1x2020x100-4F | 20 | 1 | 50 | 100 | 20 |
| MR1x2020x150-4F | 20 | 1 | 50 | 150 | 20 |
| MR2x2020x100-4F | 20 | 2 | 50 | 100 | 20 |
| MR2x2020x150-4F | 20 | 2 | 50 | 150 | 20 |

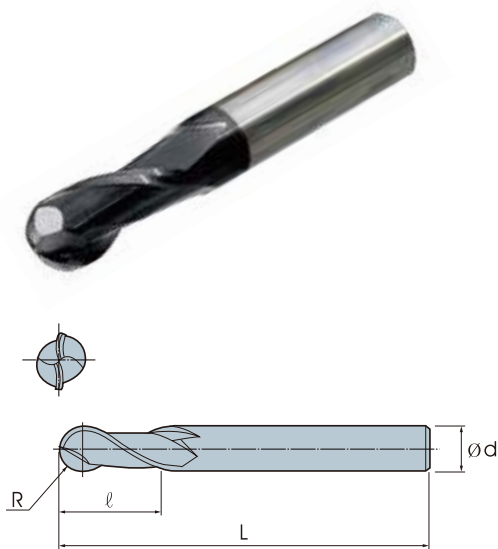
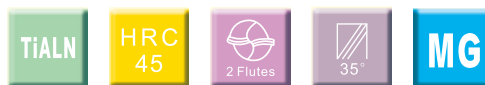
● 订货示例：1件 MR0.5x1010x75-4F

◆ 一般切削参数

切削速度: Vc = 130m (120-200m) /min
切深: ap = 1/3D (1/8-1/2D)
切宽: ae = 1/2D (1/4-1D)
单刃进给: fz = 0.15mm (0.02-0.2)
按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
球头2F钨钢铣刀 (普长)



铣刀直径精度公差

| | |
|-----------------------|-----------------|
| $1 < \Phi D \leq 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| $6 < \Phi D \leq 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| $10 < \Phi D \leq 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 um。
- 螺旋角35° 设计，切削阻抗适中，对被加工材料的材质和硬度适应性强，广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工，有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层，耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型 号 | | 尺寸(mm) | | | |
|-----|----------------|--------|------|-----|----|
| | | R | l | L | Φd |
| ★ | MR00504x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 4 |
| ★ | MR007504x50-2F | R0.75 | 4 | 50 | 4 |
| ★ | MR0104x50-2F | R1 | 5 | 50 | 4 |
| ★ | MR012504x50-2F | R1.25 | 6.5 | 50 | 4 |
| ★ | MR01504x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 4 |
| ★ | MR0204x50-2F | R2 | 10 | 50 | 4 |
| ★ | MR00506x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 6 |
| ★ | MR0106x50-2F | R1 | 5 | 50 | 6 |
| ★ | MR01506x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 6 |
| ★ | MR0206x50-2F | R2 | 10 | 50 | 6 |
| ★ | MR02506x50-2F | R2.5 | 12.5 | 50 | 6 |
| ★ | MR0306x50-2F | R3 | 15 | 50 | 6 |
| ★ | MR0408x60-2F | R4 | 20 | 60 | 8 |
| ★ | MR0510x75-2F | R5 | 25 | 75 | 10 |
| ★ | MR0612x75-2F | R6 | 30 | 75 | 12 |
| ★ | MR0816x100-2F | R8 | 40 | 100 | 16 |
| ★ | MR1020x100-2F | R10 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例：1件 MR0306x50-2F

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC36范围，刀具切削效率和寿命表现最佳。

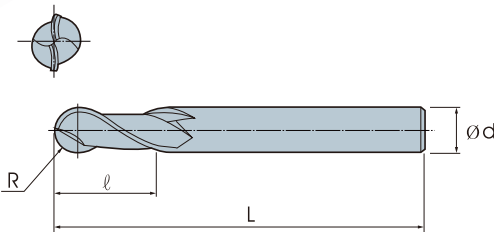


◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m (120-200m) / min$
切深: $p = 1/3D (1/8-1/2D)$
单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02-0.2)$
按照不同的被加工材质和硬度，切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
球头2F钨钢铣刀 (柄加长)



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 um。
- 螺旋角35° 设计，切削阻抗适中，对被加工材料的材质和硬度适应性强，广泛应用于模具和产品的仿形或成形加工，有较高的性价比。
- 采用铝、钛纳米涂层，耐磨性能比常规铝钛提升10~20%。

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|----------------|--------|------|-----|-----|
| | R | ℓ | L | Φdd |
| MR0104x75-2F | R1 | 5 | 75 | 4 |
| MR0104x100-2F | R1 | 5 | 100 | 4 |
| MR01504x75-2F | R1.5 | 7.5 | 75 | 4 |
| MR01504x100-2F | R1.5 | 7.5 | 100 | 4 |
| MR0204x75-2F | R2 | 10 | 75 | 4 |
| MR0204x100-2F | R2 | 10 | 100 | 4 |
| MR02506x75-2F | R2.5 | 12.5 | 75 | 6 |
| MR02506x100-2F | R2.5 | 12.5 | 100 | 6 |
| MR0306x75-2F | R3 | 15 | 75 | 6 |
| MR0306x100-2F | R3 | 15 | 100 | 6 |
| MR0408x75-2F | R4 | 20 | 75 | 8 |
| MR0408x100-2F | R4 | 20 | 100 | 8 |
| MR0408x150-2F | R4 | 20 | 150 | 8 |
| MR0510x100-2F | R5 | 25 | 100 | 10 |
| MR0510x150-2F | R5 | 25 | 150 | 10 |
| MR0612x100-2F | R6 | 30 | 100 | 12 |
| MR0612x150-2F | R6 | 30 | 150 | 12 |
| MR0816x150-2F | R8 | 40 | 150 | 16 |
| MR1020x150-2F | R10 | 50 | 150 | 20 |

● 订货示例：1件 MR0306x75-2F

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 适应加工硬度

HRC45度以下
被加工材硬度区间为HRC20-HRC36范围，刀具切削效率和寿命表现最佳。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 130m$ (120-200m) /min
切深: $p = 1/3D$ (1/8-1/2D)
单刃进给: $f_z = 0.15mm$ (0.02-0.2)
按照不同的被加工材质和硬度，切削参数做适当调整。



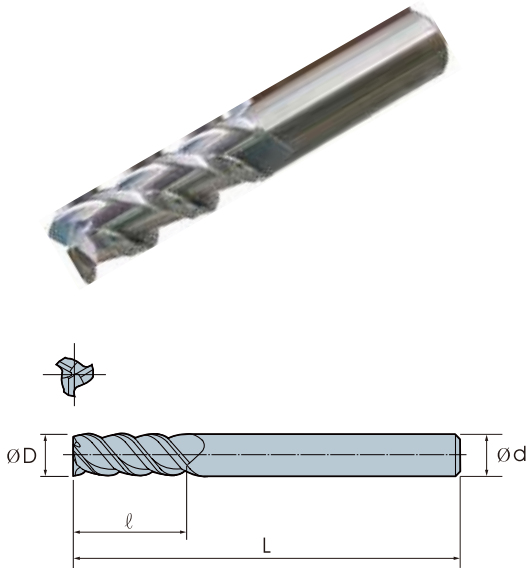
A3
钨钢铣刀

可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
铝铜用平底3F (普长)



A3
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

● 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm 。

| 标准库品 | | 型号 | | 尺寸(mm) | | | |
|------|------------------|------------------------|-------------------------|----------|--------|----|----------|
| | | β | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| | | $\beta = 8^\circ$ (A型) | $\beta = 12^\circ$ (B型) | | | | |
| ★ | AL-M0204x50-3FA | AL-M0204x50-3FB | 2 | 5 | 50 | 4 | |
| ★ | AL-M02504x50-3FA | AL-M02504x50-3FB | 2.5 | 6 | 50 | 4 | |
| ★ | AL-M0304x50-3FA | AL-M0304x50-3FB | 3 | 7.5 | 50 | 4 | |
| ★ | AL-M03504x50-3FA | AL-M03504x50-3FB | 3.5 | 9 | 50 | 4 | |
| ★ | AL-M0404x50-3FA | AL-M0404x50-3FB | 4 | 10 | 50 | 4 | |
| ★ | AL-M0406x50-3FA | AL-M0406x50-3FB | 4 | 10 | 50 | 6 | |
| ★ | AL-M0506x50-3FA | AL-M0506x50-3FB | 5 | 12.5 | 50 | 6 | |
| ★ | AL-M0606x50-3FA | AL-M0606x50-3FB | 6 | 15 | 50 | 6 | |
| ★ | AL-M0808x60-3FA | AL-M0808x60-3FB | 8 | 20 | 60 | 8 | |
| ★ | AL-M1010x75-3FA | AL-M1010x75-3FB | 10 | 25 | 75 | 10 | |
| ★ | AL-M1212x75-3FA | AL-M1212x75-3FB | 12 | 30 | 75 | 12 | |
| ★ | AL-M1616x100-3FA | AL-M1616x100-3FB | 16 | 40 | 100 | 16 | |
| | AL-M2020x100-3FA | AL-M2020x100-3FB | 20 | 50 | 100 | 20 | |

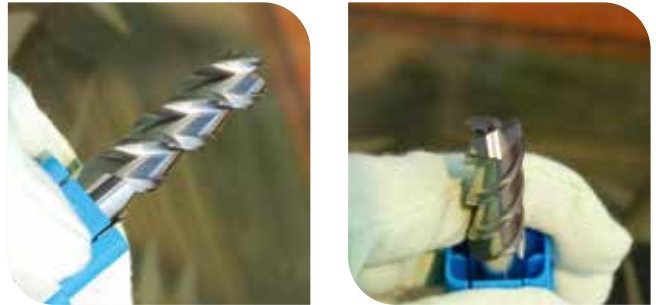
● 订货示例：1件 AL-M0304x100-3FA
1件 AL-M0304x100-3FB

◆ 适应切削材料

高螺旋45°角设计，为了适应不同的材质而设计了A、B两种不同刃形的刀具。

A型刃口强度高，适用于加工“6系列”以上的硬铝、铸造铝、压铸铝、铸造铜等硬质地有色金属，抗崩损性和抗磨性表现突出。

B型刃口锋利适合于“5系列”以下的软质铝合金、镁合金、紫铜等软质地有色金属。



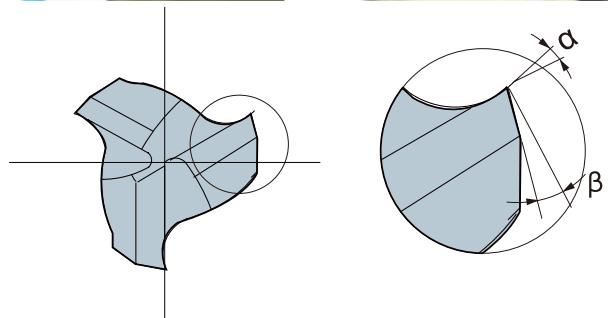
◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 220\text{m} (100-800\text{m}) / \text{min}$

切深: $a_p = 1/2D (1/8-3/4D)$

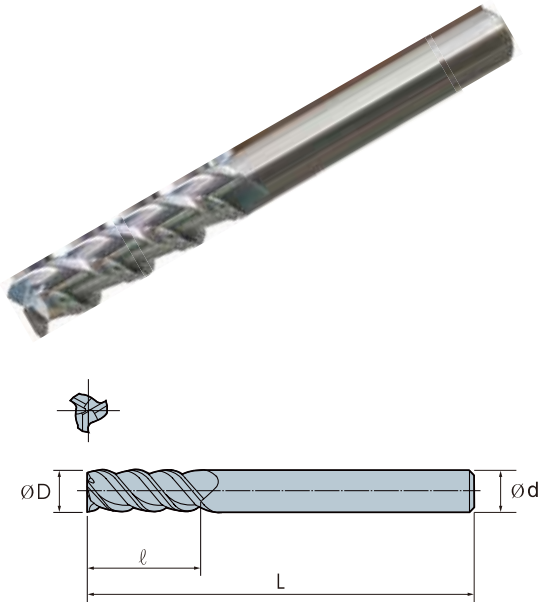
单刃进给: $f_z = 0.15\text{mm} (0.02-0.2)$

按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。



可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
铝铜用平底3F (刃加长)



铣刀直径精度公差

| | |
|-----------------------|-----------------|
| $1 < \Phi D \leq 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| $6 < \Phi D \leq 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| $10 < \Phi D \leq 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

高螺旋45°角设计, 为了适应不同的材质而设计了A、B两种不同刃形的刀具。

A型刃口强度高, 适用于加工“6系列”以上的硬铝、铸造铝、压铸铝、铸造铜等硬质地有色金属, 抗崩损性和抗磨性表现突出。

B型刃口锋利适合于“5系列”以下的软质铝合金、镁合金、紫铜等软质地有色金属。

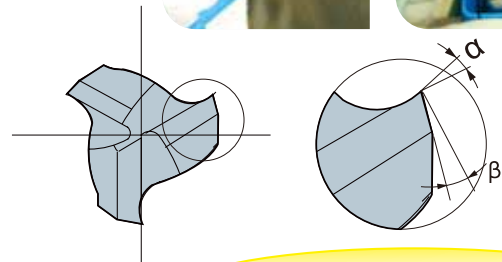
◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 220m (100-800m) / min$
 切深: $a_p = 1/2D (1/8-3/4D)$
 单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02-0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

● 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 um。

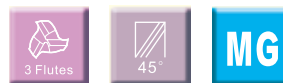
| 型号 | | 尺寸(mm) | | | |
|------------------------|-------------------------|----------|--------|-----|----------|
| β | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| $\beta = 8^\circ$ (A型) | $\beta = 12^\circ$ (B型) | | | | |
| AL-M01L04x75-3FA | AL-M01L04x75-3FB | 1 | 4 | 75 | 4 |
| AL-M01L04x100-3FA | AL-M01L04x100-3FB | 1 | 4 | 100 | 4 |
| AL-M02L04x75-3FA | AL-M02L04x75-3FB | 2 | 8 | 75 | 4 |
| AL-M02L04x100-3FA | AL-M02L04x100-3FB | 2 | 8 | 100 | 4 |
| AL-M03L04x75-3FA | AL-M03L04x75-3FB | 3 | 12 | 75 | 4 |
| AL-M03L04x100-3FA | AL-M03L04x100-3FB | 3 | 12 | 100 | 4 |
| AL-M04L04x75-3FA | AL-M04L04x75-3FB | 4 | 16 | 75 | 4 |
| AL-M04L04x100-3FA | AL-M04L04x100-3FB | 4 | 16 | 100 | 4 |
| AL-M04L06x75-3FA | AL-M04L06x75-3FB | 4 | 16 | 75 | 6 |
| AL-M04L06x100-3FA | AL-M04L06x100-3FB | 4 | 16 | 100 | 6 |
| AL-M05L06x75-3FA | AL-M05L06x75-3FB | 5 | 20 | 75 | 6 |
| AL-M05L06x100-3FA | AL-M05L06x100-3FB | 5 | 20 | 100 | 6 |
| AL-M06L06x75-3FA | AL-M06L06x75-3FB | 6 | 24 | 75 | 6 |
| AL-M06L06x100-3FA | AL-M06L06x100-3FB | 6 | 24 | 100 | 6 |
| AL-M08L08x75-3FA | AL-M08L08x75-3FB | 8 | 32 | 75 | 8 |
| AL-M08L08x100-3FA | AL-M08L08x100-3FB | 8 | 32 | 100 | 8 |
| AL-M10L10x100-3FA | AL-M10L10x100-3FB | 10 | 40 | 100 | 10 |
| AL-M10L10x150-3FA | AL-M10L10x150-3FB | 10 | 40 | 150 | 10 |
| AL-M12L12x100-3FA | AL-M12L12x100-3FB | 12 | 48 | 100 | 12 |
| AL-M12L12x150-3FA | AL-M12L12x150-3FB | 12 | 48 | 150 | 12 |
| AL-M16L16x150-3FA | AL-M16L16x150-3FB | 16 | 64 | 150 | 16 |
| AL-M20L20x150-3FA | AL-M20L20x150-3FB | 20 | 80 | 150 | 20 |

● 订货示例: 1件 AL-M03L04x100-3FA
1件 AL-M03L04x100-3FB



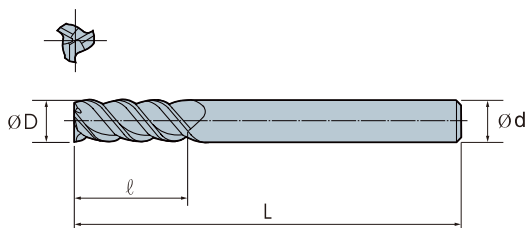
可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
铝铜用平底3F (柄加长)



● 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 um。

A₃
钨钢铣刀



铣刀直径精度公差

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1 $\Phi D \le 6$ | -0.010 ~ -0.030 |
| 6 $\Phi D \le 10$ | -0.015 ~ -0.040 |
| 10 $\Phi D \le 20$ | -0.020 ~ -0.050 |

◆ 适应切削材料

高螺旋45°角设计, 为了适应不同的材质而设计了A、B两种不同刃形的刀具。

A型刃口强度高, 适用于加工“6系列”以上的硬铝、铸造铝、压铸铝、铸造铜等硬质地有色金属, 抗崩损性和抗磨性表现突出。

B型刃口锋利适合于“5系列”以下的软质铝合金、镁合金、紫铜等软质地有色金属。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 220m (100-800m) / min$

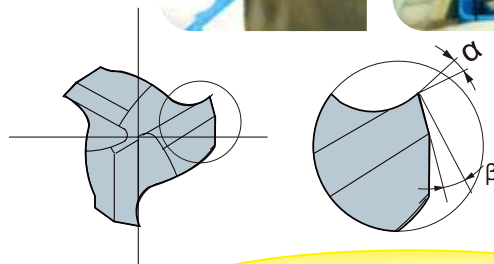
切深: $a_p = 1/2D (1/8-3/4D)$

单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02-0.2)$

按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

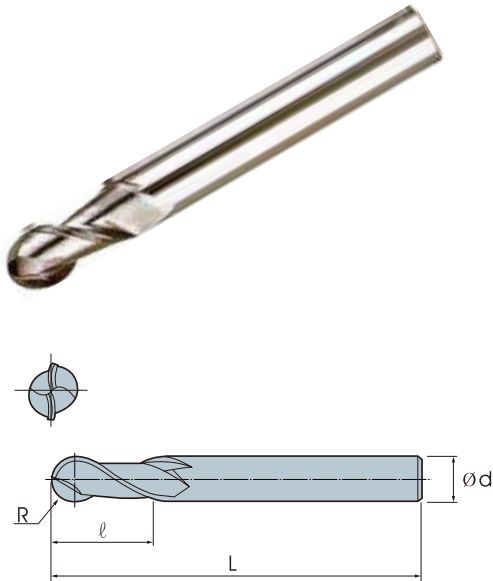
| 型号 | | 尺寸(mm) | | | |
|------------------------|-------------------------|----------|--------|-----|----------|
| β | | ΦD | ℓ | L | Φd |
| $\beta = 8^\circ$ (A型) | $\beta = 12^\circ$ (B型) | | | | |
| AL-M0104x75-3FA | AL-M0104x75-3FB | 1 | 2.5 | 75 | 4 |
| AL-M0104x100-3FA | AL-M0104x100-3FB | 1 | 2.5 | 100 | 4 |
| AL-M0204x75-3FA | AL-M0204x75-3FB | 2 | 5 | 75 | 4 |
| AL-M0204x100-3FA | AL-M0204x100-3FB | 2 | 5 | 100 | 4 |
| AL-M0304x75-3FA | AL-M0304x75-3FB | 3 | 7.5 | 75 | 4 |
| AL-M0304x100-3FA | AL-M0304x100-3FB | 3 | 7.5 | 100 | 4 |
| AL-M0404x75-3FA | AL-M0404x75-3FB | 4 | 10 | 75 | 4 |
| AL-M0404x100-3FA | AL-M0404x100-3FB | 4 | 10 | 100 | 4 |
| AL-M0406x75-3FA | AL-M0406x75-3FB | 4 | 10 | 75 | 6 |
| AL-M0406x100-3FA | AL-M0406x100-3FB | 4 | 10 | 100 | 6 |
| AL-M0506x75-3FA | AL-M0506x75-3FB | 5 | 12.5 | 75 | 6 |
| AL-M0506x100-3FA | AL-M0506x100-3FB | 5 | 12.5 | 100 | 6 |
| AL-M0606x75-3FA | AL-M0606x75-3FB | 6 | 15 | 75 | 6 |
| AL-M0606x100-3FA | AL-M0606x100-3FB | 6 | 15 | 100 | 6 |
| AL-M0808x75-3FA | AL-M0808x75-3FB | 8 | 20 | 75 | 8 |
| AL-M0808x100-3FA | AL-M0808x100-3FB | 8 | 20 | 100 | 8 |
| AL-M1010x100-3FA | AL-M1010x100-3FB | 10 | 25 | 100 | 10 |
| AL-M1010x150-3FA | AL-M1010x150-3FB | 10 | 25 | 150 | 10 |
| AL-M1212x100-3FA | AL-M1212x100-3FB | 12 | 30 | 100 | 12 |
| AL-M1212x150-3FA | AL-M1212x150-3FB | 12 | 30 | 150 | 12 |
| AL-M1616x150-3FA | AL-M1616x150-3FB | 16 | 40 | 150 | 16 |
| AL-M2020x150-3FA | AL-M2020x150-3FB | 20 | 50 | 150 | 20 |

● 订货示例: 1件 AL-M0304x100-3FA
1件 AL-M0304x100-3FB



可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
铝铜用2F球头 (普长)



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm 。
- 螺旋角45° 设计，切削刃口锋利，阻抗低，配合较大的排屑槽设计，适合软质材料加工，可实现高速加工；适用于铝镁合金，铜合金等高韧性材料。

| 型 号 | 尺寸(mm) | | | |
|-------------------|--------|------|-----|----|
| | R | ℓ | L | Φd |
| AL-MR00504x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 4 |
| AL-MR007504x50-2F | R0.75 | 4 | 50 | 4 |
| AL-MR0104x50-2F | R1 | 5 | 50 | 4 |
| AL-MR012504x50-2F | R1.25 | 6.5 | 50 | 4 |
| AL-MR01504x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 4 |
| AL-MR0204x50-2F | R2 | 10 | 50 | 4 |
| AL-MR00506x50-2F | R0.5 | 2.5 | 50 | 6 |
| AL-MR0106x50-2F | R1 | 5 | 50 | 6 |
| AL-MR01506x50-2F | R1.5 | 7.5 | 50 | 6 |
| AL-MR0206x50-2F | R2 | 10 | 50 | 6 |
| AL-MR02506x50-2F | R2.5 | 12.5 | 50 | 6 |
| AL-MR0306x50-2F | R3 | 15 | 50 | 6 |
| AL-MR0408x60-2F | R4 | 20 | 60 | 8 |
| AL-MR0510x75-2F | R5 | 25 | 75 | 10 |
| AL-MR0612x75-2F | R6 | 30 | 75 | 12 |
| AL-MR0816x100-2F | R8 | 40 | 100 | 16 |
| AL-MR1020x100-2F | R10 | 50 | 100 | 20 |

● 订货示例：1件 AL-MR0306x50-2F

◆ 适应切削材料

铝合金、铜合金、镁合金等。

◆ 一般切削参数

切削速度：Vc = 220m (100-500m) /min

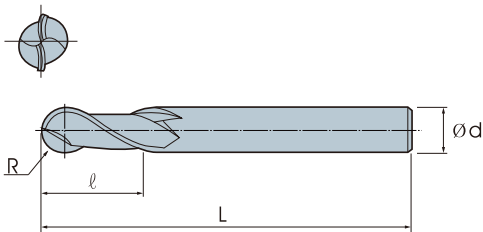
切深：ap = 1/2D (1/8-3/4D)

单刃进给：fz = 0.15mm (0.02-0.2)

按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
铝铜用2F球头 (柄加长)



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用德国细微粒棒材 MG 0.6 μm 。
- 螺旋角45° 设计, 切削刃口锋利, 阻抗低, 配合较大的排屑槽设计, 适合软质材料加工, 可实现高速加工; 适用于铝镁合金, 铜合金等高韧性材料。

| 型号 | 尺寸(mm) | | | |
|-------------------|--------|------|-----|----|
| | R | l | L | Ød |
| AL-MR0104x75-2F | R1 | 5 | 75 | 4 |
| AL-MR0104x100-2F | R1 | 5 | 100 | 4 |
| AL-MR01504x75-2F | R1.5 | 7.5 | 75 | 4 |
| AL-MR01504x100-2F | R1.5 | 7.5 | 100 | 4 |
| AL-MR0204x75-2F | R2 | 10 | 75 | 4 |
| AL-MR0204x100-2F | R2 | 10 | 100 | 4 |
| AL-MR02506x75-2F | R2.5 | 12.5 | 75 | 6 |
| AL-MR02506x100-2F | R2.5 | 12.5 | 100 | 6 |
| AL-MR0306x75-2F | R3 | 15 | 75 | 6 |
| AL-MR0306x100-2F | R3 | 15 | 100 | 6 |
| AL-MR0408x75-2F | R4 | 20 | 75 | 8 |
| AL-MR0408x100-2F | R4 | 20 | 100 | 8 |
| AL-MR0408x150-2F | R4 | 20 | 150 | 8 |
| AL-MR0510x100-2F | R5 | 25 | 100 | 10 |
| AL-MR0510x150-2F | R5 | 25 | 150 | 10 |
| AL-MR0612x100-2F | R6 | 30 | 100 | 12 |
| AL-MR0612x150-2F | R6 | 30 | 150 | 12 |
| AL-MR0816x150-2F | R8 | 40 | 150 | 16 |
| AL-MR1020x150-2F | R10 | 50 | 150 | 20 |

● 订货示例: 1件 AL-MR0306x75-2F

◆ 适应切削材料

铝合金、铜合金、镁合金等。

◆ 一般切削参数

切削速度: $V_c = 220\text{m} (100-500\text{m}) / \text{min}$

切深: $a_p = 1/2D (1/8-3/4D)$

单刃进给: $f_z = 0.15\text{mm} (0.02-0.2)$

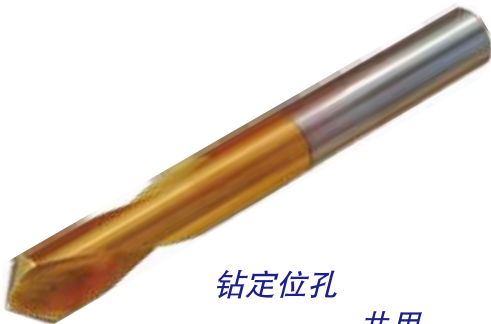
按照不同的被加工材质和硬度, 切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

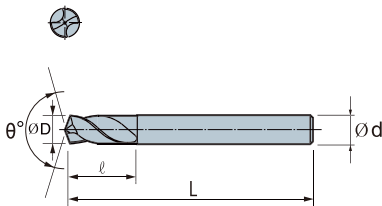
AKEN-One 亚肯一代

定点钻

anchor point solid carbide end mills



钻定位孔
铣倒角 共用



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用台湾细微粒棒材 MG 0.6 μm。
- 对被加工材料的材质和硬度适应性强，广泛应用于模具和产品加工，有较高的性价比。
- 标准为TiN涂层，可依客户选择进行涂层。

| 型 号 标准品 | 尺寸(mm) | | | | |
|----------------|--------|------|-----|----|------|
| | ΦD | ℓ | L | Φd | 顶角 θ |
| M0303x50-60° | 3 | 7.5 | 50 | 3 | 60° |
| M0303x50-90° | 3 | 7.5 | 50 | 3 | 90° |
| M0303x50-120° | 3 | 7.5 | 50 | 3 | 120° |
| M0404x50-60° | 4 | 10 | 50 | 4 | 60° |
| M0404x50-90° | 4 | 10 | 50 | 4 | 90° |
| M0404x50-120° | 4 | 10 | 50 | 4 | 120° |
| M0505x50-60° | 5 | 12.5 | 50 | 5 | 60° |
| M0505x50-90° | 5 | 12.5 | 50 | 5 | 90° |
| M0505x50-120° | 5 | 12.5 | 50 | 5 | 120° |
| ★ M0606x50-60° | 6 | 15 | 50 | 6 | 60° |
| ★ M0606x50-90° | 6 | 15 | 50 | 6 | 90° |
| M0606x50-120° | 6 | 15 | 50 | 6 | 120° |
| ★ M0808x60-60° | 8 | 20 | 60 | 8 | 60° |
| ★ M0808x60-90° | 8 | 20 | 60 | 8 | 90° |
| M0808x60-120° | 8 | 20 | 60 | 8 | 120° |
| ★ M1010x75-60° | 10 | 25 | 75 | 10 | 60° |
| ★ M1010x75-90° | 10 | 25 | 75 | 10 | 90° |
| M1010x75-120° | 10 | 25 | 75 | 10 | 120° |
| M1212x75-60° | 12 | 30 | 75 | 12 | 60° |
| M1212x75-90° | 12 | 30 | 75 | 12 | 90° |
| M1212x75-120° | 12 | 30 | 75 | 12 | 120° |
| M1616x100-60° | 16 | 40 | 100 | 16 | 60° |
| M1616x100-90° | 16 | 40 | 100 | 16 | 90° |
| M1616x100-120° | 16 | 40 | 100 | 16 | 120° |

● 订货示例：1件 M0606x50-60° (定点钻)

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 一般切削参数

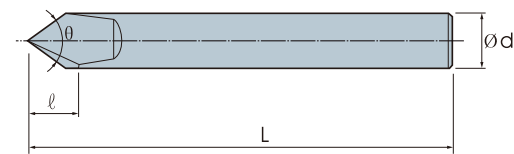
切削速度: $V_c = 130m (120 - 180m) / min$
 单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02 - 0.2)$
 按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代

倒角刀

chamfer angle solid carbide end mills



铣刀直径精度公差 0.000 ~ -0.050

- 采用台湾细微粒棒材 MG 0.6 um。
- 对被加工材料的材质和硬度适应性强，广泛应用于模具和产品加工，有较高的性价比。
- 可依客户选择进行涂层。(标准品不涂层)

| 型号 | 尺寸(mm) | | | | |
|----------------|--------|----|-----|----|------|
| | ΦD | ℓ | L | Φd | 顶角 θ |
| M0303x50-60° | 3 | 8 | 50 | 3 | 60° |
| M0303x50-90° | 3 | 8 | 50 | 3 | 90° |
| M0303x50-120° | 3 | 8 | 50 | 3 | 120° |
| M0404x50-60° | 4 | 10 | 50 | 4 | 60° |
| M0404x50-90° | 4 | 10 | 50 | 4 | 90° |
| M0404x50-120° | 4 | 10 | 50 | 4 | 120° |
| M0505x50-60° | 5 | 13 | 50 | 5 | 60° |
| M0505x50-90° | 5 | 13 | 50 | 5 | 90° |
| M0505x50-120° | 5 | 13 | 50 | 5 | 120° |
| M0606x50-60° | 6 | 15 | 50 | 6 | 60° |
| M0606x50-90° | 6 | 15 | 50 | 6 | 90° |
| M0606x50-120° | 6 | 15 | 50 | 6 | 120° |
| M0808x60-60° | 8 | 20 | 60 | 8 | 60° |
| M0808x60-90° | 8 | 20 | 60 | 8 | 90° |
| M0808x60-120° | 8 | 20 | 60 | 8 | 120° |
| M1010x75-60° | 10 | 20 | 75 | 10 | 60° |
| M1010x75-90° | 10 | 20 | 75 | 10 | 90° |
| M1010x75-120° | 10 | 20 | 75 | 10 | 120° |
| M1212x75-60° | 12 | 22 | 75 | 12 | 60° |
| M1212x75-90° | 12 | 22 | 75 | 12 | 90° |
| M1212x75-120° | 12 | 22 | 75 | 12 | 120° |
| M1616x100-60° | 16 | 30 | 100 | 16 | 60° |
| M1616x100-90° | 16 | 30 | 100 | 16 | 90° |
| M1616x100-120° | 16 | 30 | 100 | 16 | 120° |

● 订货示例：1件 M0606x50-60° (倒角刀)

◆ 适应切削材料

A3、S45C、S50C、40Cr、42CrMo、20Cr、Cr12、H13、NAK80、718等碳素结构钢、合金结构钢、铸钢、铸铁、模具钢等。

◆ 一般切削参数

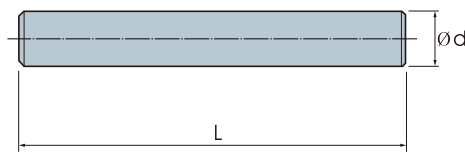
切削速度: $V_c = 130m (120 - 180m) / min$

单刃进给: $f_z = 0.15mm (0.02 - 0.2)$

按照不同的被加工材质和硬度,切削参数做适当调整。

可按照客户需要的规格订制

AKEN-One 亚肯一代
钨钢圆棒



直径精度公差 0.000 ~ -0.050

● 材质: MG0.6 / SMG0.5 / HMG0.4

| 标准备库品 | | 直径 ΦD | L |
|-------|--|----------------|-----|
| ★ | | $\Phi 2$ | 50 |
| ★ | | | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | $\Phi 3$ | 50 |
| ★ | | | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | $\Phi 4$ | 50 |
| ★ | | | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | $\Phi 5$ | 50 |
| ★ | | | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | $\Phi 6$ | 50 |
| ★ | | | 75 |
| ★ | | | 100 |

| 标准备库品 | | 直径 ΦD | L |
|-------|--|----------------|-----|
| ★ | | $\Phi 8$ | 60 |
| ★ | | | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | $\Phi 10$ | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | | 150 |
| ★ | | $\Phi 12$ | 75 |
| ★ | | | 100 |
| ★ | | | 150 |
| ★ | | $\Phi 16$ | 100 |
| ★ | | | 150 |
| ★ | | | 200 |
| ★ | | $\Phi 20$ | 100 |
| ★ | | | 150 |
| ★ | | | 200 |

● 订货示例: 钨钢圆棒 $\Phi 6 \times 75$ -MG0.6 1只
钨钢圆棒 $\Phi 8 \times 100$ -HMG0.4 1只

A₃
钨钢铣刀

可按照客户需要的规格订制