-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

A1 铣削刀具

目录索引 按照刀具形状与功能索引

快进给、圆鼻、方肩铣刀

ASM 04 亚肯第四代 超级铣刀 A003

ASM 03 亚肯第三代 超级快进给铣刀 A016

平面铣刀

A50 /A50M ax 小钢炮平面铣刀、嘛可切平面铣刀 A022

A45.04 亚肯第四代 小切面高品质精加工 A044

近方肩铣刀

A88 亚肯第一代 88° 近方肩铣刀 A052

直角台肩铣刀

A90.06 亚肯第六代 方肩铣刀/豪猪铣刀 A060

A90.05 /A90.05S /A90.05Lock 亚肯第五代 方肩铣刀 A074

A90.04S 亚肯第四代 直角台肩铣刀 A084

目录索引 按照刀具形状与功能索引

A90.02 /A90.02S 直角台肩铣刀、玉米铣刀

12

A90.02 /A90.02S 亚肯第二代 直角台肩立铣刀 A090

A90.02 /A90.02S 亚肯第二代 直角台肩铣刀 A094

A90.02 /A90.02S 迷你小功率玉米铣刀 A095

17

A90.02 /A90.02S 亚肯第二代 直角台肩立铣刀 A102

A90.02 /A90.02S 亚肯第二代 直角台肩铣刀 A100

A90.02 短刃型玉米铣刀 A104

A90.02 筒状玉米铣刀 A105

A90.02-BT50（可换刀头）全功率型玉米铣刀 A108

PFM 平面铣刀

PFM 10-AL 亚肯•随变切®平面铣刀（铝质刀体） A115

PFM 12 亚肯•随变切®平面铣刀（钢质刀体） A118

PFM 12-AL 亚肯•随变切®平面铣刀（铝质刀体） A121

PFM 12 亚肯•随变切®平面铣刀（桥式刀盘） A124

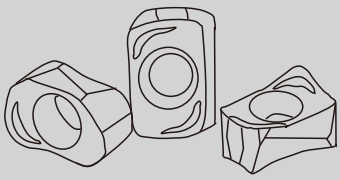
AKEN Super Milling - 04

ASM04

从 粗加工 一 到 精加工

从 快进给 一 到 圆鼻和方肩，

只需要一款铣刀！



1，三合一

2，轻负载

3，多任务

航空航天、能源、医疗、模具、传统机加工

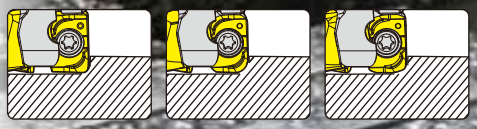
ASM04

亚肯第四代 超级铣刀

从 粗加工 一 到 精加工，从 快进给 一 到 圆鼻和方肩，只需要一款铣刀！

多任务切削首选，
一只刀体，安装多种功能的刀片，
快进给、方肩铣、圆鼻铣共用刀体。
型腔铣刀具直径小至 Φ16，
平面铣刀盘最大直径 Φ100，
PSC接口刀具直径Φ32-Φ100。

刀片材质 P M K S H

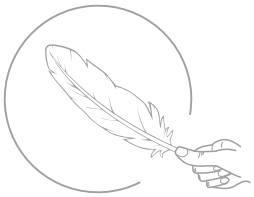


航空航天、能源、医疗、模具、传统机加工

亮点1，三合一

3 in 1

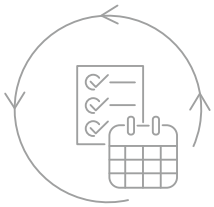
多用途刀体设计，
一只刀体，安装多种功能的刀片，
快进给、方肩铣、圆鼻铣共用刀体，
省去重复购置刀体的成本。



亮点2，轻负载

Light loading

轻载刀型设计，
即使是40型小机床，也能轻松胜任，
最大限度发挥切削效率。



亮点3，多任务

Multifunctional

继ASM02/03之后，
全新的ASM04具有更广泛的用途，
模具行业、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。

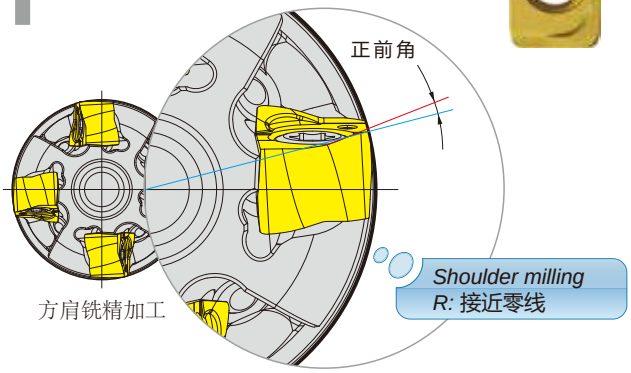
共用刀体

从 粗加工 到 精加工

型腔直侧壁
台肩侧立面

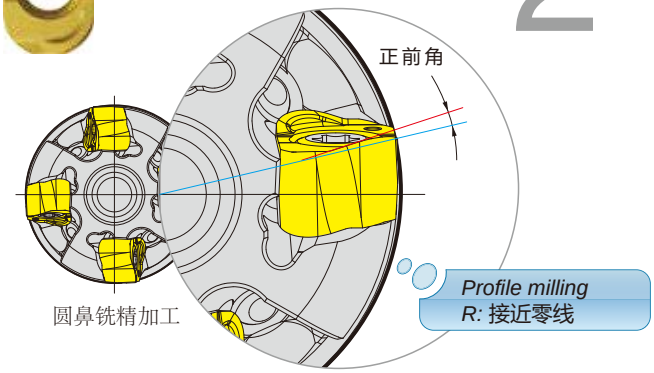
1

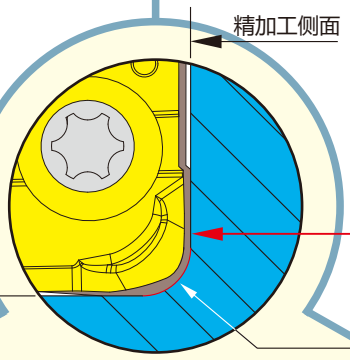
方肩模式



2

圆鼻模式





安装LNGX.....08/12R刀片，
刀具直径接近零线，直接精加工。

精加工刀片
粗加工刀片
被加工材料

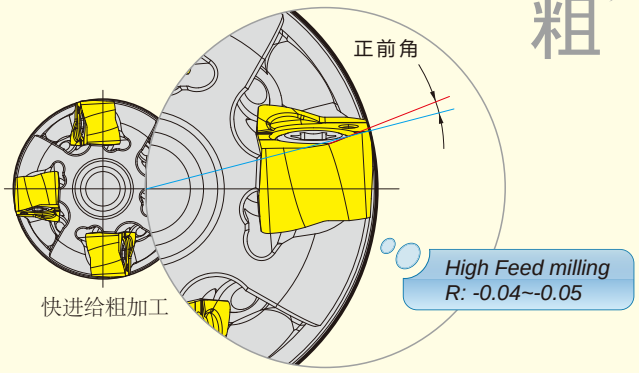
精

粗

3

粗

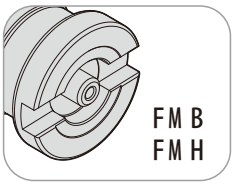
精



快进给模式

安装快进给LNGX.....ZER刀片，
刀具直径-0.08~-0.1mm，
给精加工侧壁留下约0.05mm余量。

无需更换刀体，只更换刀片，即可实现粗精加工转换。

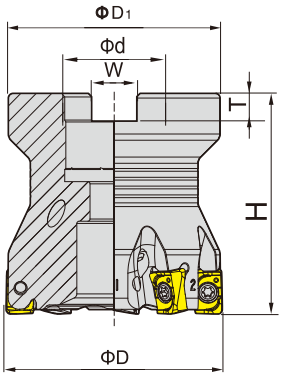


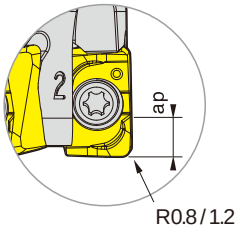
专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 斜面自锁防松铣削刀具
- √ 低成本易组合的铣削刀具
- √ 更换不同刀刃铣刀片的机夹式铣刀

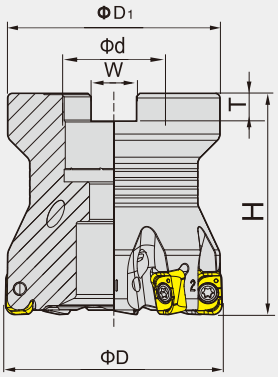
标准配件

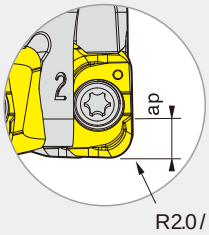
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



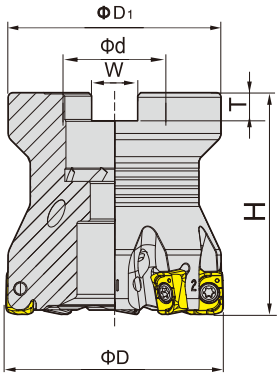


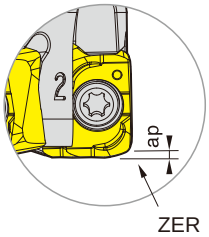
方肩铣





圆鼻铣





快进给

◎波珠水咀

◎内冷喷盖

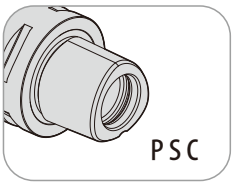
ASM04 刀盘

型号	内冷	刃数	尺寸(mm) D	D1	d	H	W	T	ap	净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
ASM04F-06040-16M-6T	◎	6	40	34	16	40	8.4	5.6	3	0.16	LN..0604…	S30070G-IP8 (M3x7) ②	IP8F IP8
ASM04F-06050-22H-8T	◎ ◎	8	50	48	22	50	10.4	6.3	3	0.28			
ASM04F-06063-22H-8T ①	◎ ◎	8	63	60	22	50	10.4	6.3	3	0.60			
ASM04F-06080-27H-10T ①	◎ ◎	10	80	70	27	50	12.4	7	3	1.30			
ASM04F-06100-27H-12T ①	◎ ◎	12	100	70	27	50	12.4	7	3	1.60			

注: ① 适用于FMH面铣刀柄。
② 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

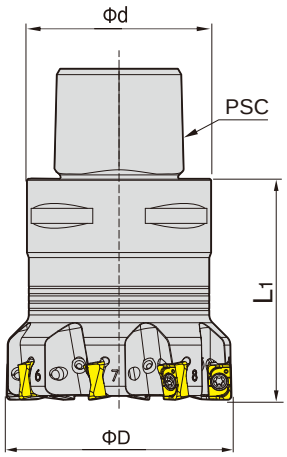


专利

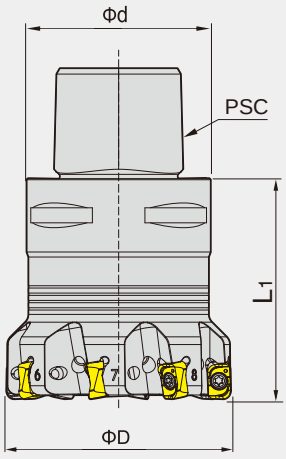
- √ 斜面自锁防松铣削刀具
- √ 低成本易组合的铣削刀具
- √ 更换不同刀刃铣刀片的机夹式铣刀

标准配件

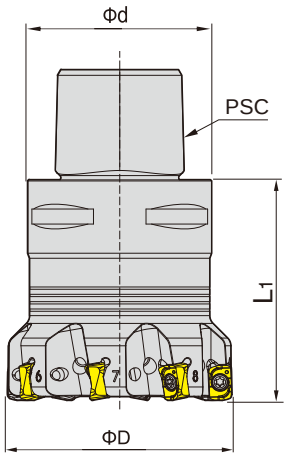
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄扳手	—	—	—



方肩铣



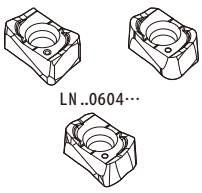
圆鼻铣



快进给

◎ 波珠水咀

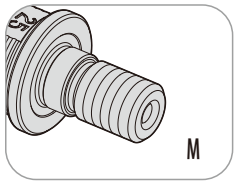
ASM04 PSC接口刀头

型 号	内冷	刃数	尺寸(mm) D	d	L1	PSC	ap	净重 (kg)	适用刀片	螺 钉	扳 手
C4-ASM04-06032-5T	◎	5	32	40	60	C4	3	0.43	 LN..0604…	S30070G-IP8 (M3x7) ②	IP8F IP8
C4-ASM04-06040-6T	◎	6	40	40	60	C4	3	0.53			
C4-ASM04F-06050-8T	◎	8	50	49.5	60	C4	3	0.78			
C5-ASM04-06050-8T	◎	8	50	49.5	60	C5	3	0.8			
C5-ASM04-06063-8T	◎	8	63	50	60	C5	3	1.1			
C6-ASM04-06063-8T	◎	8	63	62.5	60	C6	3	1.35			
C6-ASM04-06080-10T	◎	10	80	63	60	C6	3	1.7			
C6-ASM04-06100-12T	◎	12	100	63	60	C6	3	2.1			

注: ① 刀体型号尾缀-G是高精度严选品(直径负差在0.01mm以内)。
② 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

AKEN PRECISION TOOL

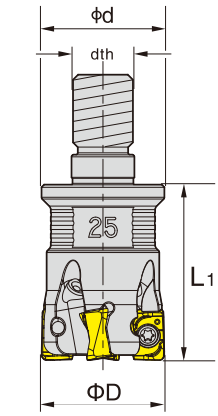


专利

- √ 斜面自锁防松铣削刀具
- √ 低成本易组合的铣削刀具
- √ 更换不同刀刃铣刀片的机夹式铣刀

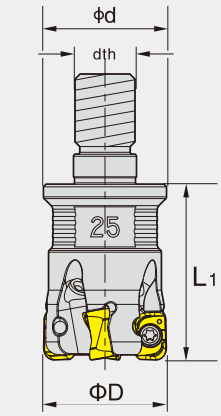
标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



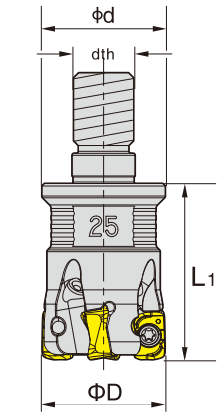
R0.8/1.2

方肩铣



R2.0/3.0

圆鼻铣



ZER

快进给

◎ 波珠水咀

ASM04 螺纹刀头

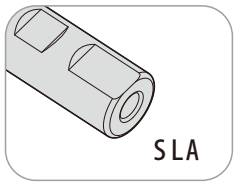
型 号	内冷	刃数	尺寸(mm)					适用刀片	螺 钉	扳 手
			D	d	L1	dth	ap			
ASM04M-0616R-2-M8	◎	2	16	15.5	25	M8	3	LN..0604…	S30070G-IP8 (M3x7) ②	IP8F IP8
ASM04M-0620R-3-M10	◎	3	20	19.5	30	M10	3			
ASM04M-0625R-4-M12	◎	4	25	24.5	35	M12	3			
ASM04M-0632R-5-M16	◎	5	32	31.5	40	M16	3			

ASM04S 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			
ASM04SM-0617R-2-M8	◎	2	17	15.5	25	M8	3	LN..0604…	S30070G-IP8 (M3x7) ②	IP8F IP8
ASM04SM-0621R-2-M10	◎	2	21	19.5	30	M10	3			
ASM04SM-0626R-4-M12	◎	4	26	24.5	35	M12	3			
ASM04SM-0633R-4-M16	◎	4	33	31.5	40	M16	3			

注: ① 刀体型号尾缀-G是高精度严选品(直径负差在0.01mm以内)。
② 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

◎ 刀头本体已有内冷管路，M10、M12、M16并安装了波珠喷嘴

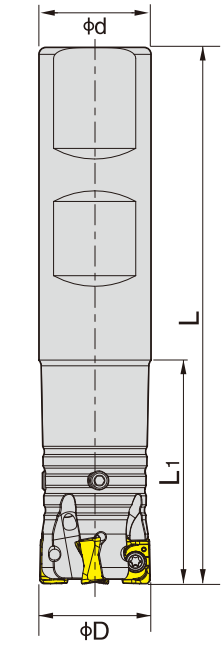


专利

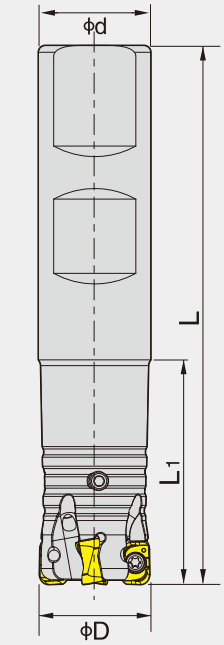
- √ 斜面自锁防松铣削刀具
- √ 低成本易组合的铣削刀具
- √ 更换不同刀刃铣刀片的机夹式铣刀

标准配件

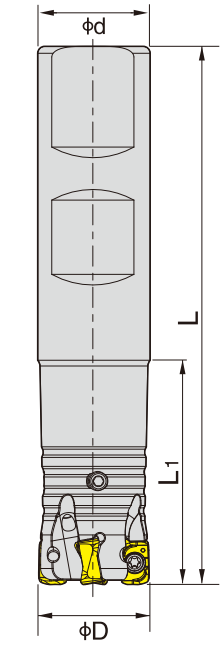
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄板手		1支	√



方肩铣



圆鼻铣



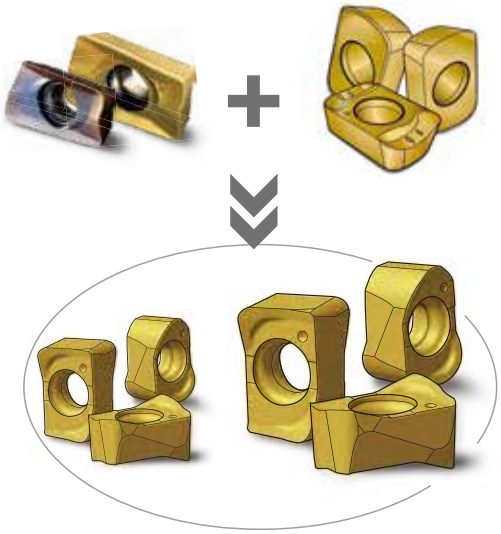
快进给

ASM04 铣刀杆

型号	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	ap				
ASM04E-0616x120-C16-2T	2	16	16	120	40	3	0.15	LN..0604…	S30070G-IP8 (M3x7) ②	IP8D IP8
ASM04E-0616x160-C16-2T	2	16	16	160	50	3	0.2			
ASM04E-0620x120-C20-3T	3	20	20	120	40	3	0.23			
ASM04E-0620x160-C20-3T	3	20	20	160	50	3	0.29			
ASM04E-0625x120-C25-4T	4	25	25	120	50	3	0.35			
ASM04E-0625x160-C25-4T	4	25	25	160	60	3	0.4			
ASM04E-0625x200-C25-4T	4	25	25	200	100	3	0.45			
ASM04E-0632x120-C32-4T	4	32	32	120	50	3	0.7			
ASM04E-0632x160-C32-4T	4	32	32	160	60	3	0.75			
ASM04E-0640x120-C32-5T	5	40	32	120	50	3	0.65			
ASM04E-0640x160-C32-5T	5	40	32	160	50	3	0.7			

注: ① 刀体型号尾缀-G是高精度严选品(直径负差在0.01mm以内)。
② 标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

刀体选型



一、根据客户诉求

ASM02为单面快进给刀片、单一功能设计，
如果只需要快进给加工，这是简单获得高效率的选择。

ASM04为双面刀片、多功能设计。
如果有多个加工需求的时候，例如做完粗加工以后，立即清角,精加工；
或者为了使现场更易于管理，用一个系列的刀体，应用于多种不同的用途。
建议客户优先考虑ASM04。

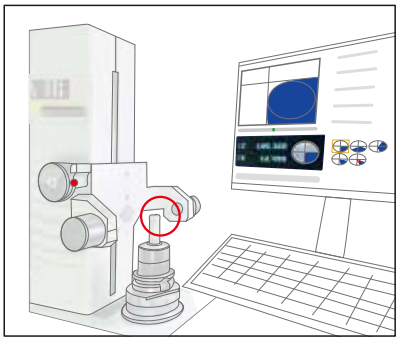
ASM04-06系列为小切深规格，类似以往产品ASM02+A90.02，
快进给刀片最大切深0.8mm，方肩圆鼻最大切深3mm。
ASM04-09系列为大切深规格，类似以往产品ASM03+A90.05，
快进给刀片最大切深1.2mm，方肩圆鼻最大切深6mm。

二、根据客户对刀具精度的要求

由于LNGX.....R型刀片为高精度的全周磨制品，
ASM04刀体制造采用高精度五轴机床，严苛的精度管理，
使得刀片安装后的实际直径更接近零线。
对于较高精度要求的产品加工，
采用ASM04在设定的切削刀路能实现优质的表面效果，
包括应用于平面/侧立面/仿形面，粗糙度与尺寸精度，
可部分替代整体硬质合金刀具精铣的传统工艺；
这一性能相比传统舍弃式机夹铣刀，ASM04是本质的提高。

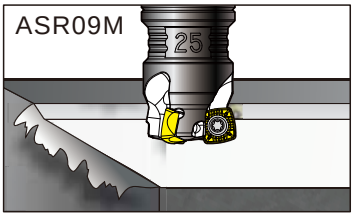
客户对台肩加工的精度要求不高，
选用传统的BAP/A90.02/A90.04等刀具已经能满足，
不必选用ASM04。

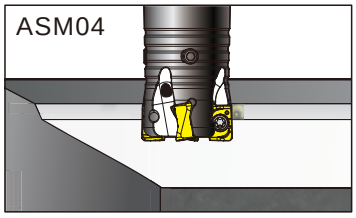
M级 » G级



三、根据被加工产品的批锋要求

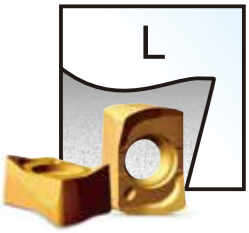
ASM04搭载LNGX.....R ，刀具对工件实现大前角切入，从而减少了挤屑工况。
ASM04所产生的的批锋明显比传统机夹铣刀小得多，特别是粘刀料加工时候的表现。
现代化的加工现场对刀具的附带性能要求已经到了一定的程度，
省略人工刮毛刺工序，减免产成品的人为干预，少有批锋或无批锋是一个很大的优势。
特别在自动化产线，稳定的外观品质、减免手工作业，进入下道工序可直接装载。
稳定可靠的生产节拍，是作业效率和产品质量的保障。





刀片的槽型，材质和用途

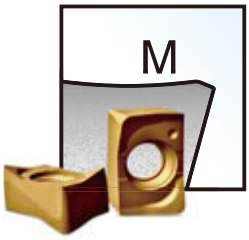
轻切削负载轻



应用于快进给ZER型刀片
搭配密齿型刀体
有利于发挥更高效去除余量

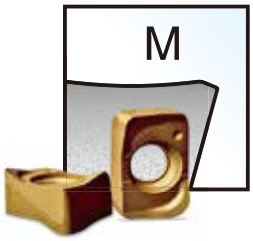
应用于直角台肩08R型刀片
在直角清根加工中
在小切深大切宽的平面精铣中
在大切深小切宽侧壁精铣加工中
能支持更长的悬伸
获得更好的表面质量

切削负载中等



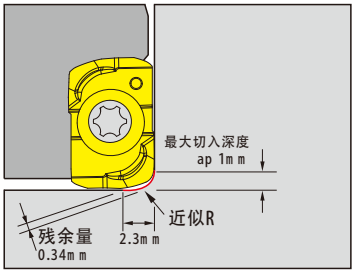
应用于直角台肩12R型刀片
在含有直角台肩的粗至半精加工
以及粗精混合加工中
有更好的适应性
更显安全高效

切削负载中等



应用于圆鼻20R/30R型刀片
抗冲击且负载适中
既支持小切深高进给粗加工
也支持小切深大切宽的平面精铣

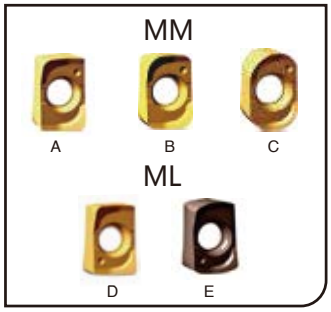
快进给ZER刃型
编程近似R与残留余量分析



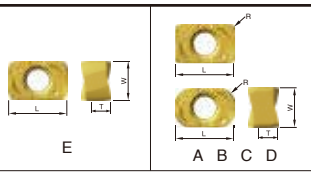
※注意事项：编程近似R角=R1.2，
设置错误会导致形腔过切。

一、刀片配置表

▲良好　△一般



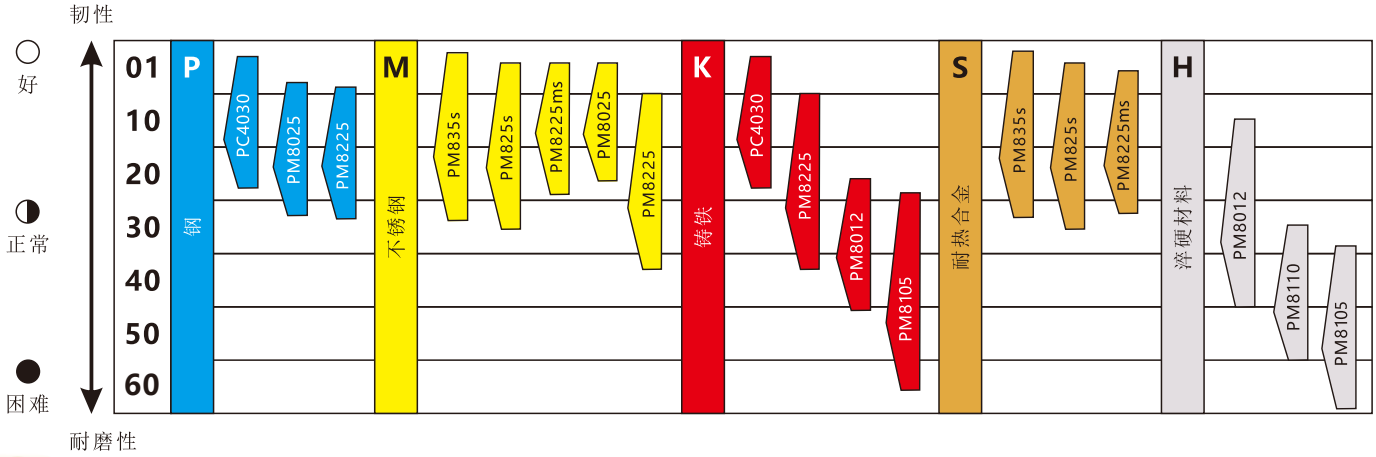
工件材质												
P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	△	△		▲			
P 中高碳素钢、中高合金钢					▲	▲	▲		▲			
M 不锈钢	▲	▲	▲	▲	▲							
K 铸铁					△	▲	▲	▲	△			
N 有色金属												
S 耐热合金	▲	▲	△	△	△							
H 高硬钢						▲	▲	▲				



	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	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8012	PM8110	PM8105	MC4225	PC4025	KC1025	H101
LNGX060408ER-ML	0.8	9.525	4.76	6.22	有	ML	D	●	●	●	○	●	○	●	○	●			
LNGX060412ER-MM	1.2	9.525	4.65	6.22	有	MM	A	●	●			●				●			
LNGX060420/30ER-MM	2.0/3.0	9.525	4.52/4.37	6.22	有	MM	B/C	●	●			●			○				
LNGX0604ZER-ML	7	9.525	4.59	6.22	有	ML	E	●	●	●	○	●	○	●					

●标准库存品　○接受订货　☆开发中，近期供货

二、用于ASM04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	ML ➡ MM	稳定 ➡ 不稳定	MC4225 ➡ PM8025	300 ➡ 200M/min	1.00 ➡ 0.30mm	0.20 ➡ 0.08mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	ML ➡ MM	稳定 ➡ 不稳定	PM8012 ➡ PM8225	200 ➡ 120M/min	0.80 ➡ 0.30mm	0.20 ➡ 0.08mm
M 不锈钢	ML ➡ MM	稳定 ➡ 不稳定	PM8225ms ➡ PM8025 PM835s ➡ PM825s	120 ➡ 80M/min	0.50 ➡ 0.30mm	0.20 ➡ 0.08mm
K 铸铁	MM	稳定 ➡ 不稳定	PM8012 PM8105 ➡ PM8225	300 ➡ 200M/min	1.00 ➡ 0.30mm	0.20 ➡ 0.08mm
H 高硬钢	ML	高硬 ➡ 中硬	PM8012 PM8105 ➡ PM8110	100 ➡ 60M/min	0.50 ➡ 0.20mm	0.15 ➡ 0.08mm
S 耐热合金	ML ➡ MM	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	60 ➡ 30M/min	0.50 ➡ 0.20mm	0.20 ➡ 0.08mm

快进给 / 圆鼻，粗加工　　方肩 / 圆鼻，精加工

一、LNGX0604ZER-ML，快进给刀片五个牌号可供选择：

PM835s　S类材质牌号

不锈钢、耐热合金，工况较差的首选。

适用于不锈钢、耐热合金。
刀片基体韧性较好，切削安全稳定。
适用于有预见性切深，
S类，ap0.5-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
M类，ap0.5-0.1mm，齿进给fz0.5-0.3mm。

M S

PM825s　S类材质牌号

不锈钢、耐热合金，工况较好的首选。

适用于不锈钢、耐热合金。
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，ap0.5-0.1mm，齿进给fz0.5-0.2mm；
M类，ap0.5-0.1mm，齿进给fz0.5-0.3mm。

M S

PM8225　泛用类材质牌号

满足大多数金属材料的加工。

需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
适用于有预见性切深，ap0.4-0.1mm，
齿进给：
M类fz0.5-0.2mm
P类fz0.6-0.3mm。

new

PM8225ms　泛用类材质新牌号

耐磨性与韧性更优越的材质牌号。

P P M S

PM8110　高硬度材质牌号

从中硬到高硬，高效精铣的首选。

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，ap0.5-0.2mm，
齿进给，fz0.5-0.2mm。

P H K

刀片的材质牌号与槽型代号选择

二、LNGX0604**R方肩刀片六个牌号可供选择

PM835s S类材质牌号

耐热合金，工况较差的首选

适用于不锈钢、耐热合金。
刀片基体韧性较好，有较好的抗崩性能，切削安全稳定。
粗加工为主，适用于有预见性切深，
S类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
M类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap3.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm。

P M S

PM825s S类材质牌号

耐热合金，工况较好的首选。

适用于不锈钢、耐热合金。
泛用、半精至精，需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
S类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
M类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap3.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm。

P M S

PM8225 泛用类材质牌号

满足大多数金属材料的加工。

适用于不锈钢、中高合金钢，刀片属耐磨性与抗崩性兼顾特性。
泛用、半精至精，需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
M类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm。

P M

PM8225ms 泛用类材质新牌号 new

耐磨性与韧性更优越的材质牌号。

PM8110 H类材质牌号

从中硬到高硬，清角与侧壁精加工的首选。

半精至精，需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。
高合金钢、淬火钢、铸铁，
精加工专属，耐磨、长寿命。
H类，端/侧，ap0.5-0.05/ap Max3.0mm，fz0.3-0.05/0.1-0.05mm；
K类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.5-0.08/0.1-0.05mm。

PM8105 new

可加工材料的硬度高至HRC65。

K H

MC4225 P类材质牌号

中低碳、中低合金，钢、铸铁，
从平面到台肩，从半精到半精，共用一款刀片。

K类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，齿进给fz0.5-0.1/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，齿进给fz0.5-0.1/0.1-0.05mm。

P K

刀片的材质牌号与槽型代号选择

三、LNGX0604**R圆鼻刀片三个牌号可供选择

PM835s S类材质牌号

不锈钢、耐热合金，工况较差的首选。

适用于不锈钢、耐热合金。
刀片基体韧性较好切削安全稳定。

P M S

快进给，端铣，粗加工

切深，Ap Max1.2-0.3mm，
齿进给，
S类，fz0.5-0.2mm；
M类，fz0.5-0.3mm；
P类，fz1.0-0.3mm。

精加工

S类，端/侧，ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
M类，端/侧，ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm。

PM825s S类材质牌号

不锈钢、耐热合金，工况较好的首选。

适用于不锈钢、耐热合金。
泛用、粗至精，适用于有预见性切深。

P M S

快进给，端铣，粗加工

切深，Ap Max1.2-0.3mm，
齿进给，
S类，fz0.5-0.2mm；
M类，fz0.5-0.3mm；
P类，fz1.0-0.3mm。

精加工

S类，端/侧，ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
M类，端/侧，ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm。

PM8225 泛用材质牌号

满足大多数金属材料的加工。

精加工至精，需要相对稳定的工况环境来保障切削稳定。

P M

快进给，端铣，粗加工

切深，Ap Max1.2-0.3mm，
齿进给，
M类，fz0.5-0.3mm；
P类，fz1.0-0.3mm。

精加工

M类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm；
P类，端/侧，ap2.0-0.1/ap Max3.0mm，fz0.2-0.08/0.1-0.05mm。

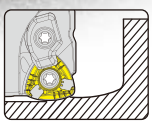
ASM03

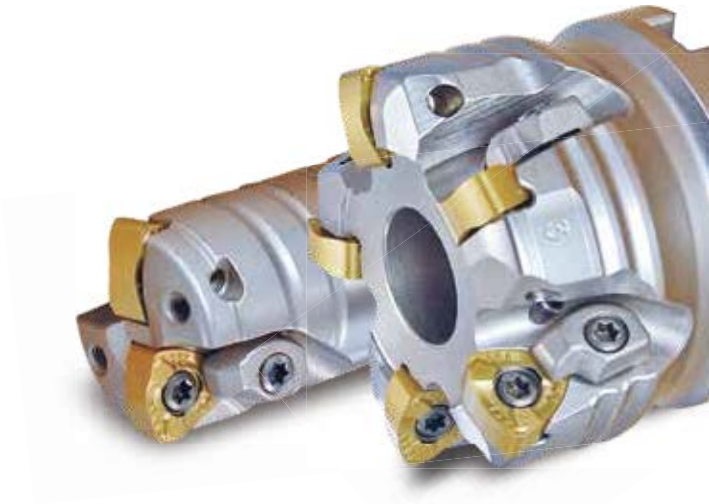
亚肯第三代 超级快进给铣刀

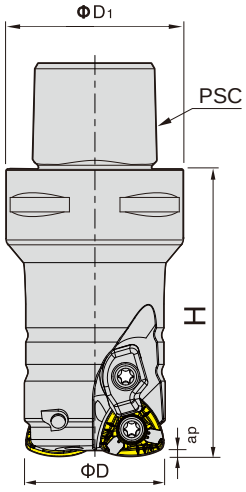
我们颠覆了一个理论 — 快进给刀具可以用于精加工，而且是高效率的精铣平面!

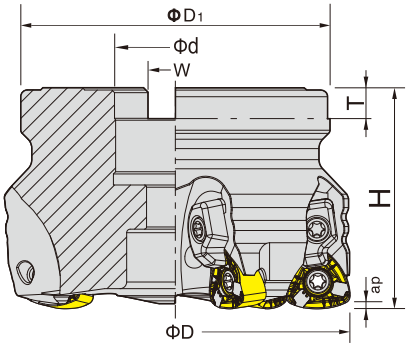
超大进给

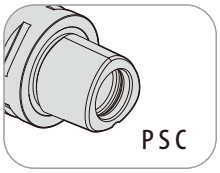
Kr=15°
大型结构件，
平面及仿形粗铣的首选，
刀片双面六刃角，加厚设计，
PSC刀头规格：Φ32-Φ66
盘铣刀规格：Φ50-Φ160
刀片材质 P M K S H

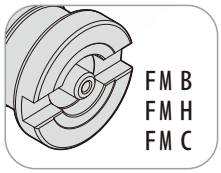












◎波珠水咀

◎内冷喷盖

刀盘

型号	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
				D	D1	d/C	H	W	T	ap					
C4-ASM03-12032-2T	◎	2	——	32	40	C4	60	——	——	2	0.42	ASM1206TR-XM ASM1206ER-XM ASM1206ER-MM	——	R40120J	T15F T15 T15P T15
C4-ASM03-12040-3T	◎	3	——	40	40	C4	60	——	——	2	0.48		AMS-4.3		
C5-ASM03-12050-4T	◎	4	——	50	50	C5	60	——	——	2	0.78				
C5-ASM03-12054-4T	◎	4	——	54	50	C5	60	——	——	2	0.82				
C5-ASM03-12063-5T	◎	5	——	63	50	C5	60	——	——	2	1.0				
C6-ASM03-12066-5T	◎	5	——	66	60	C6	60	——	——	2	1.2				
ASM03-12050-22-4T	◎	——	4	50	47	22	50	10.4	6.3	2	0.28				
ASM03-12063-22-4T	◎ ◉	4	——	63	60	22	50	10.4	6.3	2	0.75				
ASM03-12063-22-5T	◎ ◉	——	5	63	60	22	50	10.4	6.3	2	0.7				
ASM03-12080-27-6T	◎ ◉	——	6	80	70	27	50	12.4	7	2	1.0				
ASM03-12100-32-7T	◎ ◉	——	7	100	88	32	67	14.4	8	2	2.2				
ASM03-12125-40-8T	◉	——	8	125	89	40	63	16.4	9	2	3.0				
ASM03-12160-40-9T	◉	9	——	160	89	40	63	16.4	9	2	3.3				

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	√
旗形扳手		1支	Φ100以下(含Φ100)
拐柄板手		1支	Φ125以上(含Φ125)

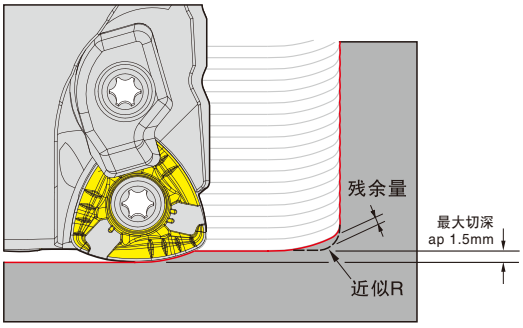
注：适用于FMH型面铣刀柄。

◎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

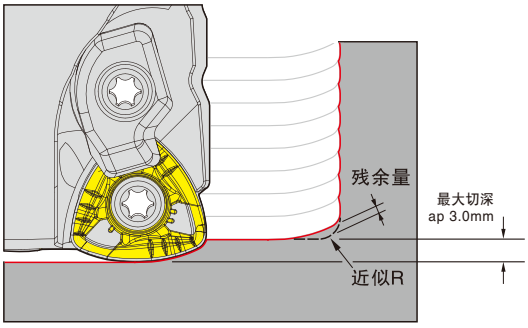
应用

常规加工，切深控制在1.5mm以内，F8000



刀片选用TR-XM刃型

产品表面落差较大，切深达到3mm，F3000



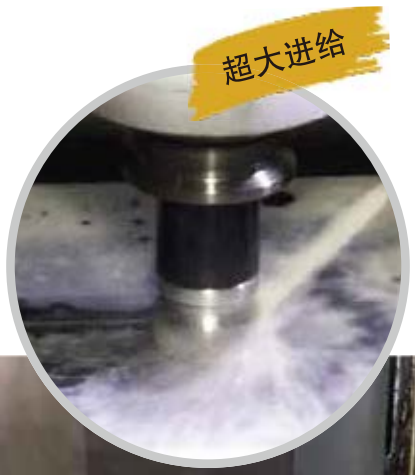
刀片选用ER-XM刃型

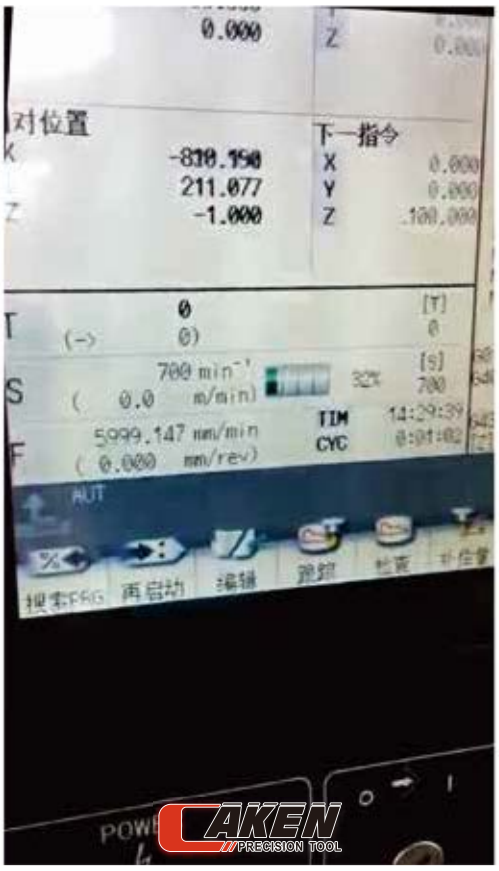
※ 注意：
编程近似R角=R3.0，残余量0.9，
设置错误会导致形腔过切。

机床功率许可的前提下，
进给 F10000
可发挥更高的去除效率。

加工任务：S45C 板粗铣
Cutter：ASM03-12080-27-6T

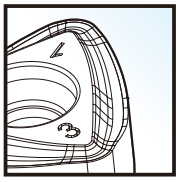
转速	线速	切深	切宽	单刃进给	工作台进给	冷却方式
700rpm	175m/Min	1.0mm	60mm	2.0mm/z	6000mm/Min	水冷（推荐）





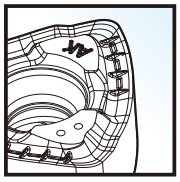
刀片槽型材质和用途

L~M



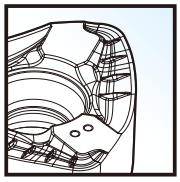
ER–MM

M~H



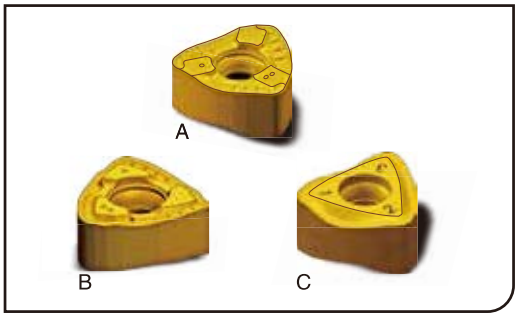
ER–XM

M~H



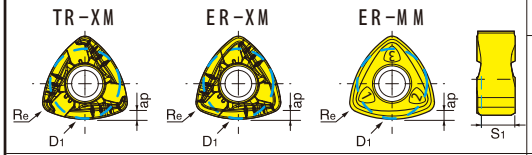
TR–XM

一、刀片配置表



▲良好　△一般

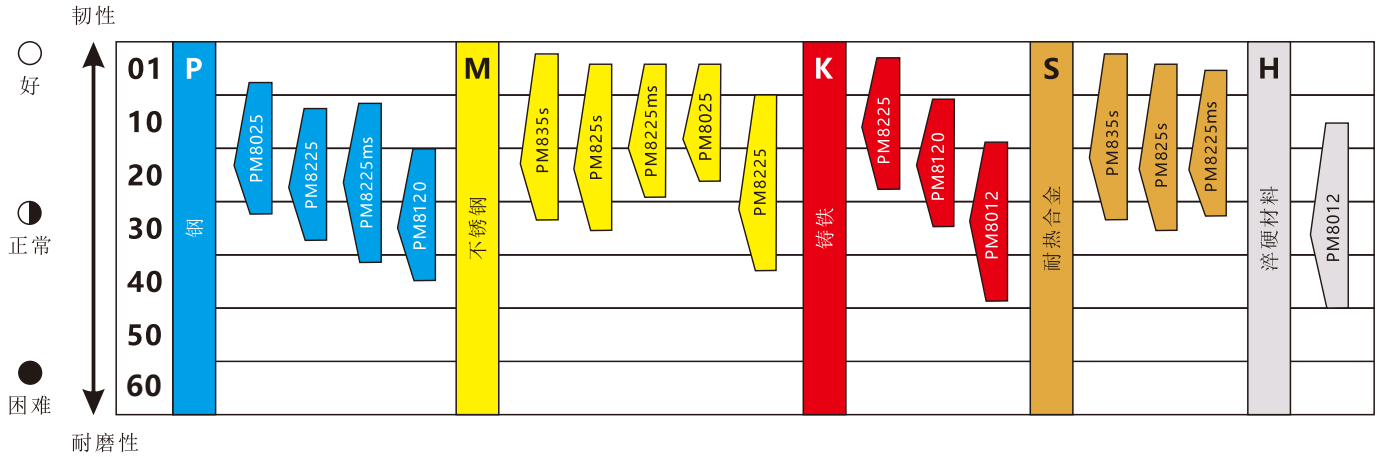
工件材质							
P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	△	
P 中高碳素钢、中高合金钢					▲	▲	▲
M 不锈钢	▲	▲	▲	▲	△		
K 铸铁					△	▲	▲
N 有色金属							
S 耐热合金	▲	▲	△	△			
H 高硬钢							▲



	刀片基本尺寸							PVD涂层						
	D1	S1	Re	ap	排屑槽	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	PM8012
ASM1206TR–XM	12	6.35	1.6	2	TR	XM	A			●	●	●	●	
ASM1206ER–XM	12	6.35	1.6	2	ER	XM	B	●	●	●		●	●	
ASM1206ER–MM	12	6.35	1.6	2	ER	MM	C					●		●

●标准库存品　○接受订货　☆开发中，近期供货

二、用于ASM03的基本牌号



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	XM ⇨MM	稳定⇨不稳定	PM8225 ⇨ PM8025	300⇨200M/min	2.0⇨1.0mm	0.3⇨0.2mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	MM ⇨XM	稳定⇨不稳定	PM8012 ⇨ PM8225	200⇨120M/min	1.5⇨0.5mm	0.3⇨0.2mm
M 不锈钢	XM ⇨XM	稳定⇨不稳定	PM8225 ⇨ PM835s	120⇨ 80M/min	1.0⇨0.3mm	0.3⇨0.1mm
K 铸铁	XM ⇨XM	稳定⇨不稳定	PM8120 ⇨ PM8225	300⇨200M/min	2.0⇨1.0mm	0.3⇨0.2mm
H 高硬钢	XM ⇨MM	中硬⇨高硬	PM8120 ⇨ PM8012	100⇨ 60M/min	0.5⇨0.2mm	0.3⇨0.1mm
S 耐热合金	XM ⇨XM	稳定⇨不稳定	PM8225ms⇨PM835s	60 ⇨ 30M/min	1.0⇨0.3mm	0.2⇨0.1mm
					XM刃型	MM刃型
					高进给 粗加工	高进给 精加工

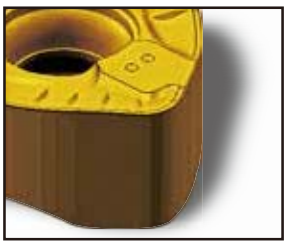
一、TR-XM刃形，快进给，粗加工重载荷用途有四个牌号:

PM8025 泛用牌号

铸钢类，铸不锈钢类，工况条件差的首选。

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，ap1.5mm Max
齿进给,fz2.0-0.5mm。

P
M



PM8225 泛用材质牌号

泛用性好，适用于不锈钢、低合金钢。

属耐磨性与韧性兼备。
适用于有预见性切深，ap1.5mm Max,
齿进给，fz2.0-0.5mm。

PM8225ms 升级版牌号，耐磨性与韧性更为优越。

P
P
M
K

PM8120 泛用材质牌号

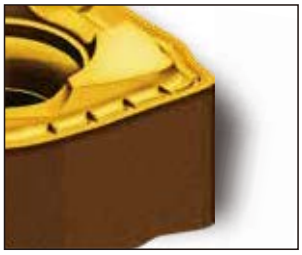
中高合金钢与预硬料以及铸铁。

属耐磨性的材质牌号和刃形。
适用于有预见性切深，ap1.5mm Max,
齿进给，fz1.0-0.3mm。

P
K
H

二、ER-XM刃形，快进给，中轻载荷加工或精加工用途有四个牌号:

偶发无预见性切深，小于ap3.0mm，机床扭矩足够的情况下，适当控制进给，亦可安全切削。



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，ap1.0-0.5mm，齿进给fz0.5-0.2mm;
P类，ap1.0-0.5mm，齿进给fz1.0-0.5mm。

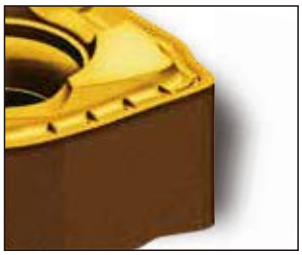
P M S

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。
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，ap1.0-0.5mm，齿进给fz0.5-0.2mm;
P类，ap1.0-0.5mm，齿进给fz0.8-0.2mm。

P M S



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。
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，ap1.0-0.5mm，齿进给fz0.5-0.2mm;
P类，ap1.5-0.5mm，齿进给fz0.8-0.2mm。

P P M K

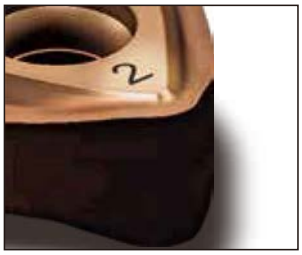
PM8120 泛用材质牌号

中高合金钢与预硬料以及铸铁。

属耐磨性的材质牌号和刃形。
适用于有预见性切深，ap1.5mm Max,
齿进给，fz1.0-0.3mm。

P K H

三、ER-MM刃形，快进给，中轻载荷加工或精加工用途有两个牌



PM8025 钢类，不锈钢类，工况条件较好

适用于不锈钢、耐热合金、低合金钢。

适用于低碳低合金钢，小余量快速去除，并可用于平面精加工。
切深，ap1.2-0.1mm,
齿进给，fz1.0-0.1mm。

P M

PM8012 高硬度牌号

高硬度材，高效精铣。

高合金钢、淬火钢精加工、以及铸铁，
精加工专属，能表现较好的平面度和粗糙度，
并且还有很好的寿命表现。
适用于有预见性切深，ap1.2-0.1mm,
齿进给，fz1.0-0.1mm。

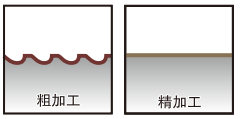
H

随变切®
Any Cut

A50/A50Max

小钢炮平面铣刀、嘛可切平面铣刀

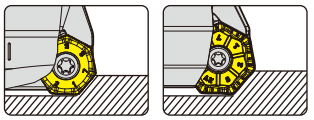
高经济性，中至重型，高效平面铣。



Kr=50°

刀片型号有06，09，
平面铣刀的首选

刀片材质 P M K S



FMB盘铣刀疏齿规格：

06 50-160

09 80-200

FMB盘铣刀密齿规格：

06 40-250

09 80-200

FMB盘铣刀标准齿规格：

09 80-125

PSC盘铣刀标准齿规格：

06 32-100

09 80-125

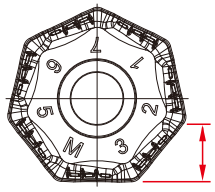
A50 小钢炮

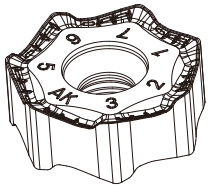
刀片

7 刃角双面

14个有效刃角

更有效利用硬质合金原材料，
意味着更低成本的使用消耗成本。



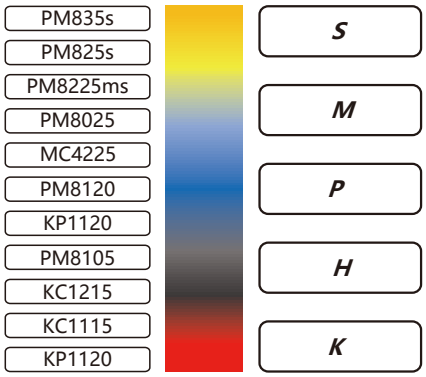


ap: 3mm Max

10 个新锐牌号

P K M S H

满足大部分常用材料的加工，
更有难切削和高硬度材料的专用牌号。



5 个经典槽型

可根据机床负载能力和不同的工况。
选择不同槽型，发挥最大的切削效益。

轻负载 → **中负载** → **高负载**

轻负载	中负载	高负载
ZEN/ZER-SM	ER/ZER-XM	EN/ZEN-MM
锋利刃型	宽泛适应性刃型	强化抗冲击刃型

Light loading

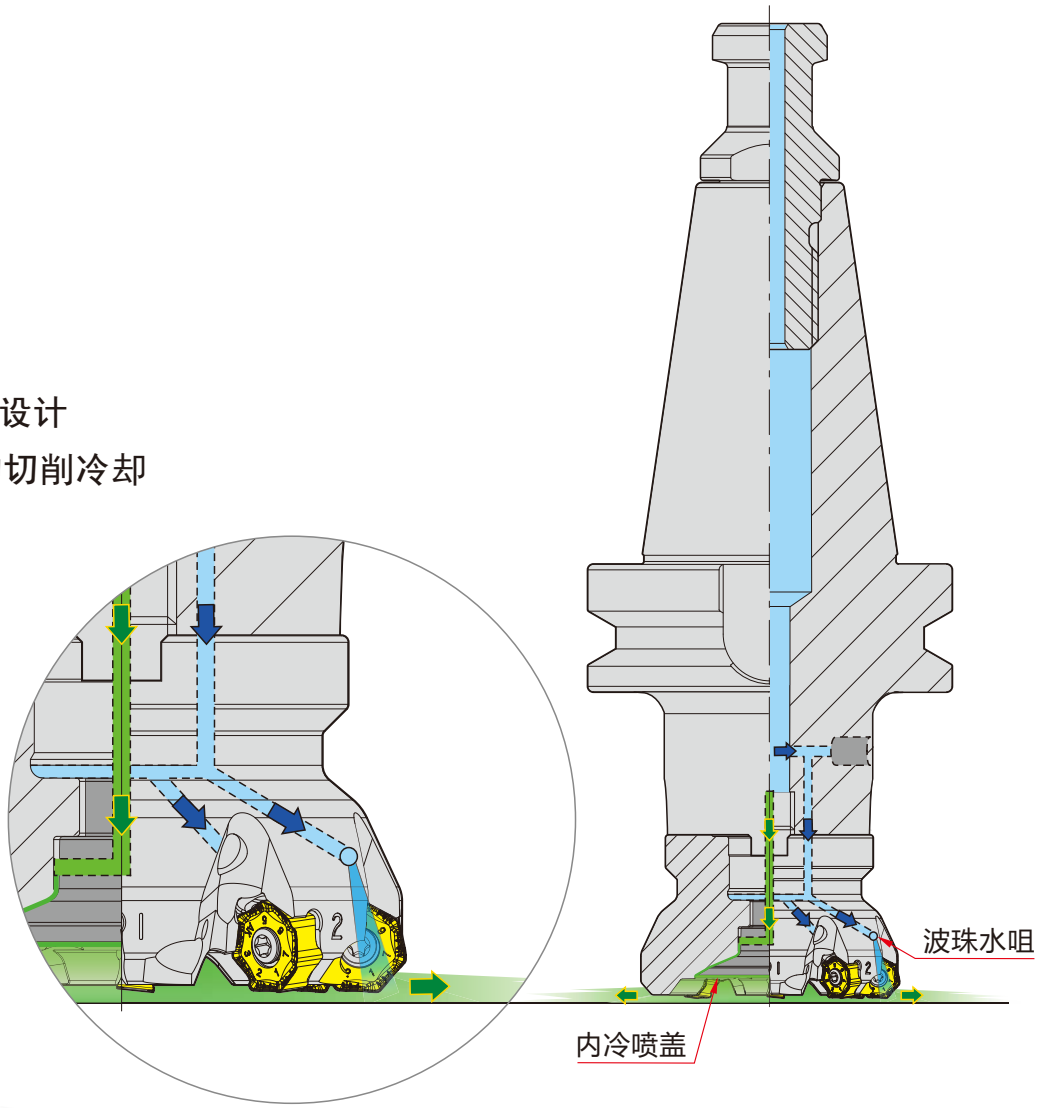
Medium loading

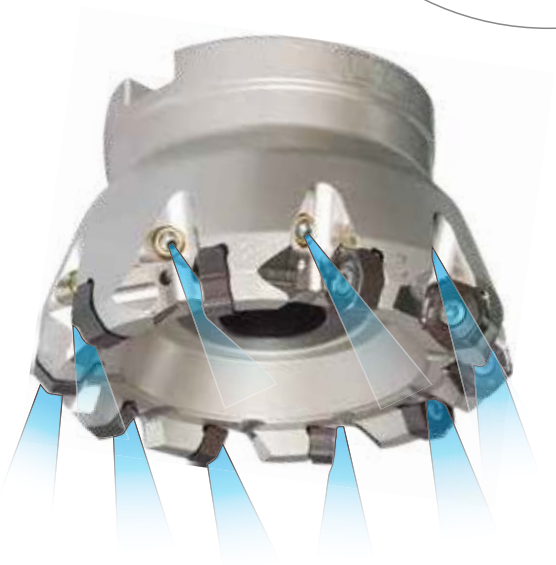
Hight loading

A50 小钢炮

刀盘

双重内冷管路设计
满足更高要求的切削冷却





冷却

高压管路，喷射方向可调节，冷却液准确抵达刀尖。制冷和防止积屑瘤的产生。

冷却+冲屑

瀑布管路，沿刀盘底部边缘喷射，冲走切削区域的屑末，降低切削区域温度。

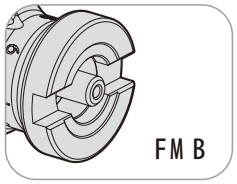
A50小钢炮–疏齿

FMB芯轴式接口

K r=50°

刀片规格06,
刀具直径Φ50-Φ160
小功率机床、工件与夹具刚性较弱的选择

刀片材质 P M K S



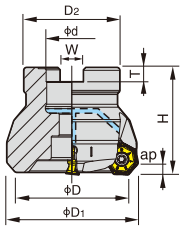
专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

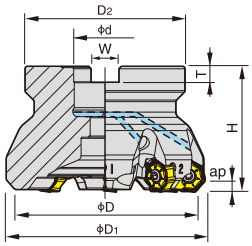
标准配件

Φ125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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

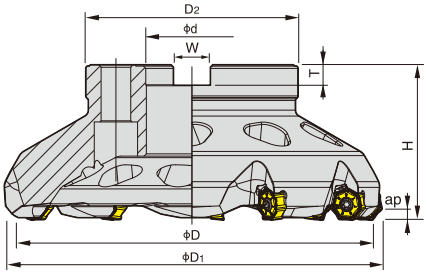
Φ100以下（含Φ100）			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



A



B



C

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

E

经济型-芯轴式疏齿刀盘　　本表格中没有标注M型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为...M。

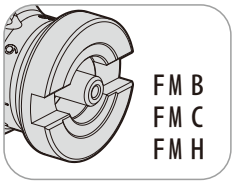
型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
					D	D1	D2	d	H	W	T	ap					
A50-06050-22-4T *	A	◎ ◎	4	——	50	58.4	42	22	47	10.4	6.3	3	0.42	——	XNMU0605ER-XM XNMU0605ZER-XM XNGU0605ZER-SM	R35120J-T15 (M3.5x12)	T15F T15
A50-06063-22-4T *	A	◎ ◎	4	——	63	71.4	48	22	55	10.4	6.3	3	0.78	Showercover-D63-M10			
A50-06080-27-5T *	A	◎ ◎	——	5	80	88.4	60	27	55	12.4	7	3	1.2	Showercover-D80-M12			
A50-06100-32-6T *	B	◎ ◎	——	6	100	108.4	78	32	67	14.4	8	3	2.2	Showercover-D100-M16			
A50F-06050-22M-4T	A	◎ ◎	4	——	50	58.4	48	22	47	10.4	6.3	3	0.45	——	XNMU0605EN-MM XNMU0605ZEN-MM XNGU0605ZEN-SM		
A50F-06063-22M-4T	A	◎ ◎	4	——	63	71.4	48	22	47	10.4	6.3	3	0.42	Showercover-D63-M10			
A50F-06080-27M-5T	A	◎ ◎	——	5	80	88.4	60	27	55	12.4	7	3	1.2	Showercover-D80-M12			
A50F-06100-32M-6T	B	◎ ◎	——	6	100	108.4	78	32	67	14.4	8	3	2.2	Showercover-D100-M16			
A50-06125-40-7T *	C	◎	——	7	125	133.4	89	40	67	16.4	9	3	3.1	Showercover-D125-M20			T15PL T15
A50-06160-40-10T *	C	◎	——	10	160	168.4	89	40	67	16.4	9	3	3.6	Showercover-D160-M20			
A50F-06125-40M-7T	C	◎	——	7	125	133.4	89	40	67	16.4	9	3	3.1	Showercover-D125-M20			
A50F-06160-40M-10T	C	◎	——	10	160	168.4	89	40	67	16.4	9	3	3.6	Showercover-D160-M20			

注：上表中的螺钉可选配S35120R-IP15(M3.5x10)，该螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。
* 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

A50小钢炮–密齿

FMB芯轴式接口



Kr=50°

刀片规格06,
刀具直径Φ40-Φ250
铸件平面铣的首选

刀片材质 P M K S

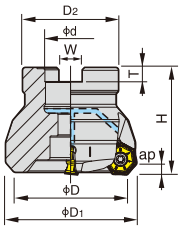
专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

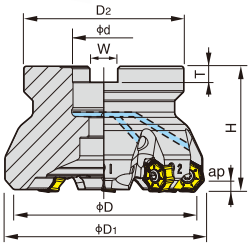
标准配件

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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

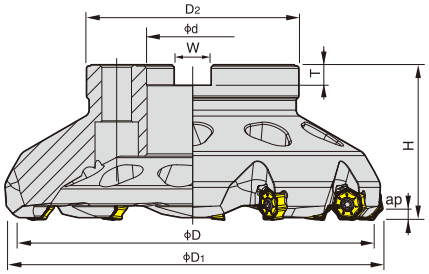
Φ 100以下 (含Φ100)			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



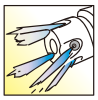
A



B



C



◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

H

高效型-芯轴式密齿刀盘　　本表格中没有标注H型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为...H，请注意安装法兰面直径D2的变化。

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm) D	D1	D2	d	H	W	T	ap	净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
A50-06040-16-4T *	A	◎	4	——	40	48.4	34	16	42	8.4	5.6	3	0.23	——	XNMU0605ER-XM XNMU0605ZER-XM XNGU0605ZER-SM	S35120R-IP15 (M 3.5x10)	IP15F IP15
A50F-06040-16H-4T	A	◎	4	——	40	48.4	34	16	42	8.4	5.6	3	0.23	——			
A50F-06050-22H-5T	A	◎ ◎	5	——	50	58.4	42	22	47	10.4	6.3	3	0.42	——			
A50F-06063-22H-6T	A	◎ ◎	6	——	63	71.4	60	22	55	10.4	6.3	3	0.91	Shower cover-D63-M10			
A50F-06080-27H-8T	A	◎ ◎	8	——	80	88.4	70	27	55	12.4	7	3	1.3	Shower cover-D80-M12			
A50F-06100-32H-10T	B	◎ ◎	10	——	100	108.4	78	32	67	14.4	8	3	2.2	Shower cover-D100-M16			
A50-06125-40-12T *	C	◎	12	——	125	133.4	89	40	67	16.4	9	3	2.9	Shower cover-D125-M20	XNMU0605EN-MM XNMU0605ZEN-MM XNGU0605ZEN-SM		IP15PL IP15
A50-06160-40-16T *	C	◎	16	——	160	168.4	89	40	67	16.4	9	3	3.6	Shower cover-D160-M20			
A50F-06125-40H-12T	C	◎	12	——	125	133.4	89	40	67	16.4	9	3	2.9	Shower cover-D125-M20			
A50F-06160-40H-16T	C	◎	16	——	160	168.4	89	40	67	16.4	9	3	3.6	Shower cover-D160-M20			
A50F-06200-60H-20T	C	◎	20	——	200	208.4	128.57	60	63	25.7	14	3	5.3	——			
A50F-06250-60H-24T	C	◎	24	——	250	258.4	128.57	60	76	25.7	14	3	8.8	——			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。
＊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
A50F-...-60H-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖 ◎

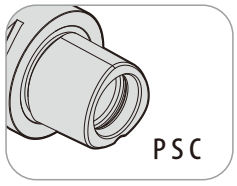
A50小钢炮–PSC标准齿

PSC接口

K r= 50°

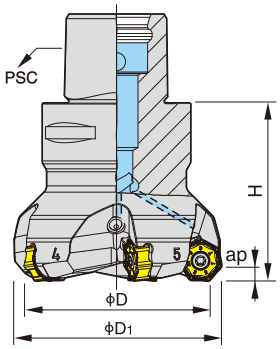
刀片规格06,
刀具直径Φ32-Φ100
承载高扭矩，高可靠性的平面铣

刀片材质 P M K S



标准配件

Φ100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	√
直柄板手	—	—	—



D

专利

- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

◎ 波珠水咀

PSC接口-标准齿刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
					PSC	D	D1	H	ap				
C4-A50F-06032-3T	D	◎	3	——	C4	32	40.4	60	3	0.49	XNMU0605ER-XM XNMU0605ZER-XM XNGU0605ZER-SM	S35120R-IP15 (M 3.5x10)	IP15F IP15
C4-A50F-06040-4T	D	◎	4	——	C4	40	48.4	60	3	0.55			
C5-A50F-06050-5T	D	◎	5	——	C5	50	58.4	60	3	0.85			
C5-A50F-06063-5T	D	◎	5	——	C5	63	71.4	60	3	1.1	XNMU0605EN-MM XNMU0605ZEN-MM XNGU0605ZEN-SM		
C6-A50F-06063-6T	D	◎	6	——	C6	63	71.4	60	3	1.5			
C6-A50F-06080-6T	D	◎	6	——	C6	80	88.4	60	3	1.7			
C8-A50F-06100-8T	D	◎	8	——	C8	100	108.4	65	3	3.2			

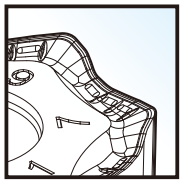
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
配套用的基础刀柄请另行订购。

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

06

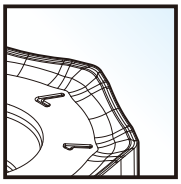
刀片槽型材质和用途

XM



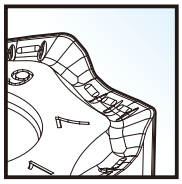
ER

MM



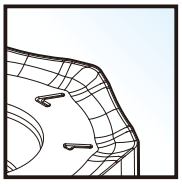
EN

SM



ER

SM



EN

专利

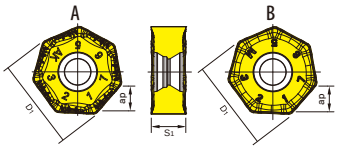
√ XM、SM槽型是异常预警的“自崩落刀片”

一、刀片配置表

A B

▲良好 △一般

工件材质		PVD涂层 PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8120	PM8110	PM8105	KP1120	CVD涂层 MC4225	MC4125	KC1115	KC1215	硬质合金 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						▲	▲	△					

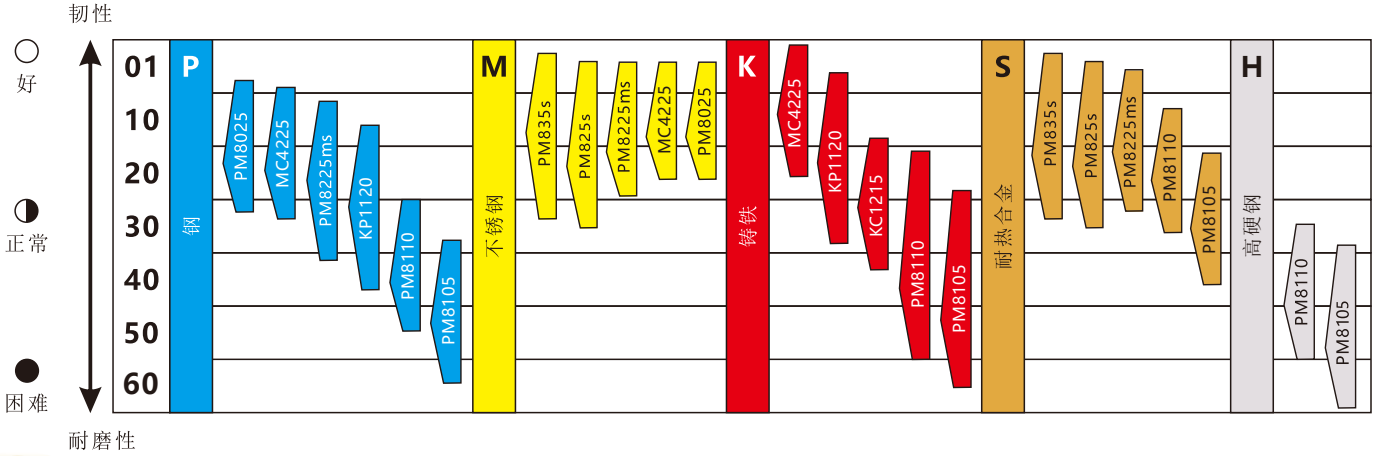


A B

	刀片基本尺寸 D1	S1	ap	排屑槽	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8120	PM8110	PM8105	KP1120	MC4225	MC4125	KC1115	KC1215	H101
XNMU0605ER-XM	13	5.56	3	ER	XM	A					●								
XNMU0605ZER-XM	13	5.56	3	ZER	XM	A	●	●	●	●					●				
XNMU0605EN-MM	13	5.56	3	EN	MM	B							○		●	○	●		
XNMU0605ZEN-MM	13	5.56	3	ZEN	MM	B	●	●				○	○	●	●			●	
XNGU0605ZER-SM	13	5.56	3	ZER	SM	A	●	●											
XNGU0605ZEN-SM	13	5.56	3	ZEN	SM	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



AKEN PRECISION TOOL

06

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	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	ZER-SM ➡ ZEN-SM	稳定 ➡ 不稳定	PM8225ms ➡ PM8025	250 ➡ 200M/Min	0.30 ➡ 0.20mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	ZEN-MM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 ➡ PM8225	200 ➡ 120M/Min	0.30 ➡ 0.20mm
M 奥氏体不锈钢	ZER-SM ➡ ZER-XM	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	120 ➡ 80M/Min	0.30 ➡ 0.20mm
M 马氏体不锈钢	ZEN-SM ➡ ZEN-MM	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	100 ➡ 60M/Min	0.20 ➡ 0.10mm
K 合金铸铁、球磨铸铁	ZEN-MM ➡ EN-MM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 PM8120 ➡ MC4225	200 ➡ 160M/Min	0.40 ➡ 0.20mm
K 灰铸铁	ZEN-MM ➡ EN-MM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 KC1215 ➡ MC4225	250 ➡ 200M/Min	0.50 ➡ 0.20mm
S 耐热合金	ZER-SM ➡ ZEN-SN	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	80 ➡ 40M/Min	0.20 ➡ 0.10mm
H 高硬材料	ZEN-MM	稳定 ➡ 不稳定	PM8105 ➡ PM8110	250 ➡ 200M/Min	0.50 ➡ 0.20mm

XNMU0605ZER-XM

P　粗-半精

钢
中低碳钢
中低合金钢

粗 冲击切削
牌号首选：PM8025/MC4225
推荐线速度：Vc 180-250M/Min
推荐切深：ap 1-3mm
推荐齿进给：fz 0.2-0.3mm/Z

半精 连续切削
牌号首选：PM8225ms
推荐线速度：Vc 200-300M/Min
推荐切深：ap 0.5-1mm
推荐齿进给：fz 0.1-0.2mm/Z

M　粗-半精

不锈钢
奥氏体

粗 冲击切削
牌号首选：PM8225ms
推荐线速度：Vc 60-100M/Min
推荐切深：ap 1-3mm
推荐齿进给：fz 0.15-0.25mm/Z

半精 连续切削
牌号首选：PM825s
推荐线速度：Vc 80-120M/Min
推荐切深：ap 0.5-1mm
推荐齿进给：fz 0.1-0.2mm/Z

S　粗-半精

耐热合金

粗铣 不稳定工况
牌号首选：PM835s
推荐线速度：Vc 30-50M/Min
推荐切深：ap 1-3mm
推荐齿进给：fz 0.15-0.25mm/Z

半精 稳定工况
牌号首选：PM825s
推荐线速度：Vc 40-60M/Min
推荐切深：ap 0.5-1mm
推荐齿进给：fz 0.1-0.2mm/Z

K　粗-半精

球墨铸铁
合金铸铁

粗 | 半精
牌号首选：MC4225
推荐线速度：Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 0.3-2mm
推荐齿进给：fz 0.2-0.4mm/Z

06

XNMU0605ER-XM

	P	粗-半精	钢 中低碳钢 中低合金钢	粗 | 半精	牌号首选: PM8120 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深: ap 0.3-2mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z
	K	粗-半精	球墨铸铁 合金铸铁	粗 | 半精	牌号首选: PM8120 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深: ap 0.3-2mm 推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z

XNMU0605ZEN-MM

	P	粗-半精 冲击切削	钢 中低碳钢 中低合金钢	粗 | 半精	牌号首选: MC4225 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深: ap 1-3mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z
	P	半精-精 连续切削	钢 中碳钢 中高合金钢	粗 | 半精	牌号首选: KP1120 推荐线速度:Vc 200-250M/Min 推荐切深: ap 0.3-1mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z
	M	粗-精	不锈钢 马氏体	粗 冲击切削	牌号首选: PM835s 推荐线速度:Vc 60-100M/Min 推荐切深: ap 0.5-2mm 推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z
				半精 连续切削	牌号首选: PM825s 推荐线速度:Vc 80-120M/Min 推荐切深: ap 0.5-1mm 推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z
	K	粗-半精	球墨铸铁 合金铸铁	粗 | 半精	牌号首选: MC4225-KP1120 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深: ap 0.2-3mm 推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z
	K	粗-半精	灰铸铁	粗 | 半精	牌号首选: MC4225-KC1215 推荐线速度:Vc 200-250M/Min 推荐切深: ap 0.2-3mm 推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z
	K	半精-精	铸铁	半精 |	牌号首选: PM8110 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
				精	牌号首选: PM8105 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深: ap 0.3-1mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.35mm/Z

06

XNMU0605ZEN-MM

S 粗-精 耐热合金

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 30-50M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精 稳定工况
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 40-60M/Min
推荐切深: ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

H 半精-精 高硬钢

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM 8110
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深: ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z

半精 稳定工况
牌号首选: PM 8105
推荐线速度:Vc 100-120M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

XNMU0605EN-MM

P 粗-半精 钢 中碳钢 中高合金钢

粗 - 半精
牌号首选: MC4225>PM 8120
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

K 粗-半精 球墨铸铁 合金铸铁

粗 - 半精
牌号首选: MC4225>PM 8120
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

K 粗-半精 灰铸铁

粗 -
牌号首选: MC4225>PM 8120
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

半精
牌号首选: KC1115
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.35mm/Z

06

XNGU0605ZER-SM

M 粗-精

不锈钢
奥氏体

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

精铣 稳定工况
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

S 粗-精

耐热合金

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 40-50M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精铣 稳定工况
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 40-60M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

XNGU0605ZEN-SM

M 粗-精

不锈钢
马氏体

粗铣 冲击切削
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 60-80M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

精铣 连续切削
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

S 粗-精

耐热合金

粗铣 冲击切削
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 30-50M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精铣 连续切削
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 40-60M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

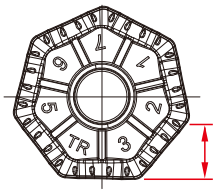
A50Max 嘛可切

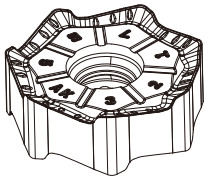
刀片

7 刃角双面

14个有效刃角

更有效利用硬质合金原材料，
意味着更低成本的使用消耗成本。





ap: 5mm Max

7 个新锐牌号

P K M S

满足大部分常用材料的加工，
更有难切削材料的专用牌号。

PM835s	S
PM825s	
PM8225ms	M
PM8025	
MC4225	P
KP1120	
KC1215	K
KP1120	

2 个经典槽型

可根据机床负载能力和不同的工况。
选择不同槽型，发挥最大的切削效益。

轻负载
TR-XM 轻快型

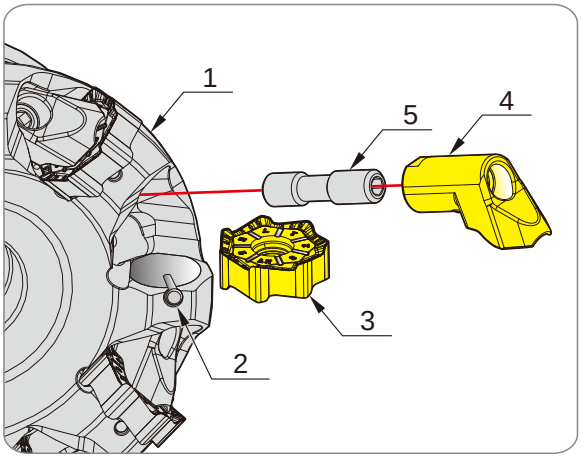
高负载
TN-KM 抗冲击型

Light loading

Hight loading

A50Max 嘛可切

刀盘



AKEN.LOCK技术

不仅防止刀片误装

◇防止误装

行业内类似的刀片很多，甚至外形尺寸相同。
凸凹设计的安装结构能有效防止误装，安装正品刀片，各方利益得到保障。

◇准确落位

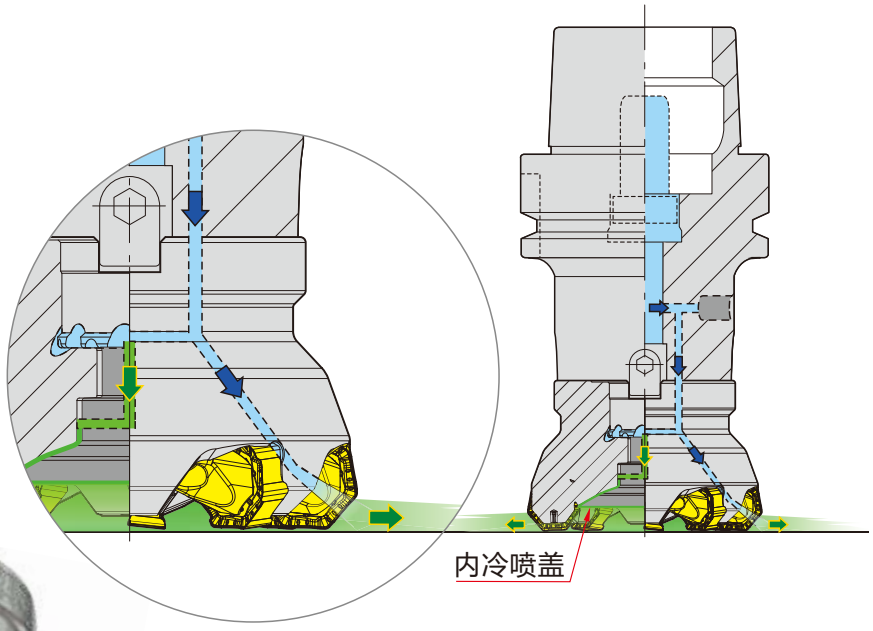
凸凹设计的安装结构能有效防止刀片安装不到位，以及防止刀具在切削过程中刀片走位，保障切削效能正常发挥。

专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

双重内冷管路设计

满足更高要求的切削冷却



冷却

高压管路，喷射方向可调节，冷却液准确抵达刀尖。制冷和防止积屑瘤的产生。

冷却+冲屑

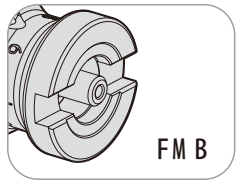
瀑布管路，沿刀盘底部边缘喷射，冲走切削区域的屑末，降低切削区域温度。

A50Max嘛可切–疏齿

FMB芯轴式接口

K r= 50°

刀片规格09,
刀具直径Φ80-Φ200
通用型，中至重型平面粗加工
刀片材质 P M K S



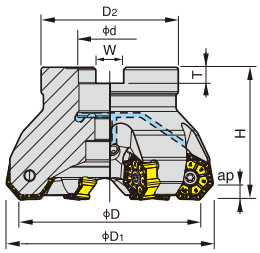
专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

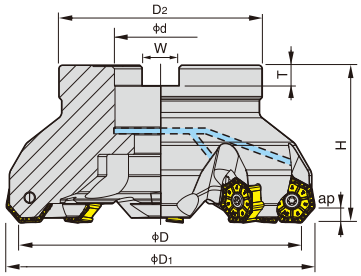
标准配件

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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

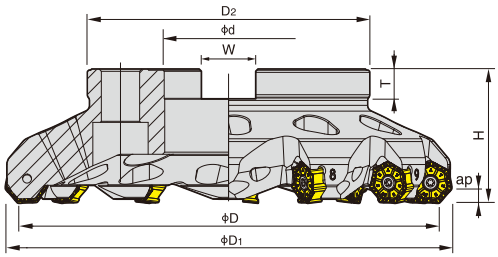
Φ 100以下（含Φ100）			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



A



B



C

E 经济型

芯轴式疏齿刀盘

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

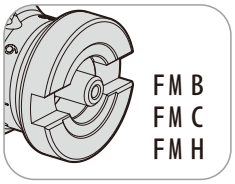
型 号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重 (kg)	内冷喷盖 ①	适用刀片	螺 钉	扳 手
					D	D1	D2	d	H	W	T	ap					
A50MaxF-09080-27M-5T	A	◎ ◎	5	——	80	91.7	60	27	58	12.4	7	5	1.2	Shower cover-D 80-M 12	XNMU0906TR-XM	R50120J-T20 (M 5x12)	T20F T20
A50MaxF-09100-32M-6T	B	◎ ◎	6	——	100	110.7	78	32	70	14.4	8	5	2.1	Shower cover-D 100-M 16			
A50MaxF-09125-40M-8T	C	◎	8	——	125	136.7	89	40	67	16.4	9	5	3.0	Shower cover-D 125-M 20	XNMU0906TN-KM		T20PL T20
A50MaxF-09160-40M-9T	C	◎	9	——	160	171.7	89	40	67	16.4	9	5	3.3	Shower cover-D 160-M 20			
A50MaxF-09200-60M-12T	C	⊛	12	——	200	211.7	128.57	60	63	25.7	14	5	5.4	——			

注：上表中的螺钉可选配S50120R-IP20(M5x12)，该螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。

◎ 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
A50MaxF-...-60M-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖 ⊛

A50Max嘛可切–密齿

FMB芯轴式接口



K r= 50°

刀片规格09,
刀具直径Φ80-Φ200
重载型，高效铸件平面铣
刀片材质 P M K S

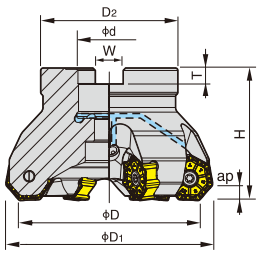
专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

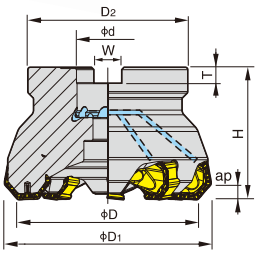
标准配件

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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

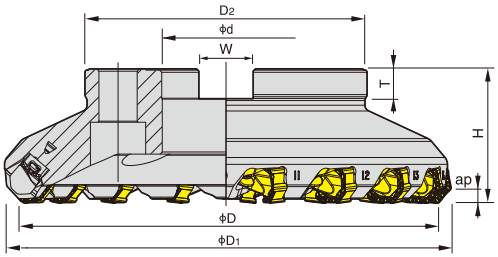
Φ 100以下 ((含Φ100))			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



D

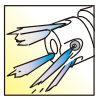


E



F

H 高效型


◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

芯轴式标准齿刀盘

型 号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重 (kg)	内冷喷盖 ①	适用刀片	压 板	螺 钉	扳 手
					D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
A50MaxF-09080-27M-6T *	D	◎◎	6	——	80	91.7	60	27	58	12.4	7	5	1.1	Shower cover-D80-M12	XNMU0906TR-XM	——	S50120R-IP20 (M5x12)	IP20F IP20
A50MaxF-09080-27M-6T	E	◎◎	6	——	80	91.7	60	27	58	12.4	7	5	1.1	Shower cover-D80-M12		CL1016-G-M6-PL	WS-06025 IP20	
A50MaxF-09100-32M-8T	E	◎◎	8	——	100	110.7	78	32	70	14.4	8	5	2.1	Shower cover-D100-M16	XNMU0906TN-KM			

芯轴式密齿刀盘

型 号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重 (kg)	内冷喷盖 ①	适用刀片	压 板	螺 钉	扳 手
					D	D1	D2	d	H	W	T	ap						
A50MaxF-09080-27H-8T	E	◎◎	8	——	80	91.7	70	27	58	12.4	7	5	1.3	Shower cover-D80-M12	XNMU0906TR-XM	CL1016-G-M6-PL	WS-06025 IP20	IP20F IP20
A50MaxF-09100-32H-10T	E	◎◎	10	——	100	110.7	78	32	70	14.4	8	5	2.1	Shower cover-D100-M16				
A50MaxF-09125-40H-12T	F	◎	12	——	125	136.7	89	40	67	16.4	9	5	2.9	Shower cover-D125-M20	XNMU0906TN-KM			IP20PL IP20
A50MaxF-09160-40H-16T	F	◎	16	——	160	171.7	89	40	67	16.4	9	5	3.6	Shower cover-D160-M20				
A50MaxF-09200-60H-20T	F	◎	20	——	200	211.7	128.57	60	63	25.7	14	5	5.8	——				

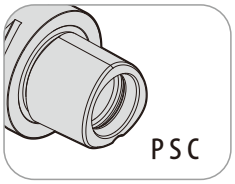
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。
* 售罄不再生产。

◎ 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
A50MaxF-...-60H-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

A50Max嘛可切–PSC标准齿

PSC接口



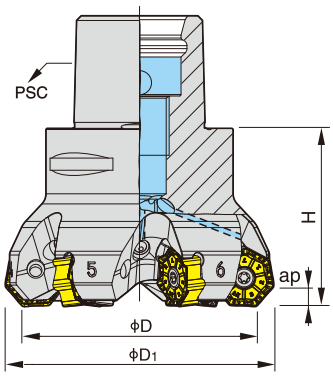
K r= 50°

刀片规格09,
刀具直径Φ80-Φ100
承载高扭矩，高效高可靠性的平面铣

刀片材质 P M K S

标准配件

Φ100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	√
直柄板手	—	—	—



G

专利

√ 防误装的铣削刀具
√ 防止刀片松脱的铣刀结构

◎ 波珠水咀

PSC接口-标准齿刀盘

型 号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)					净重 (kg)	适用刀片	螺 钉	扳 手
					PSC	D	D1	H	ap				
C6-A50M axF-09080-6T	G	◎	6	——	C6	80	91.7	60	5	1.7	XNMU0906TR-XM	S50120R-IP20 (M 5x12)	IP20F IP20
C8-A50M axF-09100-8T	G	◎	8	——	C8	100	110.7	65	5	3.1	XNMU0906TN-KM		
C8-A50M axF-09125-10T	G	◎	10	——	C8	125	136.7	65	5	3.3			IP20PL IP20

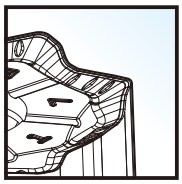
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
配套用的基础刀柄请另行订购。

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

09

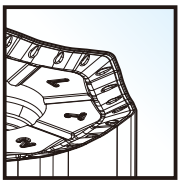
刀片槽型材质和用途

XM



TR

KM



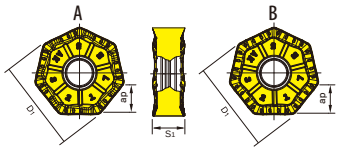
TN

一、刀片配置表

A B

▲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						△					

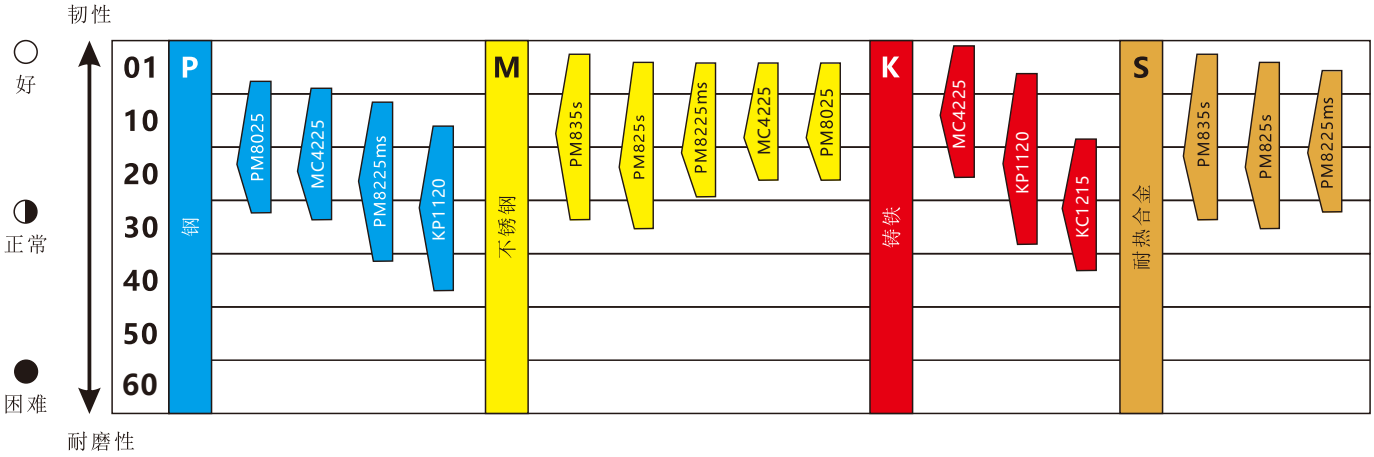


	刀片基本尺寸						PVD涂层						CVD涂层				硬质合金
	D1	S1	ap	排屑槽	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225mS	PM8025	PM8120	KP1120	MC4225	MC4125	KC1115	KC1215	H101
XNMU0906TR-XM	19	6.35	5	TR	XM	A	●	●	●	●		●	●				
XNMU0906TN-KM	19	6.35	5	TN	KM	B	●		○			●	●			●	

●标准库存品 ○接受订货 ☆开发中，近期供货

09

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	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	TR-XM ➡ TN-KM	稳定 ➡ 不稳定	PM8225ms ➡ PM8025	250 ➡ 200M/min	0.40 ➡ 0.20mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	TR-XM ➡ TN-KM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 ➡ MC4225	200 ➡ 120M/min	0.30 ➡ 0.15mm
M 奥氏体不锈钢	TR-XM ➡ TN-KM	稳定 ➡ 不稳定	PM8225ms ➡ PM825s	100 ➡ 60M/min	0.30 ➡ 0.20mm
M 马氏体不锈钢	TR-XM ➡ TN-KM	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	120 ➡ 80M/min	0.30 ➡ 0.20mm
K 合金铸铁、球磨铸铁	TR-XM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 ➡ MC4225	200 ➡ 160M/min	0.50 ➡ 0.20mm
K 灰铸铁	TN-KM	稳定 ➡ 不稳定	KC1215 ➡ MC4225	250 ➡ 200M/min	0.50 ➡ 0.20mm
S 耐热合金	TR-XM ➡ TN-KM	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	120 ➡ 80M/min	0.25 ➡ 0.15mm

09

XNMU0906TR-XM

P 粗-半精

钢 new
中低碳钢
中低合金钢

粗 冲击切削
牌号首选: PM8025
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.25-0.4mm/Z

半精 连续切削
牌号首选: PM8225m s
推荐线速度:Vc 200-300M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

P 半精-精

钢
中碳钢
中高合金钢

半精 | 精铣
牌号首选: KP1120
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

M 粗-半精

不锈钢
奥氏体

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM8225m s
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精 稳定工况
牌号首选: PM825s
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

K 粗-半精

球墨铸铁
合金铸铁

粗 冲击切削
牌号首选: MC4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.25-0.4mm/Z

半精 连续切削
牌号首选: KP1120
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

K 粗-半精

灰铸铁

粗 冲击切削
牌号首选: MC4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.25-0.4mm/Z

半精 连续切削
牌号首选: KC1215
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

S 粗-精

耐热合金

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM835s
推荐线速度:Vc 30-50M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精铣 稳定工况
牌号首选: PM825s
推荐线速度:Vc 40-60M/Min
推荐切深: ap 0.5-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

09

XNMU0906TN-KM

P 粗-半精

钢
中碳钢
中高合金钢

粗 冲击切削
牌号首选: PM 8025
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.25-0.4mm/Z

半精 连续切削
牌号首选: PM 8225m s
推荐线速度:Vc 120-200M/Min
推荐切深: ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

M 粗-半精

不锈钢
马氏体

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 60-80M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精 稳定工况
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深: ap 0.5-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

K 粗-半精

球墨铸铁
合金铸铁

粗 冲击切削
牌号首选: MC 4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.25-0.4mm/Z

半精 连续切削
牌号首选: KP 1120
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

K 粗-半精

灰铸铁

粗 冲击切削
牌号首选: MC 4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.25-0.4mm/Z

半精 连续切削
牌号首选: KC 1215
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

S 粗-精

耐热合金

粗铣 不稳定工况
牌号首选: PM 835s
推荐线速度:Vc 30-50M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精 稳定工况
牌号首选: PM 825s
推荐线速度:Vc 40-60M/Min
推荐切深: ap 0.5-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

应用案例 I

排气歧管，1.4837耐热不锈钢

刀片：XNGU0605ZER-SM PM825s
刀体：A50-06100-32M-6T
齿数：T=6
每齿刃数：Z=14

切削参数

转速rpm：380r/Min
线速度Vc：120m/Min
床台进给Feed：350mm/Min
每齿进给fz：0.15mm/edge；
切深ap：0.3mm
切宽ae：85% Dia 1pass
设备最大负荷许可Max power load display：60%

刀具寿命Tool life：12-15pcs/edge

应用案例 II

40Cr锻件

刀片：XNMU0906TR-XM MC4225
刀体：A50MaxF-09125-40H-8T
齿数：T=8
每齿刃数：Z=14

切削参数

转速rpm：460r/Min
线速度Vc：180m/Min
床台进给Feed：1200mm/Min
每齿进给fz：0.32mm/edge；
切深ap：5mm
切宽ae：60-70% Dia
设备最大负荷许可Max power load display：80%

刀具寿命Tool life：50min

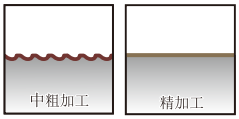
随变切 Any Cut ®

LAKEN PRECISION TOOL

A45.04

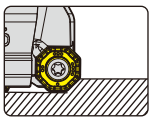
亚肯第四代 小切面高品质精加工

平面 半精加工 — 到 超精加工



K r= 4 5°

双面八角 8x2 刀片，
最大切深：ap2mm以内
标准品直径: Φ80-Φ200
刀片材质 P M K S H



扩展功能

SN..1206刀片可安装A45.04刀盘，实现近方肩铣刀A88相同的功能。
适配的刀片型号、材质牌号以及切削应用，请参照A88。

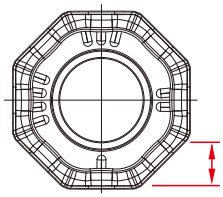
A45.04

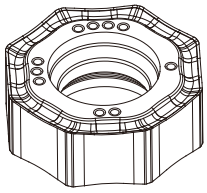
刀片

8 刃角双面

16个有效刃角

更有效利用硬质合金原材料，
意味着更低成本的使用消耗成本。



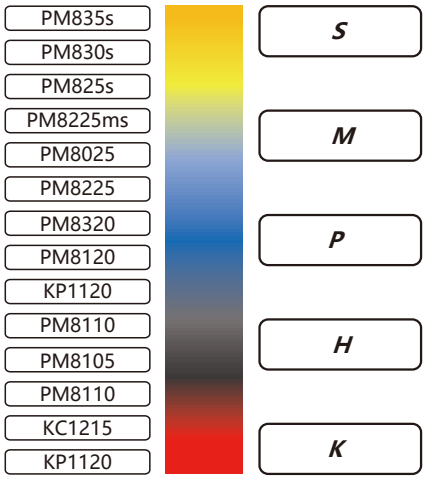


ap: 2mm Max

12 个新锐牌号

P K M S H

满足大部分常用材料的加工，
更有难切削和高硬度材料的专用牌号。



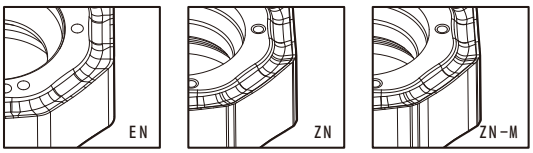
4 个经典槽型

可根据机床负载能力和不同的工况。
选择不同槽型，发挥最大的切削效益。

切削刃

EN：R角0.8，不修光，抗冲击，可粗加工
ZN：C形角，不修光，有效预防积屑
ZN-M：复合刃型，小修光，粘性材料精加工

Light loading

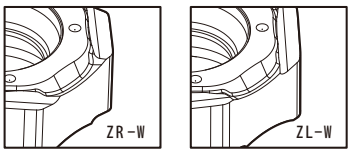


修光刃

每颗刀片上有8个有效刃

ZR-W：右手，修光，高品质的平面加工
ZL-W：左手，修光，高品质的平面加工

Wiper



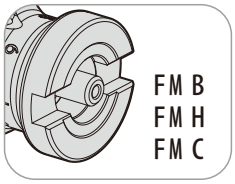
A45.04盘铣刀–疏齿

FMB芯轴式接口

Kr=45°

双面八角 8x2 刀片，
刀具直径：Φ80-Φ200
小切面高品质精加工的首选

刀片材质 P M K S H



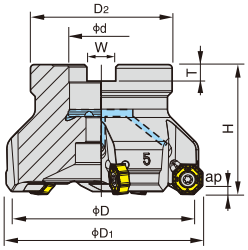
专利

√ 易匹配内冷刀盘

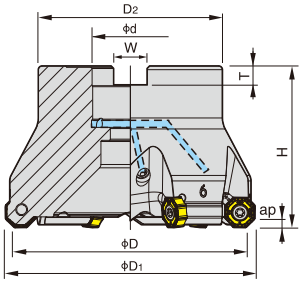
标准配件

Φ125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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

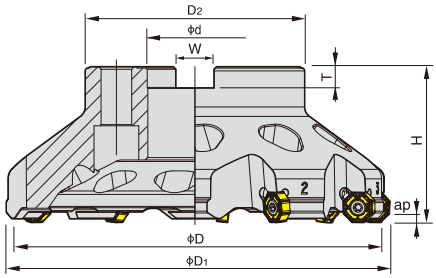
Φ100以下（含Φ100）			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



A



B



C

E

◎波珠水咀

◎内冷喷盖

经济型-芯轴式疏齿刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
					D	D1	D2	d	H	W	T	ap					
A45.04F-05080-27M-5T	A	◎ ◎	——	5	80	87.4	60	27	50	12.4	7	2	1.1	Shower cover-D80-M12	ONHU0505□□	R50120J-T20 (M5x12)	T20F T20
A45.04F-05100-32M-6T	B	◎ ◎	——	6	100	107.4	78	32	67	14.4	8	2	2.1	Shower cover-D100-M16			
A45.04F-05125-40M-7T	C	◎	——	7	125	132.4	89	40	63	16.4	9	2	2.8	Shower cover-D125-M20			T20PL T20
A45.04F-05160-40M-10T	C	◎	——	10	160	167.4	89	40	63	16.4	9	2	3.3	Shower cover-D160-M20			
A45.04F-05200-60M-12T	C	◎	——	12	200	207.4	128.57	60	63	25.7	14	2	5.2	——			

注：①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。

◎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

A45.04F-05200-60M-12T，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

AKEN PRECISION TOOL

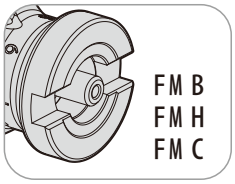
A45.04盘铣刀–密齿

FMB芯轴式接口

K r=45°

双面八角 8x2 刀片，
刀具直径：Φ63-Φ200
小切面高品质精加工的首选

刀片材质 P M K S H



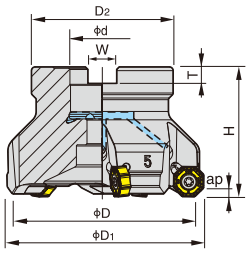
专利

√ 易匹配内冷刀盘

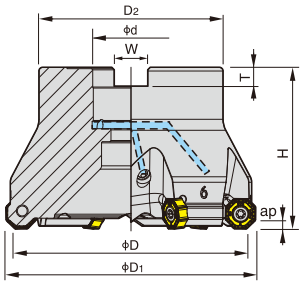
标准配件

Φ125以上（含Φ125）			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄板手		1支	√

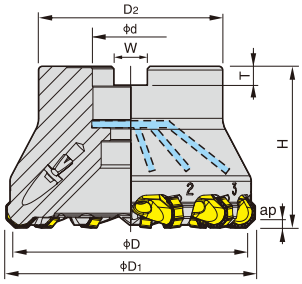
Φ100以下（含Φ100）			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



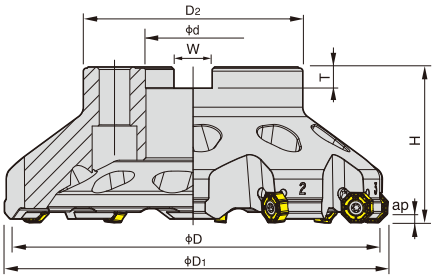
D



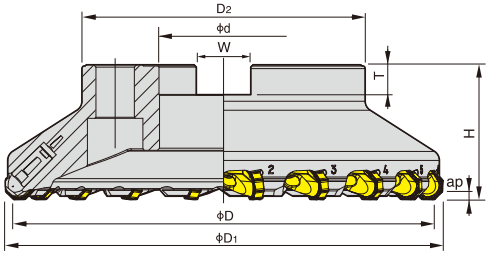
E



F



G



H

◎波珠水咀

◎内冷喷盖

H

高效型-芯轴式密齿刀盘

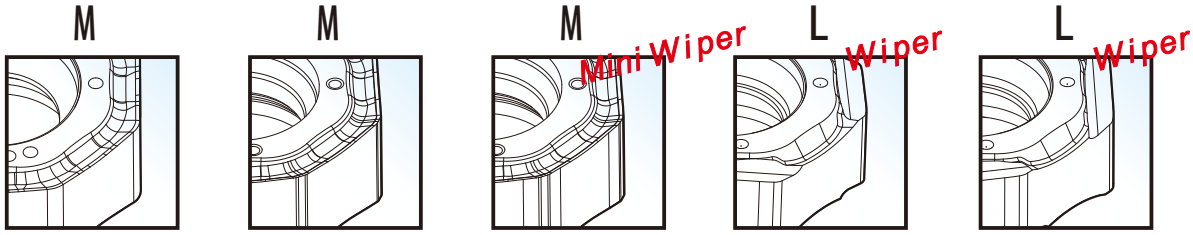
型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm) D	D1	D2	d	H	W	T	ap	净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	压板	螺钉	扳手
A45.04F-05063-22H-6T	D	◎◎	6	——	63	70.4	60	22	50	10.4	6.3	2	0.76	Showercover-D63-M10	ONHU0505□□	——	S50120R-IP20 (M5x12)	IP20F IP20
A45.04F-05080-27H-8T	D	◎◎	8	——	80	87.4	70	27	50	12.4	7	2	1.2	Showercover-D80-M12				
A45.04F-05100-32H-10T	E	◎◎	10	——	100	107.4	78	32	67	14.4	8	2	2.0	Showercover-D100-M16				
A45.04F-05100-32H-12T	F	◎◎	12	——	100	107.4	78	32	67	14.4	8	2	1.9	Showercover-D100-M16		CL1016-G-M6-Z	WS06025	
A45.04F-05125-40H-12T	G	◎	12	——	125	132.4	89	40	63	16.4	9	2	2.8	Showercover-D125-M20		——	S50120R-IP20 (M5x12)	IP20PL IP20
A45.04F-05160-40H-16T	G	◎	16	——	160	167.4	89	40	63	16.4	9	2	3.2	Showercover-D160-M20				
A45.04F-05200-60H-20T	H	◎	20	——	200	207.4	128.6	60	63	25.7	14	2	5.8	——		CL1016-G-M6-Z	WS06025	

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
①内冷喷盖不是标准配套件，可单独订购。

◎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

A45.04F-05200-60H-20T，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

刀片槽型材质和用途

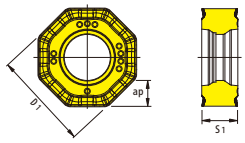


EN　ZN　ZN-M　ZR-W　ZL-W

一、刀片配置表

▲良好　△一般

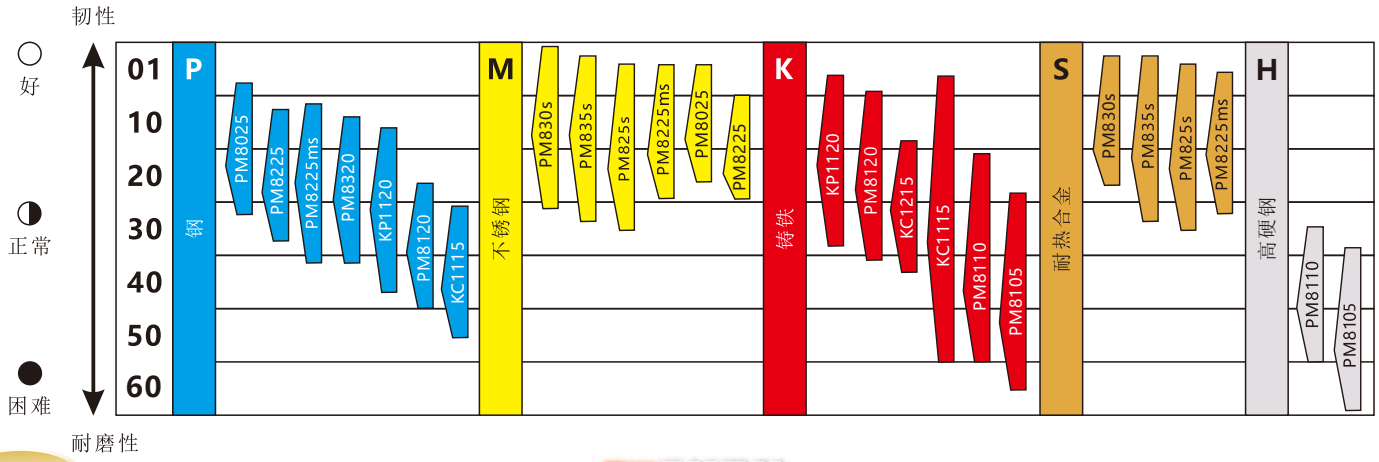
工件材质													
P	中低碳素钢、中低合金钢	△	△	△	▲	▲	▲	△			△	▲		
P	中高碳素钢、中高合金钢	▲					▲	▲			▲	▲	▲	
M	不锈钢	▲	▲	▲	▲	▲	△							
K	铸铁	▲					△	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
N	有色金属													
S	耐热合金		▲	▲	△	△								
H	高硬钢								▲	▲	△			



	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	PM8105	PM8110	KP1120	PM8320	KC1115	KC1215
ONHU0505ZN	12.7	4.65	2	ZN	A	●					●	●						
ONHU0505EN	12.7	4.65	2	EN	C		●	●	●	●	●							
ONHU0505ZN-M	12.7	4.65	2	ZN-M	B		●	●	●	●	●		○	○	●			●
ONHU0505ZL-W	12.8	4.65	2	ZL-W	E								○	○		●		
ONHU0505ZR-W	12.8	4.65	2	ZR-W	D						●		○	○		●	●	

●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

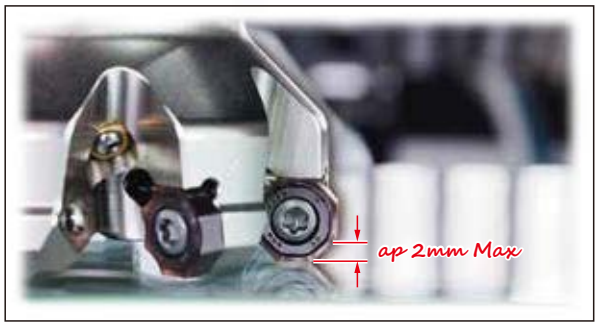


配置与应用（一）

钢、不锈钢、铸铁 **粗加工**

钢 粗加工

ONHU0505EN / ZN



P
低碳钢
低合金钢

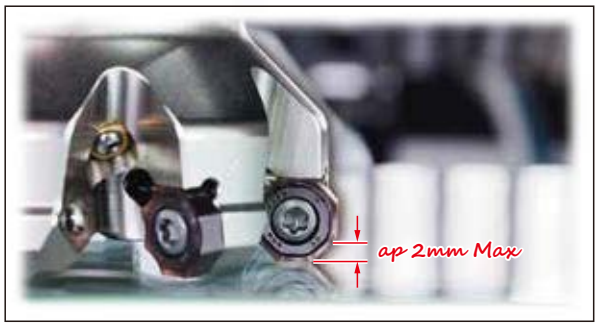
P
中高碳钢
中高合金钢

牌号首选：PM 8025-PM 8225m s
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深： ap 1-2mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z

牌号首选：PM 8225-PM 8120
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深： ap 1-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

不锈钢 粗加工

ONHU0505EN / ZN



M
奥氏体不锈钢

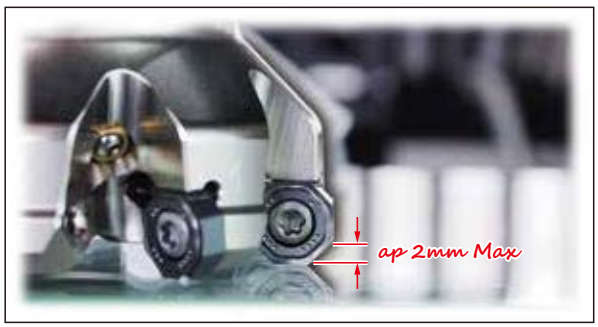
M
马氏体不锈钢

牌号首选：PM 825s-PM 8225m s
刀片型号：ONHU0505EN
推荐线速度:Vc 60-100M/Min
推荐切深： ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

牌号首选：PM 830s
刀片型号：ONHU0505ZN
推荐线速度:Vc 60-100M/Min
推荐切深： ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

铸铁 粗加工

ONHU0505ZN
ONHU0505ZN-M



K
灰铸铁

K
合金铸铁
球墨铸铁

ONHU0505ZN-M KP1120 可干切
ONHU0505ZN-M KC1215 水冷
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深： ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z

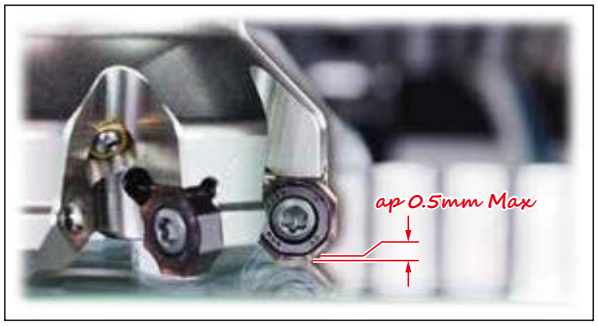
ONHU0505ZN PM 8120 可干切
ONHU0505ZN-M KP1120 可干切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深： ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z

配置与应用（二）

钢、不锈钢、铸铁 精加工

钢 精加工

ONHU0505ZN-M



P

低碳钢
低合金钢

牌号首选：PM 8225m s
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深： ap 0.2-1mm
推荐齿进给:fz 0.05-1mm/Z

P

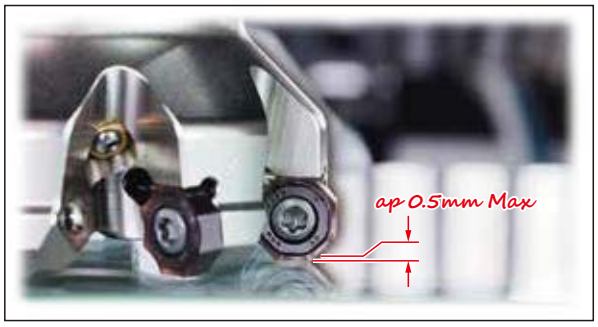
中高碳钢
中高合金钢

牌号首选：KP 1120
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

新牌号：PM 8105 高硬度 高耐磨性
对切削工况稳定性要求较高，
符合条件可以尝试。

不锈钢 精加工

ONHU0505EN / ZN



M

奥氏体不锈钢

牌号首选：PM 825s
刀片型号：ONHU0505EN
推荐线速度:Vc 100-120M/Min
推荐切深： ap 0.2-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

M

马氏体不锈钢

牌号首选：PM 830s/835s
刀片型号：ONHU0505ZN
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深： ap 0.2-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

中碳中高合金钢、铸铁，超精加工

切削刃ONHU0505ZN-M

钢用牌号：PM 8320
铸铁牌号：KC 1115

修光刃ONHU0505ZR-W / ZL-W

高硬度牌号：PM 8105
铸铁牌号：KC 1215

即装即用，免调节，
直接获得高品质加工面！

切深： ap0.2-0.5mm；

切削刃刀片： 刃型EN / ZN / ZN-M刀片，用于半精去除刀盘圆周方向余量；

修光刃刀片： 刃型ZR-W右手 / ZL-W左手修光刃刀片，来自刀片设计的尺寸差异，当修光刃片与切削刀片安装在同一刀盘时，形成修光刃的固定切深为0.03-0.05mm用于切削平面的刮研。

加工效率与表面粗糙度的关系： 可按照3/1～1/1的比例配置。
安装单个修光刃，转进给F=0.2-0.5，
提高效率和面粗效果，增加修光刃刀片的配比比例即可。

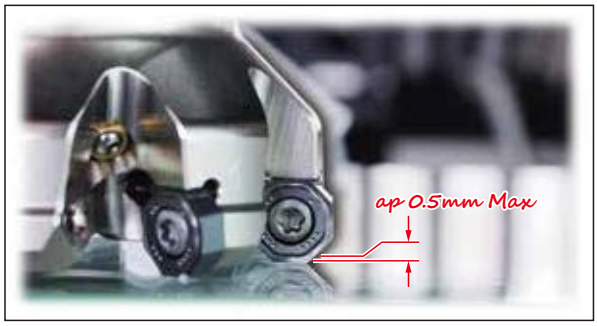
新牌号：PM 8105 高硬度 高耐磨性
对切削工况稳定性要求较高，符合条件可以尝试。

配置与应用（三）

难切削材料 **粗精加工**

耐热合金

ONHU0505EN
ONHU0505ZN-M



S

钛合金
镍基合金

粗加工

牌号首选： PM 835s
刀片型号： ONHU0505EN
推荐线速度:Vc 40-50M/Min
推荐切深： ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精加工

牌号首选： PM 825s/PM 835s
刀片型号： ONHU0505ZN-M
推荐线速度:Vc 40-60M/Min
推荐切深： ap 0.2-0.4mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

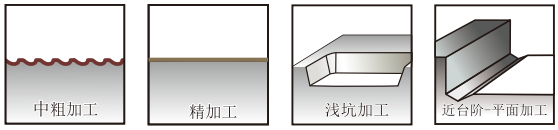
A88

亚肯第一代 88°近方肩铣刀

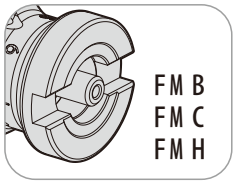
8个近90°切削刃提供高经济性选择，高效粗加工与优秀表面质量相结合

K r= 88°

近90度主偏角
刀片型号12，有8个切削刃、高经济性
平面大切深、浅台阶面粗加工、夹具或工件干涉的，靠边加工
重载H 中等M 轻载S，多种刃型可选
经济和高效两个版本的刀体，规格50~315
比常规刀片安全性更高，寿命稳定可预测，更适合批量生产应用
高效粗加工与优秀表面质量相结合



刀片材质 P M K S



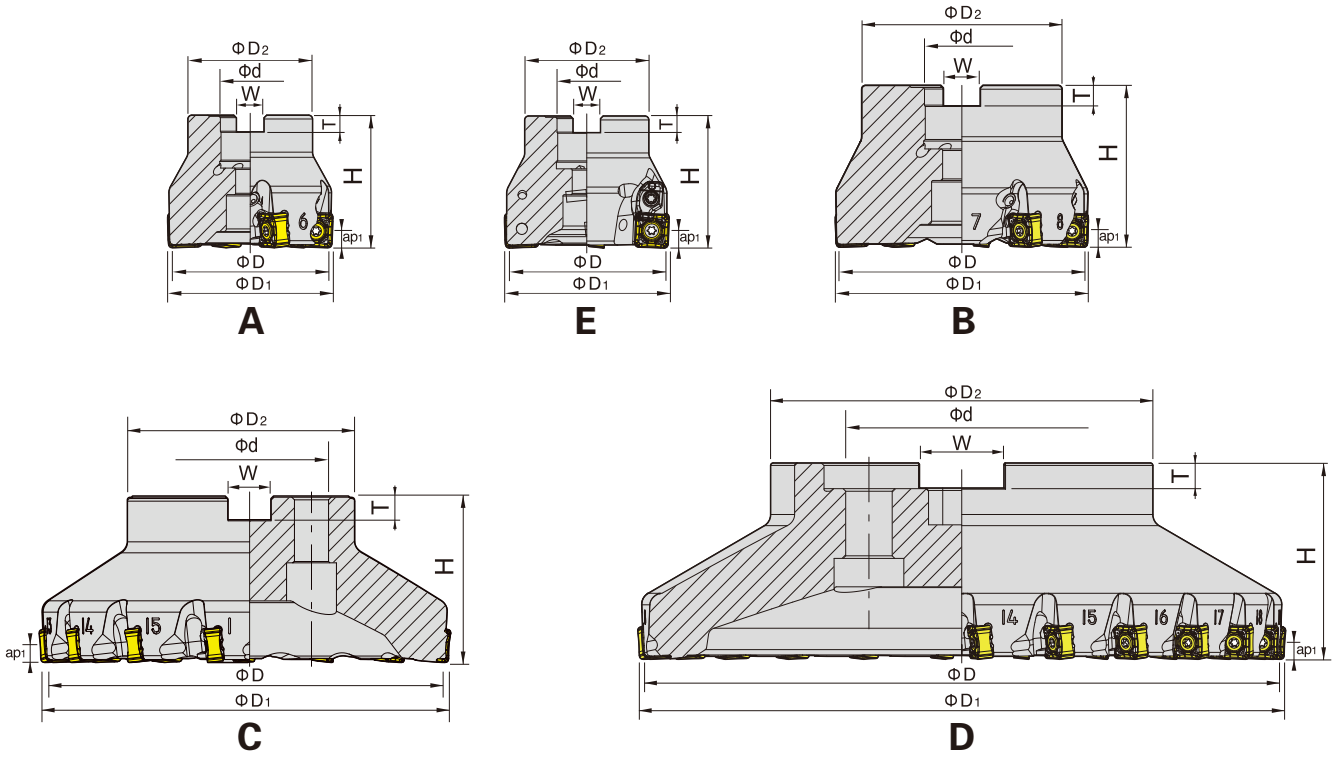
专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防误装的铣削刀具
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

标准配件

Φ 125以上（含Φ125）		E	H
刀片螺丝		1套+2个	1套
压板螺丝	—	1套+2个	—
压板	—	1套+2个	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄板手		1支	√

Φ 100以下（含Φ100）		E	H
刀片螺丝		1套+2个	1套
压板螺丝	—	1套+2个	—
压板	—	1套+2个	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



◎波珠水咀　◎内冷喷盖

E

经济型-疏齿刀盘　部分库存品型号没有M字样，产品规格没有差别

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	D1	D2	d	H	W	T	ap					
A88-12050-22M-4T	E	◎	4	——	50	51.08	48	22	50	10.4	6.3	6	0.38	SN□□1206□□	AMS4.3	刀片螺钉 R 50120J	T20F T20
A88-12063-22M-4T	E	◎	4	——	63	64.07	48	22	50	10.4	6.3	6	0.62				
A88-12080-27M-5T	E	◎	5	——	80	86.07	60	27	50	12.4	7	6	1.1				
A88-12100-32M-6T	E	◎	6	——	100	101.07	78	32	50	14.4	8	6	1.9				
A88-12125-40M-8T	C	◎	8	——	125	126.07	89	40	63	16.4	9	6	2.7			压板螺钉 R 40120J	T20PL T20
A88-12160-40M-10T	C	◎	10	——	160	161.07	89	40	63	16.4	9	6	3.0				
A88-12200-60M-12T	C	◎	12	——	200	201.07	128.57	60	63	25.7	14	6	5.1				
A88-12250-60M-15T	D	◎	15	——	250	251.07	128.57	60	76	25.7	14	6	9.4				

H

高效型-密齿刀盘　部分库存品型号没有H字样，产品规格没有差别

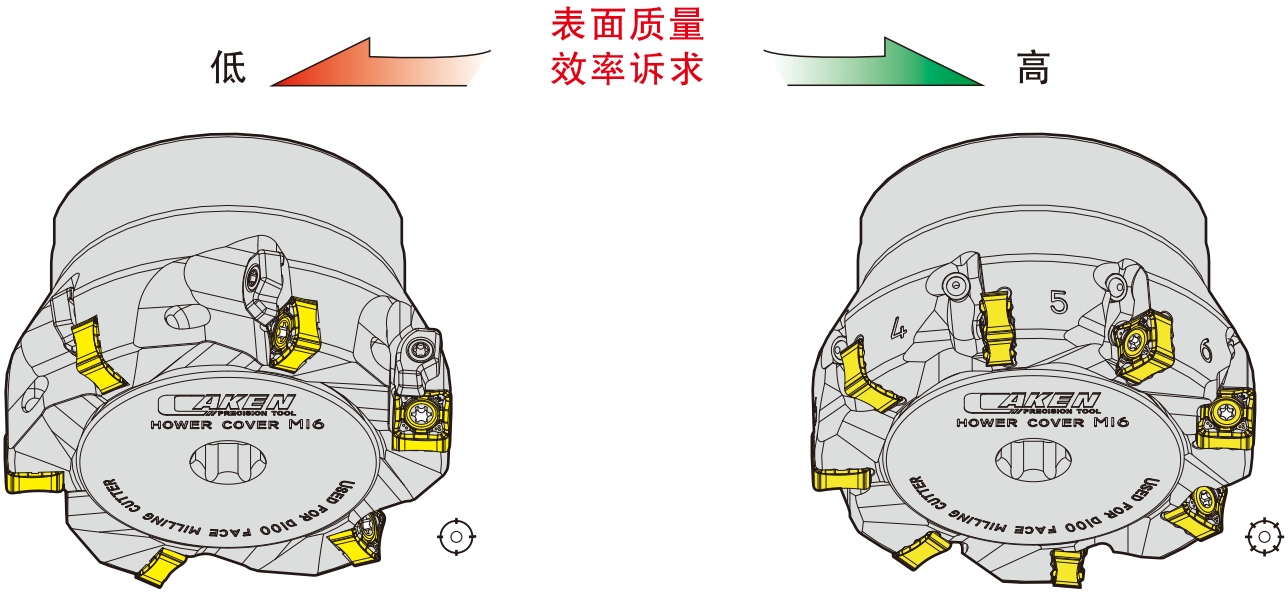
型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)								净重(kg)	刀片	螺钉	扳手
					D	D1	D2	d	H	W	T	ap				
A88-12050-22H-5T	A	◎ ◎	5	——	50	51.07	48	22	50	10.4	6.3	6	0.4	SN□□1206□□	S 50120R	IP20F IP20
A88-12063-22H-6T	A	◎ ◎	6	——	63	64.07	60	22	50	10.4	6.3	6	0.66			
A88-12080-27H-7T	A	◎ ◎	7	——	80	86.07	70	27	50	12.4	7	6	1.1			
A88-12100-32H-8T	B	◎ ◎	8	——	100	101.07	78	32	50	14.4	8	6	1.9			
A88-12125-40H-12T	C	◎	12	——	125	126.07	89	40	63	16.4	9	6	2.6			IP20PL IP20
A88-12160-40H-15T	C	◎	15	——	160	161.07	89	40	63	16.4	9	6	3.9			
A88-12200-60H-18T	C	◎	18	——	200	201.07	128.57	60	63	25.7	14	6	6.1			
A88-12250-60H-24T	D	◎	24	——	250	251.07	128.57	60	76	25.7	14	6	10			
A88-12315-60H-18T	D	◎	18	——	315	316.07	128.57	60	76	25.7	14	6	18			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

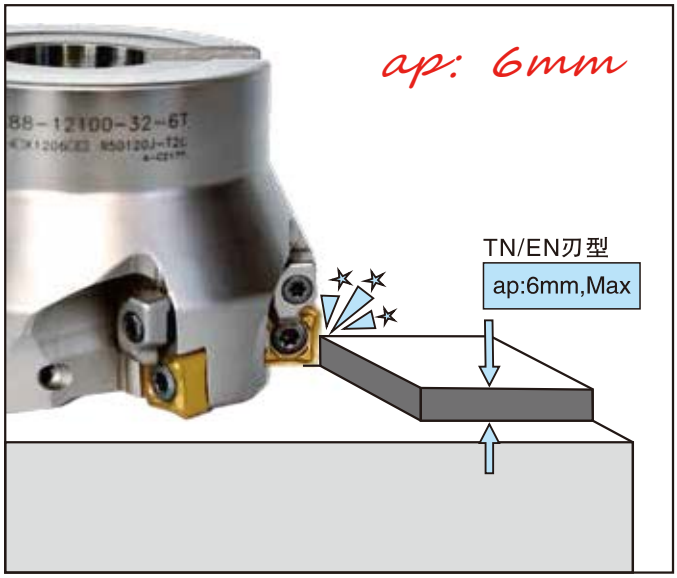
◎刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

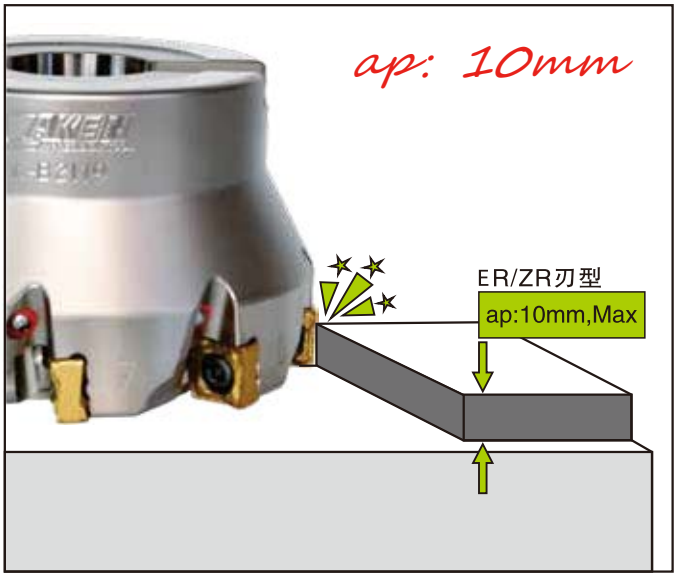
◎可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308
A88-...-60...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖 ◎

齿距与工况

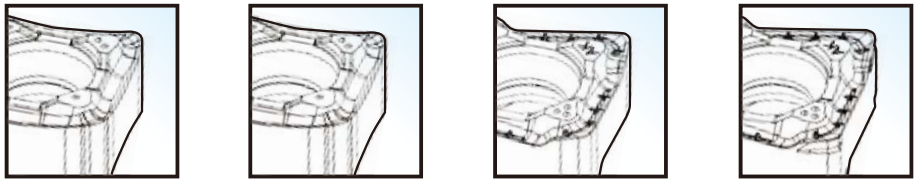

低
表面质量
效率诉求
高
AKEN PRECISION TOOL
HOWER COVER M16
USED FOR D100 FACE MILLING CUTTER
4
5
6

切深与干涉

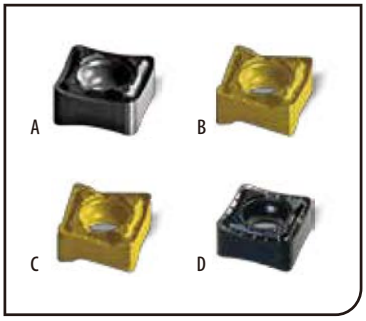

ap: 6mm
TN/EN刃型
ap:6mm,Max


ap: 10mm
ER/ZR刃型
ap:10mm,Max

刀片槽型材质和用途

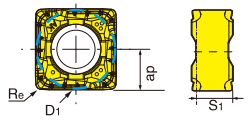


一、刀片配置表



▲良好　△一般

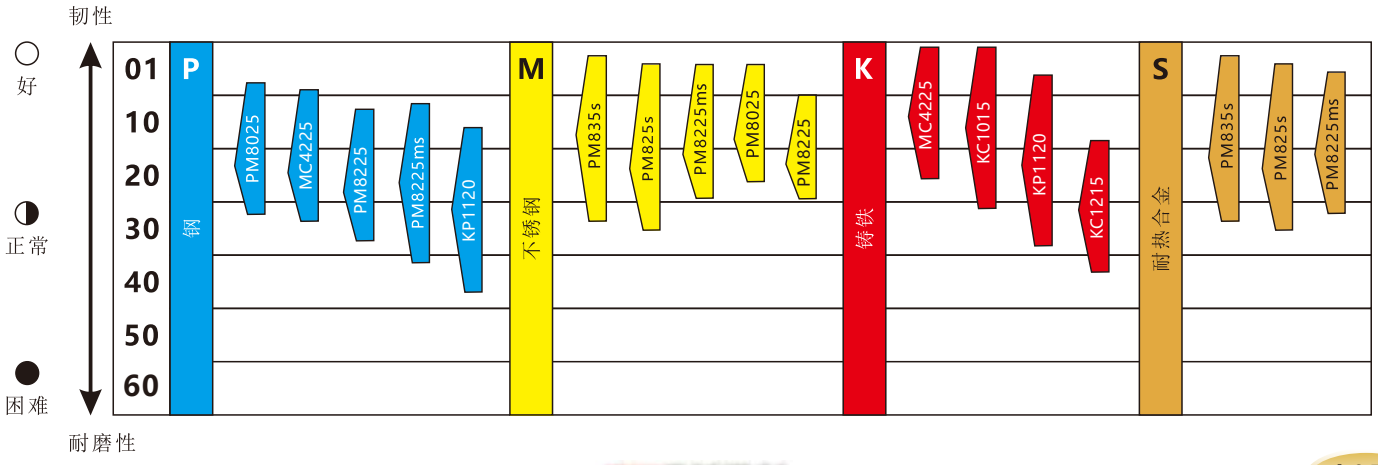
工件材质		PVD涂层 PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	KP1120	CVD涂层 MC4225	KC1015	KC1215	硬质合金 HI101
P	中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	△		▲		
P	中高碳素钢、中高合金钢					▲	▲	▲			
M	不锈钢	▲	▲	▲	▲	△		△			
K	铸铁					△	▲	▲	▲	▲	
N	有色金属										
S	耐热合金/钛合金	▲	▲	△	△						
H	高硬钢						△				



	刀片基本尺寸 D1	S1	Re	ap	排屑槽	刃型	样式	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	KP1120	MC4225	KC1015	KC1215	HI101
SNMU1206TN-KM	12.7	6.35	1.2	6	TN	KM	D						●	●		●	
SNGX120612TN-KM	12.7	6.35	1.2	6	TN	KM	A							●			
SNGX120612EN-XM	12.7	6.35	1.2	6	EN	XM	A									●	
SNGX120608ER-XM	12.7	6.35	1.2	10	ER	XM	B		●	○		●		●	●	●	
SNGX120608ZR-SM	12.7	6.35	1.2	10	ZR	SM	C	○	●	○	●	●		●			

●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 HR≤C36	ZR-SM	粗 ➡ 精铣	PM8025 ➡ PM8225ms	200 ➡ 300M/Min	0.35 ➡ 0.10mm
P 中高碳素钢中高合金钢 HRC≤36	ER-XM	粗 ➡ 精铣	PM8225 ➡ KP1120	160 ➡ 250M/Min	0.30 ➡ 0.10mm
M 不锈钢	ZR-SM	粗 ➡ 精铣	PM835s ➡ PM825s	80 ➡ 100M/Min	0.25 ➡ 0.10mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	TN-KM ➡ ER-XM	恶劣工况/一般工况	MC4225 ➡ KC1215	120 ➡ 200M/Min	0.25 ➡ 0.15mm
K 灰铸铁	TN-KM ➡ ER-XM	恶劣工况/一般工况	MC4225 ➡ KC1215	160 ➡ 250M/Min	0.40 ➡ 0.15mm
S 耐热合金/钛合金	ZR-SM	粗 ➡ 精铣	PM835s ➡ PM825s	30 ➡ 60M/Min	0.25 ➡ 0.15mm

专利

√ ZR-SM槽型是铣刀用的“低阻抗刀片”

ZR-SM

ER-XM

P **粗铣**

抗冲击刃型
搭载PC4225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：SNGX120608ZR-SM
牌号首选：MC4225 湿切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 10mm Max
推荐齿进给:fz 0.3-0.5mm/Z

不稳定切深

刀片首选：SNGX120608ER-XM
牌号首选：PM8225ms 可干切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 10mm Max
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z

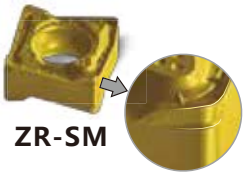
TN-KM

P **粗-半精**

钢
中高碳钢
中高合金钢

稳定切深
粗加工

刀片选择：SNMU1206TN-KM
MC4225 湿切
KP1120 可干切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z



ZR-SM

精加工

刀片首选：SNGX120608ZR-SM
牌号首选：PM8225 可干切
推荐线速度:Vc 180-250M/Min
推荐切深：ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

刀片的槽形代号与材质牌号选择

TN-KM

ER-XM

K 粗-精

球墨铸铁
合金铸铁

不稳定切深

刀片选择: SNMU1206TN-KM
MC4225 湿切
KP1120 可干切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 0.5-2mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z

稳定切深

刀片首选: SNGX120608ER-XM
牌号首选: KC1215 湿切
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

TN-KM

ER-XM

K 粗-精

灰铸铁

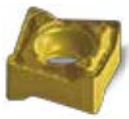
不稳定切深

刀片首选: SNMU1206TN-KM
牌号首选: KC1215 湿切
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

稳定切深

刀片首选: SNGX120608ER-XM
牌号首选: KC1215 湿切
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

ER-XM


ER-XM

ZR-SM

M 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fz0.05-0.25mm/T。
只能安装于正手刀盘，
可用的刃角8个。

G级精度刀片，AZER右手型
搭载PM835s/PM825s耐热牌号
用于马氏体不锈钢
搭载PM8225ms/PM8225牌号
用于奥氏体不锈钢
齿进给fz0.1-0.2mm/T
可用刃角8个。

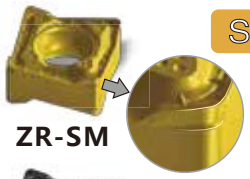
不锈钢

粗 | 半精

刀片首选: SNGX120608ER-XM
牌号选择: PM825s/PM835s 马氏体
PM8225ms/PM8225 奥氏体
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

| 精

刀片首选: SNGX120608ZR-SM
牌号选择: PM825s/PM835s 马氏体
PM8225ms/PM8225 奥氏体
推荐线速度:Vc 50-80M/Min 马氏体
Vc 80-12M/Min 奥氏体
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z


ZR-SM

ZR-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 | 半精 | 精

刀片首选: SNGX120608ZR-SM
牌号选择: PM8225ms/PM8225 钛合金
PM825s/PM835s 耐热合金
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
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

应用案例 I

高硅钼球墨铸铁粗加工

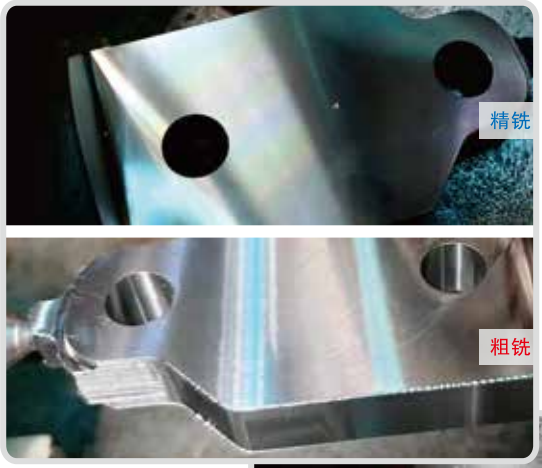
刀片：SNGX120608ER-XM MC4225
刀体：A88-12080-27H-7T
齿数：T=7
每齿刃数：Z=8

切削参数

转速rpm：1150r/Min
线速度Vc：288m/Min
床台进给Feed：1950-2450mm/Min
每齿进给fz：0.24-0.3mm/edge
切深ap：2-3mm
切宽ae：50% Dia 2pass
设备最大负荷许可Max power load display：BT40/7.5KW,60%

刀具寿命Tool life：140 pcs/edge

应用案例 II



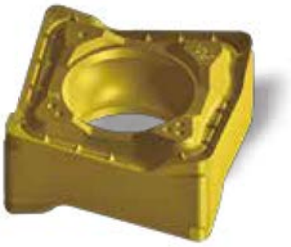
铸造不锈钢粗精加工

刀片：SNGX120608ZR-SM PM8225
刀体：A88-12100-32H-8T
齿数：T=8
每齿刃数：Z=8

切削参数

转速rpm：380r/Min
线速度Vc：120m/Min
床台进给Feed：粗600/精300mm/Min
每齿进给fz：粗0.2-精0.1mm/edge
切深ap：2-2.5mm
切宽ae：40-80mm
设备最大负荷许可Max power load display：BT40/7.5KW,30%

刀具寿命Tool life：140 pcs/edge

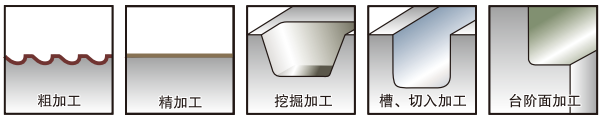


随变切
Any Cut

A90.06

亚肯第六代 方肩铣刀/豪猪铣刀

重载加工、侧立面、含台肩的平面

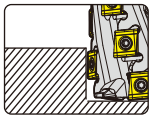


Kr=90°

刀片型号12,

重型面铣含有直角台肩的首选

刀片材质 P M K S



FMB盘铣刀规格:

12 40-250

FMB筒状豪猪铣刀规格:

12 50-80

PSC筒状豪猪铣刀规格:

12 50-100

PSC长刃筒状豪猪铣刀规格:

12 63-80

FMB长刃筒状豪猪铣刀规格:

12 63-80

BT50一体式长刃筒状豪猪铣刀规格:

12 50-80

加大R角

刀片解读

4 刃角立装

4个有效刃角

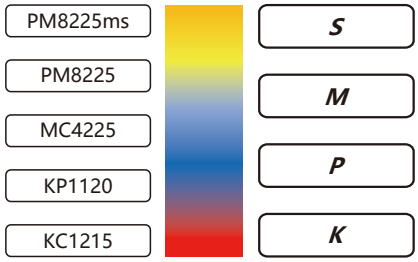
立装实现更高强度，
侧刃全切削。

ap: 10mm
Max

5 个新锐牌号

P K M S

满足大部分常用材料的加工，
更有不锈钢材料的专用牌号。



3 个经典槽型

ER-MM 轻负载　ER-XM中等负载　TR-KM高负载

可根据机床负载能力和不同的工况，
选择不同槽型，发挥最大的切削效益。

轻负载 → **中负载** → **高负载**

ER-MM 轻快型　　ER-XM 通用型　　TR-KM 抗冲击型

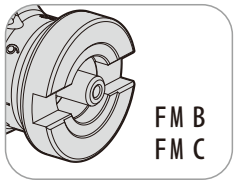
Light loading　　Medium loading　　Hight loading

A90.06盘铣刀–疏齿

FMB / FMC芯轴式接口

Kr=90°

刀片规格12,
刀具直径Φ63-Φ250
重型面铣含有直角台肩的首选
刀片材质 P M K S



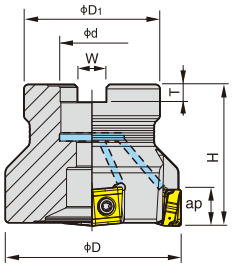
专利

√ 易匹配内冷刀盘

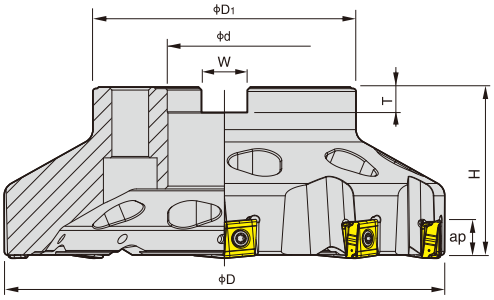
标准配件

Φ125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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

Φ100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	√
直柄板手	—	—	—



A



B

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)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap					
A90.06F-12063-22L-4T	A	◎◎	——	4	63	48	22	50	10.4	6.3	12	0.63	Shower cover-D63-M10	LN□□1206□□	R40100J (M4x10)	T15F T15
A90.06F-12080-27L-5T	A	◎◎	——	5	80	60	27	50	12.4	7	12	0.95	Shower cover-D80-M12			
A90.06F-12100-32L-6T	A	◎◎	——	6	100	78	32	67	14.4	8	12	2.1	Shower cover-D100-M16			
A90.06F-12125-40L-8T	B	◎	——	8	125	89	40	63	16.4	9	12	2.5	Shower cover-D125-M20			T15PL T15
A90.06F-12160-40L-9T	B	◎	——	9	160	89	40	63	16.4	9	12	3.5	Shower cover-D160-M20			
A90.06F-12200-60L-12T	B	⊛	——	12	200	128.57	60	63	25.7	14	12	4.9	——			
A90.06F-12250-60L-15T	B	⊛	——	15	250	128.57	60	76	25.7	14	12	8.7	——			

注：上表中的螺钉可选配S40090J-15IP(M4 x9)，该螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。

◎ 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
A90.06F-...-60L-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖 ⊛

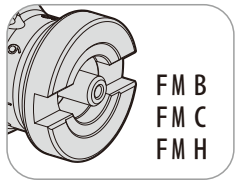
AKEN PRECISION TOOL

A90.06盘铣刀–密齿

FMB / FMH / FMC芯轴式接口

Kr=90°

刀片规格12,
刀具直径Φ40-Φ250
重型面铣含有直角台肩的首选
刀片材质 P M K S



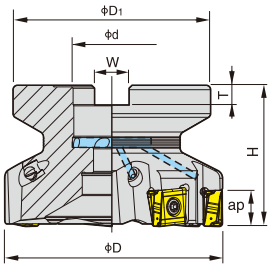
专利

√ 易匹配内冷刀盘

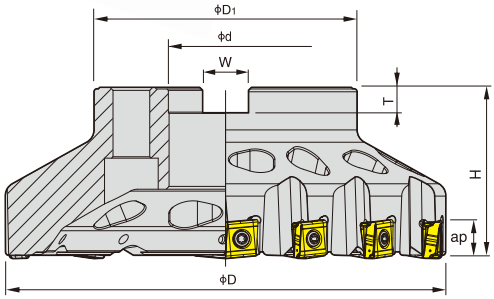
标准配件

Φ125以上（含Φ125）			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄板手		1支	√

Φ100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	√
直柄板手	—	—	—



C



D

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

H

高效型-芯轴式密齿刀盘　　本表格中M型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为...H，请注意安装法兰面直径D1的变化。

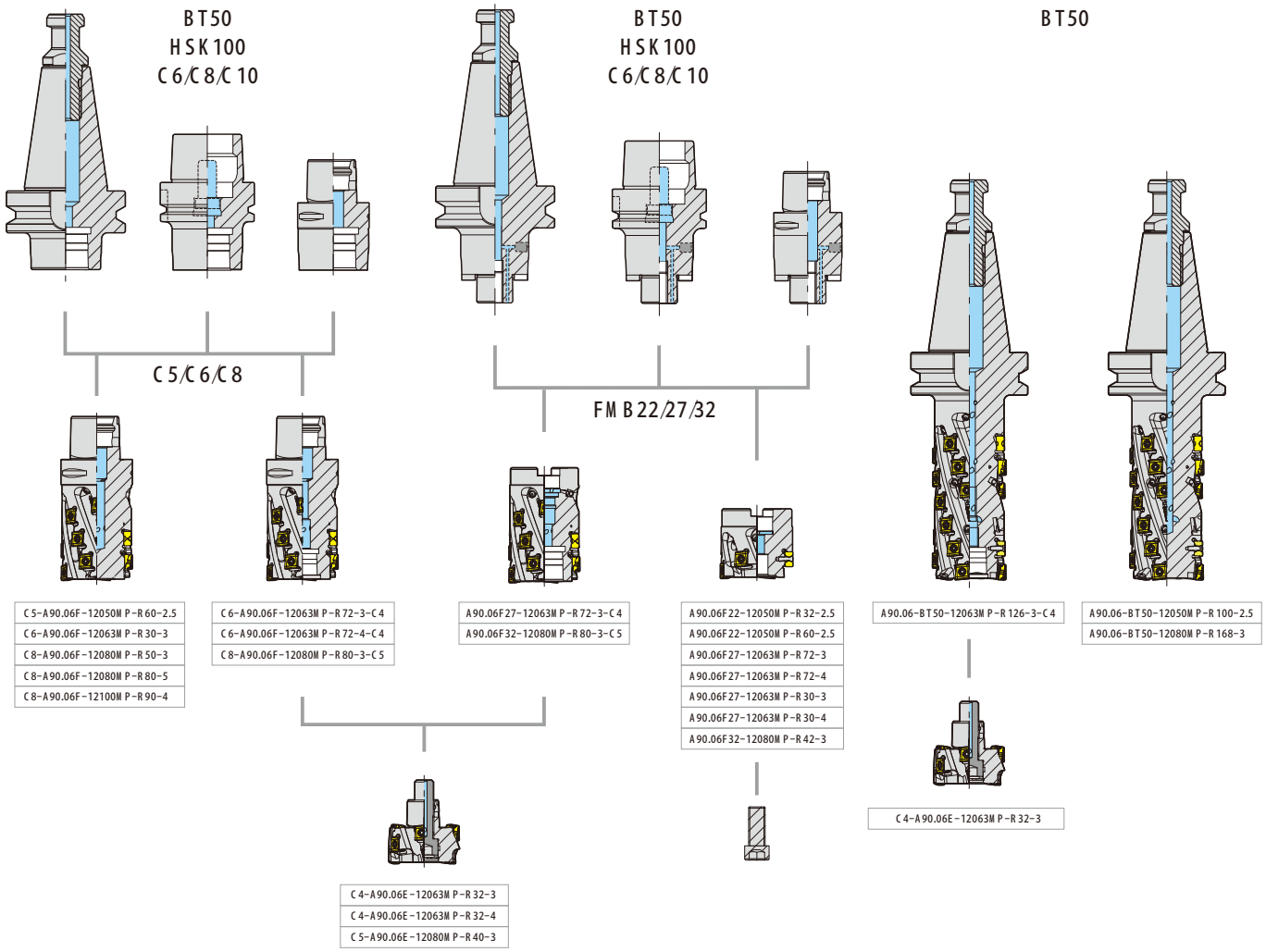
型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm) D	D1	d	H	W	T	ap	净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
A90.06F-12040-16M-4T *	C	◎	4	——	40	34	16	40	8.4	5.6	12	0.18	——	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.06F-12050-22M-5T *	C	◎◎	5	——	50	48	22	50	10.4	6.3	12	0.42	Shower cover-D50-M10			
A90.06F-12063-22M-6T *	C	◎◎	6	——	63	48	22	50	10.4	6.3	12	0.6	Shower cover-D63-M10			
A90.06F-12080-27M-8T *	C	◎◎	8	——	80	60	27	50	12.4	7	12	0.88	Shower cover-D80-M12			
A90.06F-12100-32M-10T *	C	◎◎	10	——	100	78	32	67	14.4	8	12	1.9	Shower cover-D100-M16			
A90.06F-12040-16H-4T	C	◎	4	——	40	38	16	40	8.4	5.6	12	0.18	——			
A90.06F-12050-22H-5T	C	◎◎	5	——	50	48	22	50	10.4	6.3	12	0.42	Shower cover-D50-M10			
A90.06F-12063-22H-6T	C	◎◎	6	——	63	60	22	50	10.4	6.3	12	0.6	Shower cover-D63-M10			
A90.06F-12080-27H-8T	C	◎◎	8	——	80	70	27	50	12.4	7	12	0.88	Shower cover-D80-M12			
A90.06F-12100-32H-10T	C	◎◎	10	——	100	78	32	50	14.4	8	12	1.9	Shower cover-D100-M16			
A90.06F-12125-40H-12T	D	◎	12	——	125	89	40	63	16.4	9	12	2.4	Shower cover-D125-M20			IP15PL IP15
A90.06F-12160-40H-16T	D	◎	16	——	160	89	40	63	16.4	9	12	3.2	Shower cover-D160-M20			
A90.06F-12200-60H-20T	D	◎	20	——	200	128.57	60	63	25.7	14	12	4.2	——			
A90.06F-12250-60H-24T	D	◎	24	——	250	128.57	60	76	25.7	14	12	6.2	——			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。
* 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
A90.06F-...-60H-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

驳接示意图

半功率豪猪铣刀



A90.06筒状豪猪铣刀

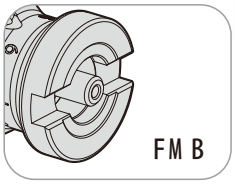
FMB接口-安装常规刀柄

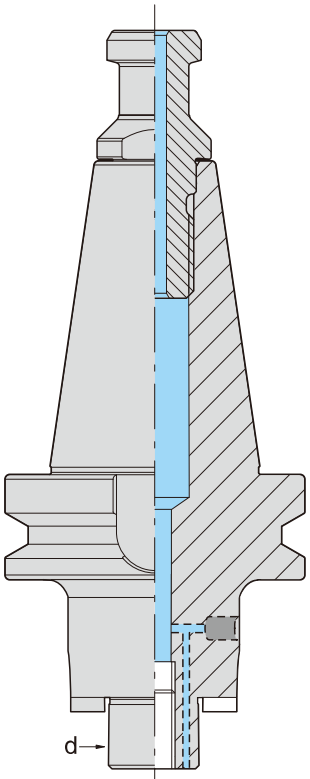
K r=90°

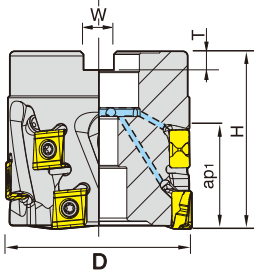
刀片规格12,

刀具直径Φ50-Φ80

刀片材质 P M K S







独立安装使用，不可驳接加长

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	✓
直柄板手	—	—	—

产品规格

FMB接口刀体-长刃（不可驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) D	d	ap1	H	W	T	净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.06F22-12050M P-R 60-2.5	5	——	15/5	50	22	60	85	10.4	6.3	0.72	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.06F27-12063M P-R 72-3	6	21/6	——	63	27	72	102	12.4	7	1.8			
A90.06F27-12063M P-R 72-4	8	28/8	——	63	27	72	102	12.4	7	1.6			

FMB接口刀体-短刃（不可驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) D	d	ap1	H	W	T	净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.06F22-12050M P-R 32-2.5	5	——	8/5	50	22	32	60	10.4	6.3	0.75	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.06F27-12063M P-R 30-3	6	——	9/6	63	27	30	60	12.4	7	0.92			
A90.06F27-12063M P-R 30-4 *	8	12/8	——	63	27	30	60	12.4	7	0.88			
A90.06F32-12080M P-R 42-3	6	12/6	——	80	32	42	70	14.4	8	1.7			

⌖ =等距　⌖ =不等距　15/5=刀具中的刀片数/齿数

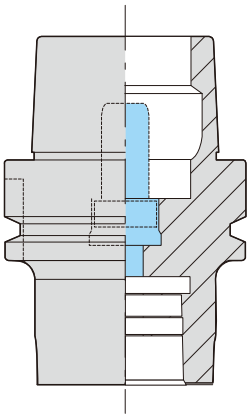
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
配套用的基础刀柄请另行订购。
* 售罄不再生产。

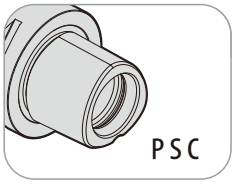
A90.06筒状豪猪铣刀

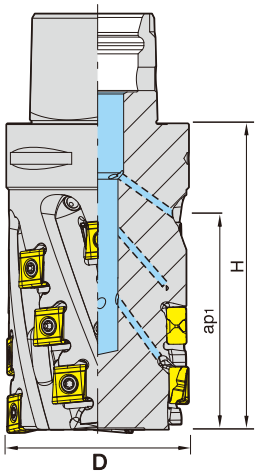
PSC主轴接口-安装PSC主轴或安装具有PSC凹三角锥输出的转接刀柄

Kr=90°

刀片规格12,
刀具直径Φ50-Φ100
刀片材质 P M K S







独立安装使用，不可驳接加长

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	✓
直柄板手	—	—	—

产品规格

PSC接口刀体-长刃（不可驳接加长）

型号	刃数	✛	✛	尺寸(mm) PSC	D	ap1	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C5-A90.06F-12050M P-R60-2.5	5	——	15/5	C5	50	60	97	1.1	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C8-A90.06F-12080M P-R80-5 *	10	40/10	——	C8	80	80	132	4.3			
C8-A90.06F-12100M P-R90-4	8	36/8	——	C8	100	90	151	6.5			

PSC接口刀体-短刃（不可驳接加长）

型号	刃数	✛	✛	尺寸(mm) PSC	D	ap1	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C6-A90.06F-12063M P-R30-3	6	——	9/6	C6	60	30	71	0.92	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C8-A90.06F-12080M P-R50-3	6	——	15/6	C8	80	50	86	3.2			

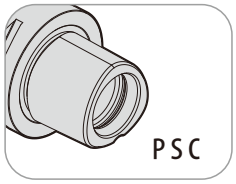
✛ =等距　✛ =不等距　15/5=刀具中的 刀片数/齿数

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。
* 售罄不再生产。

AKEN PRECISION TOOL

A90.06筒状豪猪铣刀

PSC接口长刃刀体-PSC接口延长



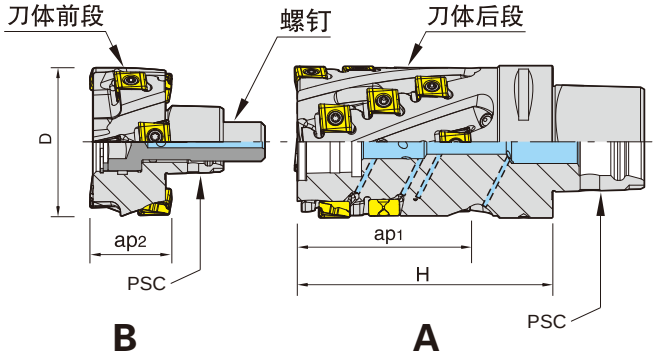
K r= 90°

刀片规格12,
刀具直径Φ63-Φ80
后段满足有效切深1D，前段满足有效切深1/2D
PSC接口，快捷高刚性精度高

刀片材质 P M K S

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	✓
直柄板手	—	—	—



产品规格

A PSC接口刀体后段（PSC接口驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) PSC	D	ap1	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C6-A90.06F-12063M P-R72-3-C4	6	21/6	--	C6	63	72	107	2.0	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C6-A90.06F-12063M P-R72-4-C4 *	8	28/8	--	C6	63	72	102	1.5			
C8-A90.06F-12080M P-R80-3-C5	6	24/6	--	C8	80	80	132	4.5			

B PSC接口刀体前段

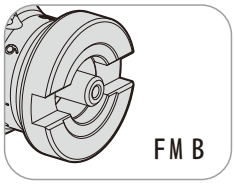
型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) PSC	D	ap2	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C4-A90.06E-12063M P-R32-3	6	9/6	--	C4	63	32	--	0.45	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C4-A90.06E-12063M P-R32-4 *	8	12/8	--	C4	63	32	--	0.43			
C5-A90.06E-12080M P-R40-3	6	12/6	--	C5	80	40	--	1.3			

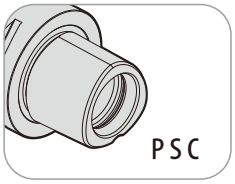
⌖ =等距　⌖ =不等距　21/6=刀具中的刀片数/齿数

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。
* 售罄不再生产。

A90.06筒状豪猪铣刀

FMB芯轴式接口长刃刀体-PSC接口延长





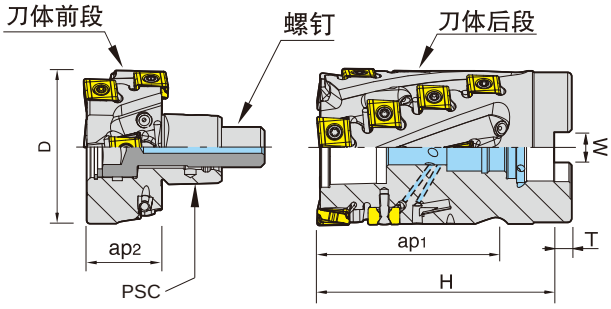
Kr=90°

刀片规格12,
刀具直径Φ63-Φ80
后段满足有效切深1D，前段满足有效切深1/2D
标准FMB27，32安装孔，配套便捷
延长头采用PSC接口，快捷高刚性精度高

刀片材质 P M K S

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	✓
直柄板手	—	—	—



产品规格

A FMB接口刀体后段（PSC接口驳接加长）

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) D	ap1	H	W	T	PSC	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.06F27-12063MP-R72-3-C4	6	21/6	—	63	72	102	12.4	7	C4	1.6	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.06F32-12080MP-R80-3-C5	6	24/6	—	80	80	134	14.4	8	C5	4.5			

B PSC接口刀体前段

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) PSC	D	ap2	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C4-A90.06E-12063MP-R32-3	6	9/6	—	C4	63	32	—	0.45	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C5-A90.06E-12080MP-R40-3	6	12/6	—	C5	80	40	—	1.3			

⊕=等距　⊕=不等距　21/6=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。

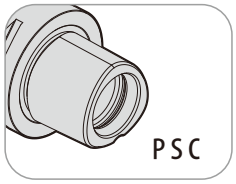
A90.06筒状豪猪铣刀

BT50一体式长刃刀体-PSC接口延长

Kr=90°

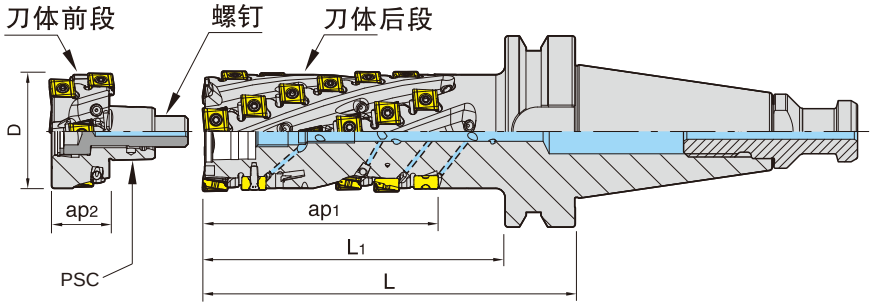
刀片规格12,
刀具直径Φ63
后段满足有效切深2D，前段满足有效切深1/2D
兼顾端铣，可更换端铣头

刀片材质 P M K S



标准配件

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



B A

产品规格

A BT50接口刀体后段（PSC接口驳接加长）

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) D	ap1	L1	L	PSC	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.06-BT50-12063MP-R126-3-C4	6	39/6	--	63	126	158	196	C4	6.1	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15

B PSC接口刀体前段

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) PSC	D	ap2	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C4-A90.06E-12063MP-R32-3	6	9/6	--	C4	63	32	--	0.45	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15

⊕ =等距　⊕ =不等距　39/6 =刀具中的 刀片数 / 齿数

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

A90.06筒状豪猪铣刀

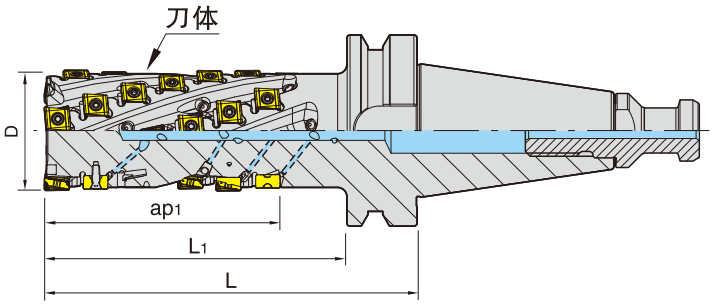
BT50一体式长刃刀体

Kr=90°

刀片规格12,
刀具直径Φ50-Φ80
满足有效切深2D
刀片材质 P M K S

标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄板手		1支	√



产品规格

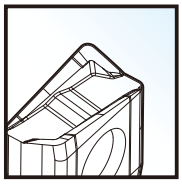
BT50接口刀体（不可驳接加长）

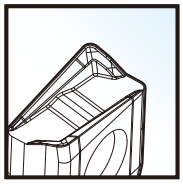
型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm)					净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
				D	ap1	L1	L	PSC				
A90.06-BT50-12050M P-R 100-2.5	5	--	25/5	50	100	127	165	--	4.9	LN□□1206□□	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15
A90.06-BT50-12080M P-R 168-3	6	51/6	--	80	168	197	235	--	8.9			

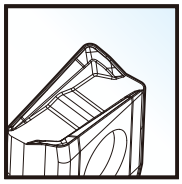
⌖ =等距　⌖ =不等距　25/5=刀具中的 刀片数 / 齿数

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

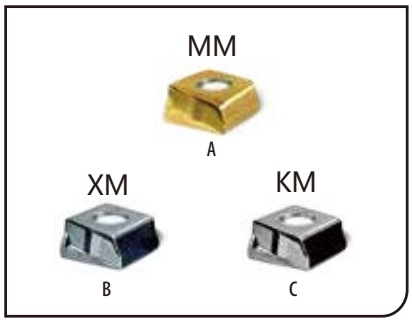
刀片槽型材质和用途





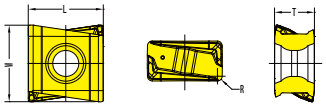


一、刀片配置表



▲良好　△一般

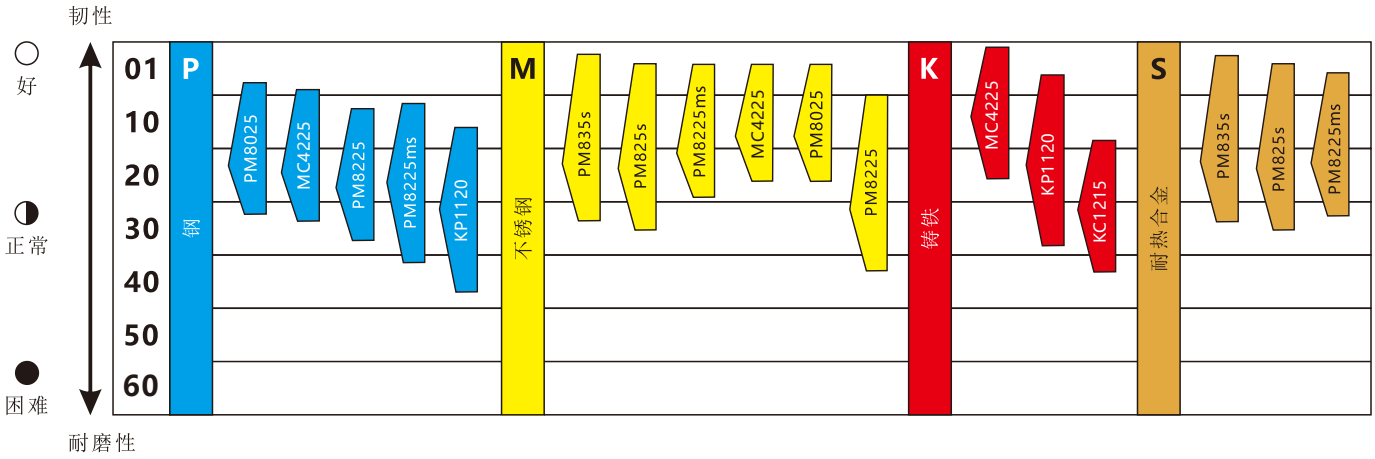
工件材质												
P	中低碳素钢、中低合金钢	△	△	▲	▲	▲	△					
P	中高碳素钢、中高合金钢					▲	▲	▲				
M	不锈钢	▲	▲	▲	▲	▲		△				
K	铸铁					△	▲	▲		▲		
N	有色金属											▲
S	耐热合金	▲	▲	△	△	△						
H	高硬钢						△					



	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	PM8225ms	PM8025	PM8225	KP1120	MC4225	KC1025	KC1215	HI101
LNKX1206ER-XM	0.8	12.7	6.75	13	无	XM	B			●	○	●					
LNKX1206TR-KM	0.8	12.7	6.75	13	无	KM	C						●	●		○	
LNGU120608ER-MM	0.8	12.7	6.75	13	无	MM	A	○	○	●	○		○				
LNGU120620ER-MM	2.0	12.7	6.75	12.7	无	MM	A	○	○	●	○		○				
LNGU120630ER-MM	3.0	12.7	6.75	12.5	无	MM	A	○	○	●	○		○				

●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	大切深 正常进给fz	小切深 快进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	ER-MM ➡ER-XM	稳定 ➡ 不稳定	PM8025 ➡ PM8225ms	250 ➡ 200M/Min	0.40 ➡ 0.20mm	1.2 ➡ 0.6mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC36	ER-MM ➡ER-XM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 ➡ PM8225	200 ➡ 120M/Min	0.30 ➡ 0.15mm	1.0 ➡ 0.5mm
M 不锈钢	ER-MM	稳定 ➡ 不稳定	PM8225ms ➡ PM825s	120 ➡ 80M/Min	0.30 ➡ 0.20mm	0.6 ➡ 0.3mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	TR-KM	稳定 ➡ 不稳定	KP1120 ➡ MC4225	250 ➡ 200M/Min	0.50 ➡ 0.20mm	1.0 ➡ 0.5mm
K 灰铸铁	TR-KM	稳定 ➡ 不稳定	KC1215 ➡ MC4225	250 ➡ 200M/Min	0.50 ➡ 0.20mm	1.0 ➡ 0.5mm
S 耐热合金	ER-MM	稳定 ➡ 不稳定	PM825s ➡ PM835s	80 ➡ 40M/Min	0.25 ➡ 0.15mm	

LNGU1206 08ER/20ER/30ER -MM

P 粗-半精

钢 new
中低碳钢
中低合金钢

粗 | 半精
牌号首选：PM8225ms
推荐线速度:Vc 200-300M/Min
推荐切深： ap 1-10mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.4mm/Z

P 半精-精

钢
中碳钢
中高合金钢

半精 | 精铣
牌号首选：KP1120
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深： ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

M 粗-精

不锈钢

粗铣 牌号首选：PM8225ms
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深： ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精铣 牌号首选：PM825s
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深： ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.10-0.20mm/Z

S 粗-精

耐热合金

粗铣 牌号首选：PM835s
推荐线速度:Vc 30-60M/Min
推荐切深： ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精铣 牌号首选：PM825s
推荐线速度:Vc 30-60M/Min
推荐切深： ap 0.2-2mm
推荐齿进给:fz 0.10-0.20mm/Z

K 粗-半精

铸铁

粗 | 半精
牌号首选：KP1120
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深： ap 0.2-3mm
推荐齿进给:fz 0.20-0.40mm/Z

LNKX1206ER-XM

P 粗-半精

钢
中低碳钢
中低合金钢

粗 | 半精
牌号首选: PM8225ms
推荐线速度:Vc 200-300M/Min
推荐切深: ap 1-10mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.4mm/Z

粗 | 半精
牌号首选: PM8225
推荐线速度:Vc 200-300M/Min
推荐切深: ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.4mm/Z

K 粗-半精

铸铁

粗 | 半精
牌号首选: PM8225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 0.2-3mm
推荐齿进给:fz 0.20-0.40mm/Z

LNKX1206TR-KM

P 粗-半精

钢
中碳钢
中高合金钢

粗 | 半精
牌号首选: MC4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1.0-10mm
推荐齿进给:fz 0.20-0.40mm/Z

半精
牌号首选: KP1120
推荐线速度:Vc 120-200M/Min
推荐切深: ap 0.2-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

K 粗-半精

球墨铸铁
合金铸铁

粗 | 半精
牌号首选: MC4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1.0-10mm
推荐齿进给:fz 0.20-0.40mm/Z

半精
牌号首选: KP1120
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.2-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

K 粗-半精

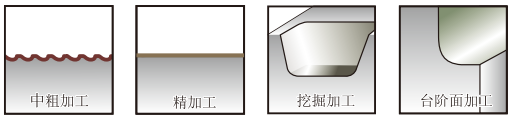
灰铸铁

粗 | 半精
牌号首选: MC4225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 1.0-10mm
推荐齿进给:fz 0.20-0.40mm/Z

半精
牌号首选: KC1215
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.2-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

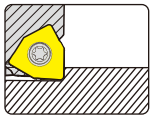
A90.05/A90.05S/A90.05Lock

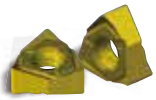
亚肯第五代 方肩铣刀

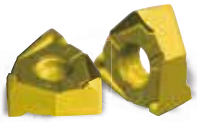


Kr=90°

面铣含有90° 直角台肩，
粗至半精加工的首选，
刀片型号：06、08，
直柄立铣刀规格：Φ32-Φ40
盘铣刀规格：Φ40-Φ315
刀片材质 P M K S







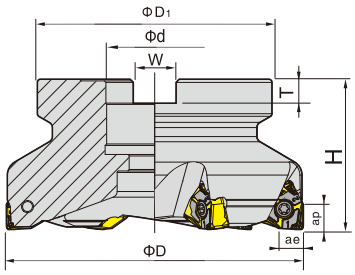
A90.05S是加强版本，
增加刀片压板，
刀片安装双重紧固，
更适于重载加工，
覆盖A90.05-WN08系列的D50-D160刀体。

A90.05Lock是优化安装的新品，
刀体上凸起的卡扣结构，减免了压板，
容屑空间增大，排屑更加畅顺，
使用起来更便利。

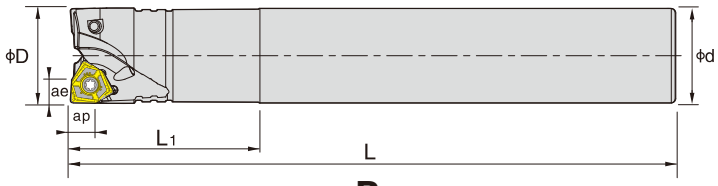
06

标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
直柄板手		1支	用于刀杆
旗形扳手		1支	用于刀盘



A



B

专利

√ 易匹配内冷刀盘

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

A90.05-06 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	D1	d	H	W	T	ap/ae				
A90.05-06040-16-4T	A	◎	4	——	40	34	16	40	8.4	5.6	5	0.18	WNGX0604	S30100G-IP10	IP10F IP10
A90.05-06050-22-5T	A	◎ ◎	5	——	50	48	22	42	10.4	6.3	5	0.30			
A90.05-06063-22-6T	A	◎ ◎	6	——	63	48	22	42	10.4	6.3	5	0.49			
A90.05-06080-27-8T	A	◎ ◎	8	——	80	60	27	45	12.4	7	5	0.85			
A90.05-06100-27-10T	A	◎ ◎	10	——	100	60	27	45	12.4	7	5	1.10			

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

A90.05-06 刀杆

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/ae				
A90.05-0625x120-C25-2T	B	2	25	25	120	50	5	0.37	WNGX0604	S30100G-IP10	IP10D IP10
A90.05-0625x160-C25-2T	B	2	25	25	160	60	5	0.51			
A90.05-0625x200-C25-2T	B	2	25	25	200	80	5	0.65			
A90.05-0626x160-C25-2T	B	2	26	25	160	50	5	0.52			
A90.05-0626x200-C25-2T	B	2	26	25	200	80	5	0.66			
A90.05-0632x120-C32-3T	B	3	32	32	120	50	5	0.59			
A90.05-0632x160-C32-3T	B	3	32	32	160	70	5	0.81			
A90.05-0632x200-C32-3T	B	3	32	32	200	80	5	1.0			
A90.05-0633x160-C32-3T	B	3	33	32	160	70	5	0.81			
A90.05-0633x200-C32-3T	B	3	33	32	200	70	5	1.0			
A90.05-0640x120-C32-4T	B	4	40	32	120	50	5	0.72			
A90.05-0640x160-C32-4T	B	4	40	32	160	50	5	0.95			

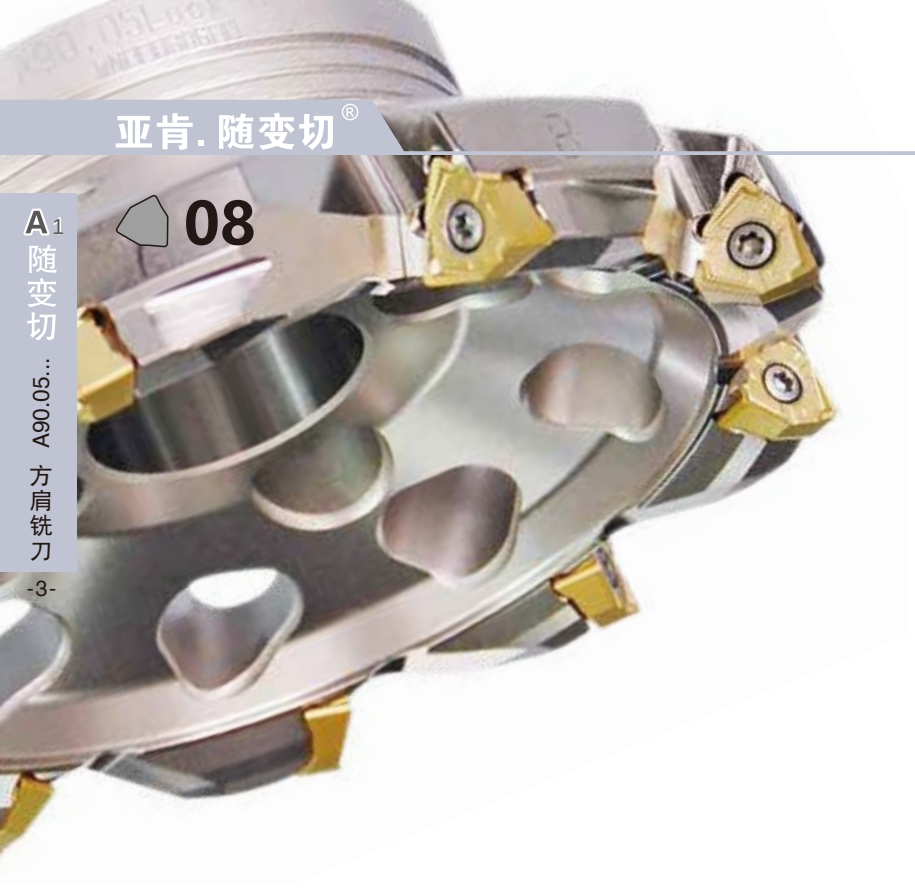
注：标准配件螺钉由瑞士SFS提供。

08

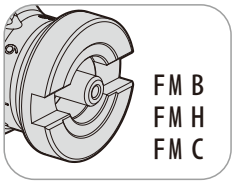
A90.05-08 刀杆

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/ae				
A90.05-0840x120-C32-3T	B	3	40	32	120	50	7	0.8	WNGX0806	S40120J-IP15	IP15F IP15
A90.05-0840x160-C32-3T	B	3	40	32	160	50	7	1.0			

注：标准配件螺钉由瑞士SFS提供。

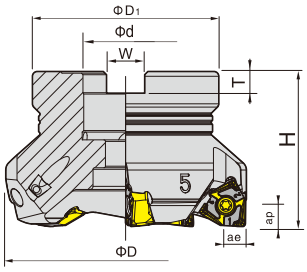


08

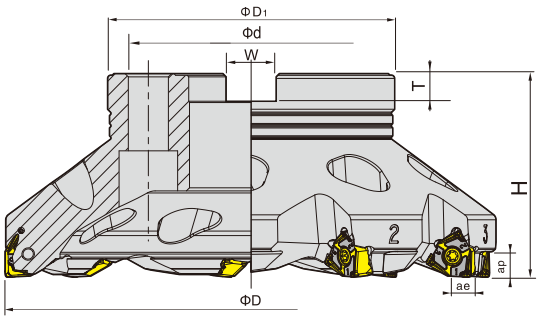


标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板	—	—	—
直柄板手	—	—	—
旗形扳手		1支	用于小径刀盘
拐柄板手		1支	用于大径刀盘



A



B

专利

- √ 易匹配内冷刀盘
- √ 防止刀片松脱的铣刀结构

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

A90.05Lock-08 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	D1	d	H	W	T	ap/ae				
A90.05Lock-08050-22H-5T	A	◎ ◎	5	——	50	48	22	45	10.4	6.3	7	0.3	WNGX0806	S40120J-IP15	IP15F IP15
A90.05Lock-08063-22H-5T	A	◎ ◎	5	——	63	48	22	50	10.4	6.3	7	0.56			
A90.05Lock-08080-27M-5T ＊	A	◎ ◎	5	——	80	60	27	50	12.4	7	7	0.9			
A90.05Lock-08080-27H-7T	A	◎ ◎	7	——	80	70	27	50	12.4	7	7	1.0			
A90.05Lock-08100-32H-9T	A	◎ ◎	9	——	100	78	32	50	14.4	8	7	1.4			
A90.05Lock-08125-40H-10T	B	◎	10	——	125	89	40	63	16.4	9	7	2.7			IP15PL IP15
A90.05Lock-08160-40H-9T ＊	B	◎	9	——	160	89	40	63	16.4	9	7	4.2			
A90.05Lock-08160-40H-12T	B	◎	12	——	160	89	40	63	16.4	9	7	3.9			
A90.05Lock-08200-60H-15T	B	◎	15	——	200	128.57	60	63	25.7	14	7	6.3			

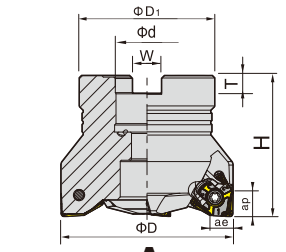
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
＊售罄不再生产。

◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

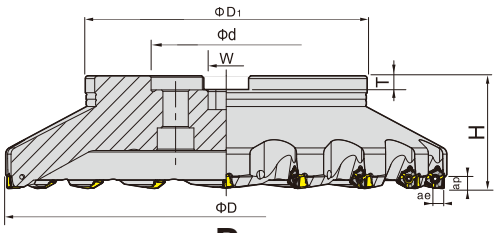
◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308
A90.05Lock-08200-60H-15T，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖 ◎

AKEN PRECISION TOOL

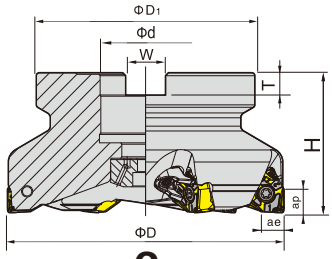
08



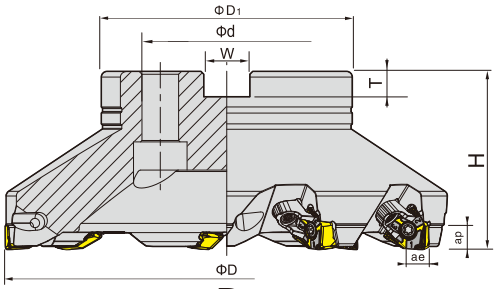
A



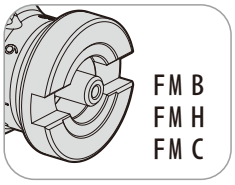
B



C



D



标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝		1套	按齿数
压板		1套	按齿数
直柄板手	—	—	—
旗形扳手		1支	用于小径刀盘
拐柄板手		1支	用于大径刀盘

专利

√ 易匹配内冷刀盘

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

A90.05-08 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	D1	d	H	W	T	ap/ae				
A90.05-08200-60-12T *	D		——	12	200	128.57	60	63	25.7	14	7	5.5	WNGX0806	S40120J-IP15	IP15PL IP15
A90.05-08250-60-15T *	D		15	——	250	128.57	60	76	25.7	14	7	8.4			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

A90.05S-08 疏齿刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap/ae					
A90.05S-08050-22-4T *	A	◎ ◎	——	4	50	48	22	50	10.4	6.3	7	0.34	WNGX0806	CL0812-M5	压板螺钉 WS05020-T15	T15F T15
A90.05S-08063-22-4T *	B	◎ ◎	——	4	63	48	22	50	10.4	6.3	7	0.56				
A90.05S-08080-27-5T *	B	◎ ◎	——	5	80	60	27	50	12.4	7	7	0.89				
A90.05S-08100-32-6T *	C	◎ ◎	——	6	100	78	32	50	14.4	8	7	1.50			刀片螺钉 R40120J-T15	
A90.05S-08125-40-8T *	D	◎	——	8	125	89	40	63	16.4	9	7	2.70				T15PL T15
A90.05S-08250-60-15T *	D		15	——	250	128.57	60	76	25.7	14	7	8.40				

A90.05S-08 密齿刀盘

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	适用刀片	压板	螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap/ae					
A90.05S-08050-22-5T *	A	◎ ◎	5	——	50	48	22	45	10.4	6.3	7	0.3	WNGX0806	CL0812-M5	压板螺钉 WS05020-IP15	IP15F IP15
A90.05S-08063-22-5T *	A	◎ ◎	5	——	63	48	22	50	10.4	6.3	7	0.56				
A90.05S-08080-27-6T *	A	◎ ◎	6	——	80	60	27	50	12.0	7	7	0.88				
A90.05S-08100-32-9T *	C	◎ ◎	9	——	100	78	32	50	14.4	8	7	1.4			刀片螺钉 S40120J-IP15	IP15PL IP15
A90.05S-08125-40-12T *	C	◎	12	——	125	89	40	63	16.4	9	7	2.5				
A90.05S-08160-40-15T *	C	◎	15	——	160	89	40	63	16.4	9	7	3.7				
A90.05S-08200-60-18T *	C		18	——	200	128.57	60	63	25.7	14	7	5.9				

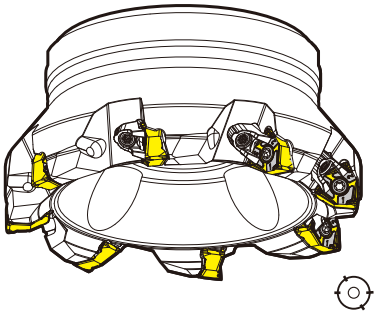
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
* 售罄不再生产。

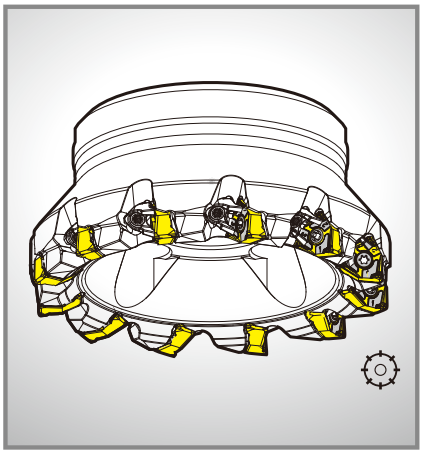
◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308 A90.05...-60...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

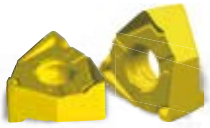
齿距与工况

低 表面质量 效率诉求 高



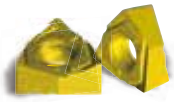


优化刀片配置



ap 8mm Max

WNGX08刀片
最大切深 MAX ap 8mm



ap 6mm Max

WNGX06刀片
最大切深 MAX ap 6mm

优化安装的新品

防止刀片松脱的上压结构
防止刀片混用安装的卡扣

AKEN Lock

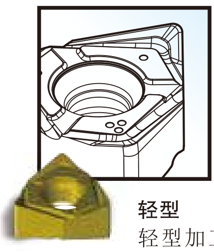
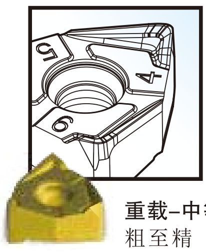
专利

☑ 防止刀片松脱的铣刀结构

- 刀体制作时预设凸起的卡扣结构，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。

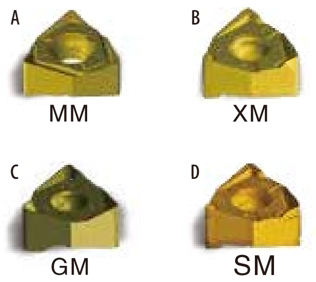
- 减免压板结构，给刀体制造和使用者带来便利；
- 因为没有压板结构，容屑空间增大，排屑畅顺。

刀片槽型材质和用途

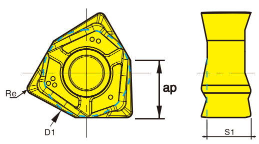
MM	XM	GM	SM
			
轻型 轻型加工 粘料加工	**重载–中等** 粗至精 大多数材料 的通用加工	**中等** 半精至精加工 灰铸铁专属	**轻型** 粗至精 粘料加工

一、刀片配置表

▲良好　　△一般



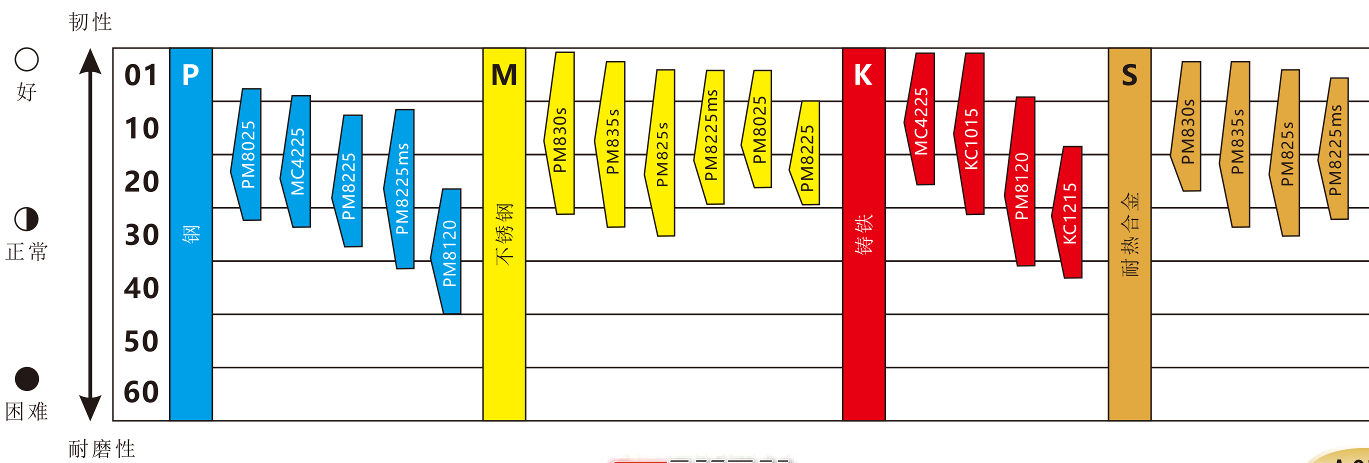
工件材质	PM830s	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	MC4225	KC1015	KC1215
P 中低碳素钢、中低合金钢	△	△	△	▲	▲	▲	△		▲	
P 中高碳素钢、中高合金钢	▲					▲	▲	▲		
M 不锈钢	▲	▲	▲	▲	▲	△		△		
K 铸铁	▲					△	▲	▲	▲	▲
N 有色金属										
S 镍基合金/钛合金		▲	▲	△	△					
H 高硬钢										



	刀片基本尺寸							PVD涂层							CVD涂层		
	D1	S1	ap	Re	排屑槽	刃型	样式	PM830s	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	MC4225	KC1015	KC1215
WNGX080608ER-MM	9.525	4.76	8	0.8	ER	MM	A							●			
WNGX080608ER-XM	9.525	4.76	8	0.8	ER	XM	B	●			●	●	●	●	●	●	●
WNGX080608TR-XM	9.525	4.76	8	0.8	TR	XM	B									●	
WNGX080608TR-GM	9.525	4.76	8	0.8	TR	GM	C						○	●		●	
WNGX080608PZER-SM	9.525	4.76	8	0.8	PZER	SM	D		●	●			●		●		
WNGX060406ER-MM	9.525	4.76	6	0.6	ER	MM	A				●	●	●				
WNGX060406ER-XM	9.525	4.76	6	0.6	ER	XM	B		●	●	○	●	●	●		●	
WNGX060404TR-GM	9.525	4.76	6	0.4	TR	GM	C						●	●			

●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	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	ER-XM ➡ ZR-SM	粗 ➡ 精铣	PM8025 ➡ PM8225	200 ➡ 300M/Min	0.35 ➡ 0.10mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC45	TR-XM ➡ ER-XM	粗 ➡ 精铣	PM8025 ➡ PM8120	160 ➡ 200M/Min	0.30 ➡ 0.10mm
M 不锈钢	ER-XM ➡ PZER-SM	粗 ➡ 精铣	PM830s ➡ PM825s	60 ➡ 100M/Min	0.25 ➡ 0.10mm
K 灰铸铁	TR-XM ➡ ER-XM	恶劣工况 ➡ 一般工况	MC4225 ➡ KC1215	160 ➡ 250M/Min	0.40 ➡ 0.25mm
K 灰铸铁	TR-GM ➡ ER-XM	半精 ➡ 精铣	KC1015 ➡ KC1215	200 ➡ 250M/Min	0.25 ➡ 0.10mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	ER-XM	恶劣工况/一般工况	MC4225 ➡ PM8120	160 ➡ 200M/Min	0.25 ➡ 0.15mm
S 耐热合金/钛合金	ER-XM ➡ PZER-SM	粗 ➡ 精铣	PM835s PM830s ➡ PM825s	30 ➡ 60M/Min	0.25 ➡ 0.15mm

专利

☑ PZER-SM槽型是铣刀用的“低阻抗刀片”

ER-XM

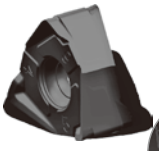
P 粗铣

钢
低碳钢、
低合金钢

恶劣工况

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8025 可干切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 3/4mm Max
推荐齿进给:fz 0.3-0.5mm/Z

P 粗-精



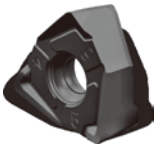
PZER-SM

不稳定切深

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8025 可干切

刀片首选: WNGX080608PZER-SM
牌号首选: MC4225 湿切

推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 3/4mm Max
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z



ER-XM

稳定切深

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8120 可干切
推荐线速度:Vc 200-300M/Min
推荐切深: ap 0.5-1mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

刀片的槽型代号与材质牌号选择

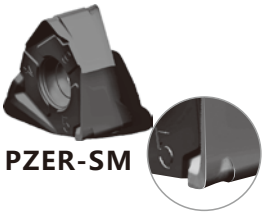
ER-XM

P 粗-精

钢
中高碳钢
中高合金钢

恶劣工况

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8025 可干切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 6/8mm Max
推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z



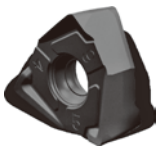
PZER-SM

不稳定切深

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8025 可干切

刀片首选: WNGX080608PZER-SM
牌号首选: MC4225 湿切

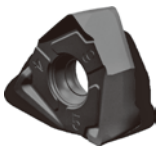
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 6/8mm Max
推荐齿进给:fz 0.15-0.3mm/Z



ER-XM

稳定切深

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8120 可干切
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.5-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z



ER-XM

K 粗-精

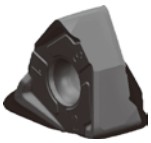
球墨铸铁
合金铸铁

不稳定切深

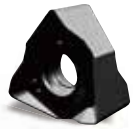
刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: MC4225 湿切
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 6/8mm Max
推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z

稳定切深

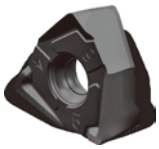
刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM8120 可干切
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.3mm/Z



TR-XM



TR-GM



ER-XM

K 粗-精

灰铸铁

不稳定切深

刀片首选: WNGX080608TR-XM
牌号首选: KC1015 湿切

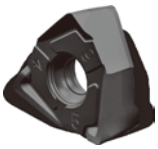
刀片首选: WNGX080608TR-GM
牌号首选: KC1015 湿切

推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深: ap 6/8mm Max
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z

不稳定切深

刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: KC1215 湿切
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深: ap 0.5-1.5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.3mm/Z

刀片的槽型代号与材质牌号选择



ER-XM

M **粗**
抗冲击刃型

不锈钢

恶劣工况
包含马氏体

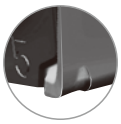
刀片首选: WNGX080608ER-XM
牌号首选: PM830s
推荐线速度:Vc 60-100M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.3mm/Z

PZER-SM

M **半精-精**
锋利刃型

不稳定切深

刀片首选: WNGX080608PZER-SM
牌号首选: PM835s
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深: ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z



PZER-SM

稳定切深

刀片首选: WNGX080608PZER-SM
牌号首选: PM825s
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深: ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

专利

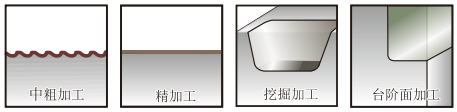
☑ PZER-SM槽型是铣刀用的“低阻抗刀片”

随变切 Any Cut

A90.04S

亚肯第四代 直角台肩铣刀

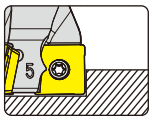
轻切削泛用加工的经济型铣刀

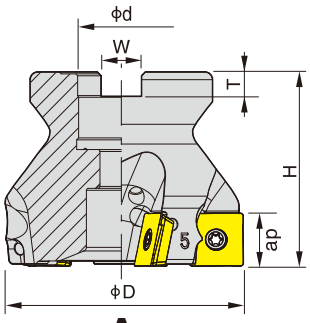


■ Kr=90°

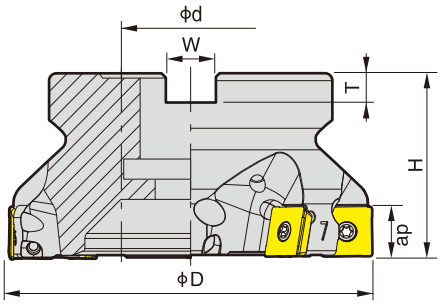
面铣含有90°直角台肩，
半精至精加工的首选。
刀片型号14，
刃径：Φ50-Φ250

刀片材质 P M K N

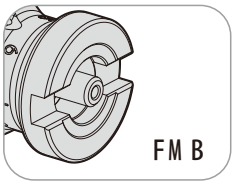




A



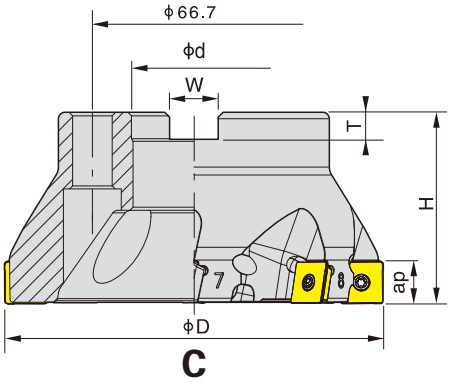
B



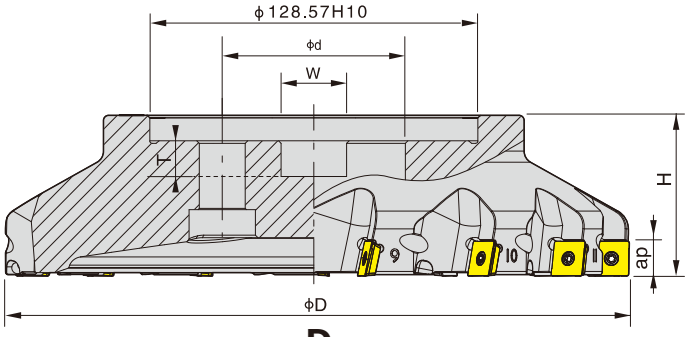
标准配件

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	—	—	—
拐柄板手		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	√
直柄板手	—	—	—



C



D

专利

☑ 易匹配内冷刀盘

◎水咀

◎内冷喷盖

刀盘　A90.04=A90.04S，本表格型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为A90.04S。

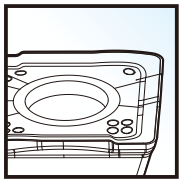
型 号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)						净重 (kg)	圆垫片	适用刀片	螺 钉	扳 手
					D	d	H	W	T	ap					
A90.04S-14040-16M-3T	A	◎	3	——	40	16	42	8.4	5.6	12	0.2	——	SO□X1404□□R	S35120J-15IP (M3.5X12)	IP15F IP15
A90.04S-14050-22M-4T	A	◎ ◎	4	——	50	22	50	10.4	6.3	12	0.3	——			
A90.04S-14063-22M-5T	A	◎ ◎	5	——	63	22	50	10.4	6.3	12	0.5	——			
A90.04S-14080-27M-6T	B	◎ ◎	6	——	80	27	50	12.4	7	12	0.94	——			
A90.04S-14100-32M-7T	B	◎ ◎	7	——	100	32	50	14.4	8	12	1.5	FMB-32-SHIM			
A90.04-14100-32M-7T ＊	B	◎	7	——	100	32	50	14.4	8	12	1.5	FMB-40-SHIM			
A90.04S-14125-40H-8T	C	◎	8	——	125	40	63	16.4	9	12	1.9	FMB-40-SHIM			IP15PL IP15
A90.04S-14160-40H-9T	C	◎	9	——	160	40	63	16.4	9	12	2.9	——			
A90.04S-14200-60H-12T	C	◎	12	——	200	60	63	25.7	14	12	6.3	——			
A90.04S-14250-60H-15T	D	◎	15	——	250	60	76	25.7	14	12	8.3	——			

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　◎可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308
A90.04S-...-60H-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

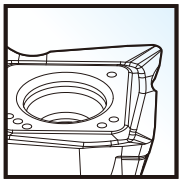
刀片槽型材质和用途

M



M M

L



N L

20R

A B C

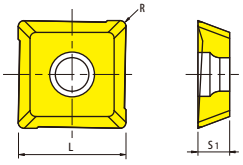
一、刀片配置表

A B C D

08R

▲良好 △一般

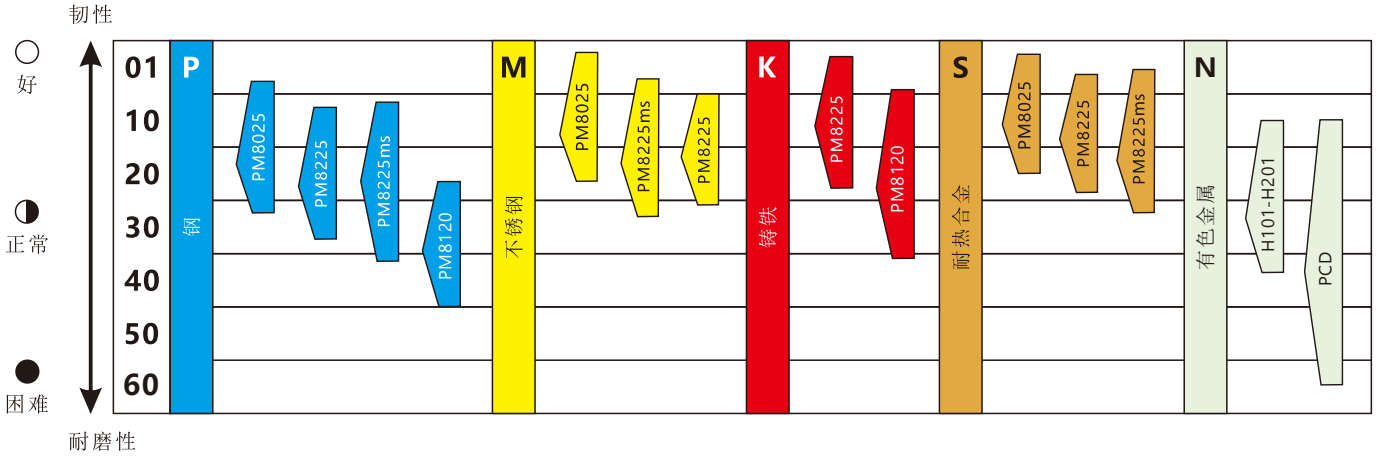
工件材质		PM8225ms B	PM8025 A	PM8225 B	PM8120 C	PC4030	PC4025	KC1025	HI101-HI201 D	PCD
P	中低碳素钢、中低合金钢	▲	▲	▲	△					
P	中高碳素钢、中高合金钢			▲	▲					
M	不锈钢	▲	▲	▲						
K	铸铁			△	▲					
N	有色金属								▲	▲
S	耐热合金	△	△	△						



	刀片基本尺寸					PVD涂层				CVD涂层			硬质合金	
	L	S1	R	排屑槽	刃型	PM8225ms B	PM8025 A	PM8225 B	PM8120 C	PC4030	PC4025	KC1025	HI101-HI201 D	PCD
S0EX140408R-NL	13	3.97	0.8	有	NL								●	○
S0MX140408R-MM	13	3.97	0.8	有	MM	●	●	●	●					
S0MX140420R-MM	13	3.97	2.0	有	MM	○	●		●					

●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和用途

材　　质	槽型代号	工　　况	刀片牌号	线速度	大切深 正常进给fz	小切深 快进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	MM	粗 ➡ 半精	PM8025 ➡ PM8225ms	200 ➡ 300M/Min	0.25 ➡ 0.15mm	1.20 ➡ 0.60mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC45	MM	半精 ➡ 精铣	PM8225 ➡ PM8120	160 ➡ 200M/Min	0.20 ➡ 0.10mm	1.0 ➡ 0.50mm
M 不锈钢	MM	粗 ➡ 半精	PM8025 ➡ PM8225ms	80 ➡ 100M/Min	0.20 ➡ 0.10mm	0.60 ➡ 0.30mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	MM	半精 ➡ 精铣	PM8225 ➡ PM8120	160 ➡ 200M/Min	0.25 ➡ 0.15mm	0.60 ➡ 0.30mm
N 有色金属	NL	半精 ➡ 超精	H101 ➡ H201	600 ➡ 1000M/Min	0.30 ➡ 0.10mm	1.0 ➡ 0.50mm
S 耐热合金/钛合金	MM	粗 ➡ 半精	PM8025 ➡ PM8225ms	40 ➡ 80M/Min	0.25 ➡ 0.15mm	

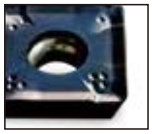
SOMX140408R-MM
SOMX140420R-MM

P　粗-半精

钢
中低碳钢
中低合金钢

粗　牌号首选：PM8025
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深：ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.35mm/Z

半精　牌号首选：PM8225ms
推荐线速度:Vc 250-300M/Min
推荐切深：ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.25mm/Z

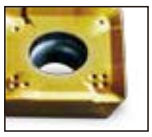


P　半精-精铣

钢
中碳钢
中高合金钢

半精　牌号首选：PM8225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 1-3mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.4mm/Z

精铣　牌号首选：PM8120
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.2mm/Z



M　粗-半精

不锈钢

粗　牌号首选：PM8025
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深：ap 1-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精　牌号首选：PM8225ms
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深：ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.15mm/Z

刀片的槽型代号与材质牌号和用途

SOMX140408R-MM
SOMX140420R-MM

K　半精-精铣　球墨铸铁 合金铸铁

半精　牌号首选：PM8225
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 1-5mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

精铣　牌号首选：PM8120
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 0.3-2mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.3mm/Z

S　粗-半精　耐热合金

粗　牌号首选：PM8025
推荐线速度:Vc 60-80M/Min
推荐切深：ap 1-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精　牌号首选：PM8225ms
推荐线速度:Vc 30-60M/Min
推荐切深：ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.15mm/Z

SOEX140408R-NL

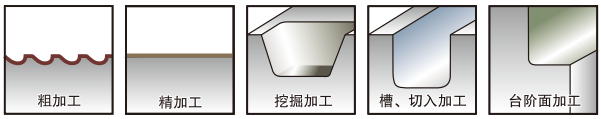
N　半精-超精　有色金属

半精-超精　牌号首选：H101-H201
推荐线速度:Vc 600-1000M/Min
推荐切深：ap 0.3-6mm
推荐齿进给:fz 0.05-0.3mm/Z

A90.02/A90.02S

亚肯第二代直角台肩铣刀、玉米铣刀

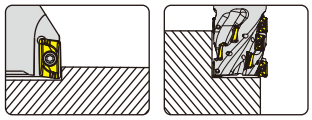
经典的方肩铣刀，真正的90°立面铣削功能



Kr=90°

轻型面铣含有直角台肩的首选
刀片型号分有12与17

刀片材质 P M K N H



直柄立铣刀规格：

12 10-40

17 25-40

螺纹连接立铣刀规格：

12 16-33

17 25-40

盘铣刀规格：

12 40-100

17 40-315

迷你小功率玉米铣刀规格：

12 20-40

短刃型玉米铣刀规格：

17 50-80

PSC筒状玉米铣刀规格：

17 50-80

FMB筒状玉米铣刀规格：

17 50-80

BT50全功率（可换刀头）玉米铣刀规格：

17 50-80

A90.02/A90.02S

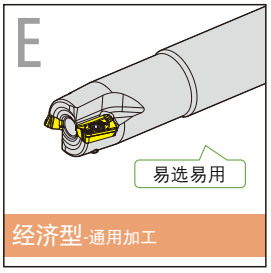
12立铣刀

Kr=90°

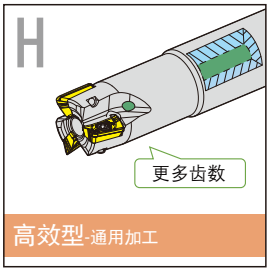
轻型面铣含有直角台肩的首选

刃径 Φ10-Φ40

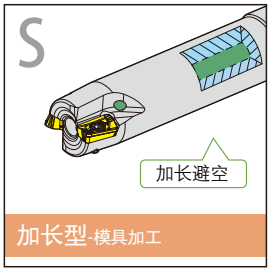
刀片材质 P M K N S H



- 产品加工用
- 短柄，疏齿
- 中性切削角度

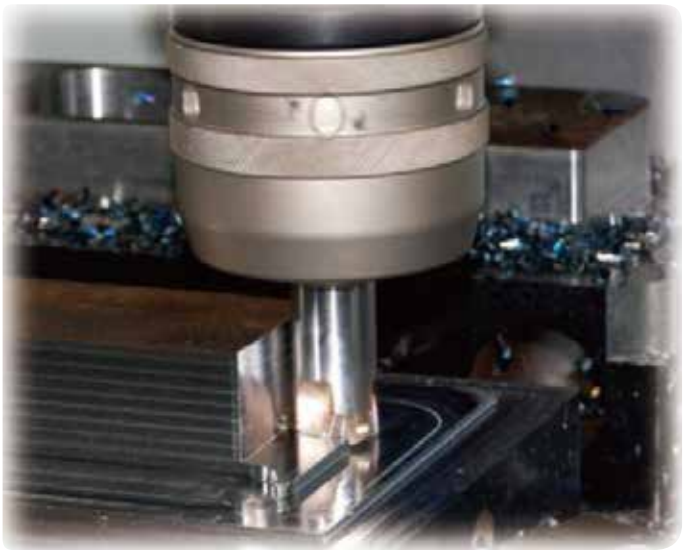


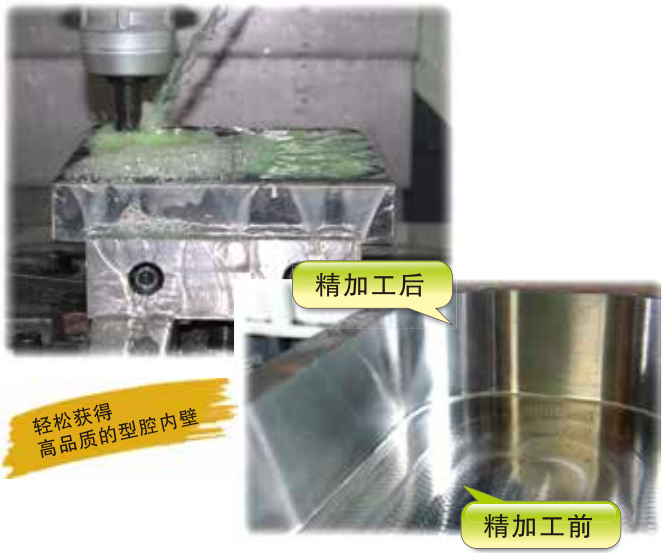
- 产品加工用
- 短柄，密齿，高强度
- 锋利型切削角度



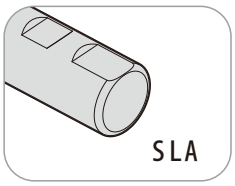
- 模具加工用
- 长柄长避空，大径/标柄
- 耐磨型切削角度

真正90°角,精铣台肩面无接痕



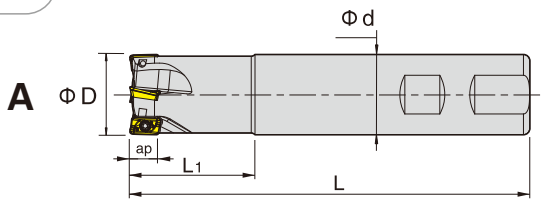


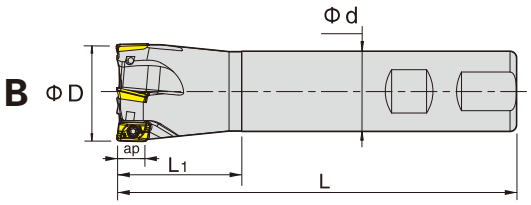
12 立铣刀



样式A、B，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	—	—	—
直柄板手		1支	√



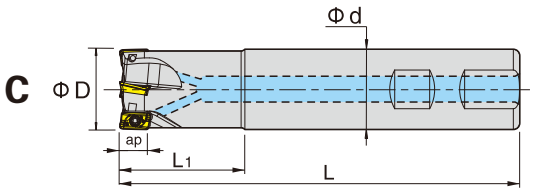


E

经济型-通用加工立铣刀 **A/B**　　**A90.02=A90.02E，** 本表格型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为A90.02E。

型 号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap				
A90.02-1210 x 120-C 10-1T	1	A	10	10	120	30	—	10	0.07	AD□X1204□□R	A25060G (M2.5x6)	T8D T8
A90.02-1212 x 120-C 12-1T	1	A	12	12	120	30	—	10	0.1			
A90.02-1216 x 120-C 16-2T	2	A	16	16	120	40	—	10	0.15			
A90.02-1216 x 160-C 15.6-2T *	2	A	16	15.6	160	—	—	10	0.2			
A90.02-1216 x 160-C 16-2T	2	A	16	16	160	40	—	10	0.23			
A90.02-1220 x 120-C 20-2T *	2	A	20	20	120	40	—	10	0.28			
A90.02-1220 x 160-C 20-3T *	3	A	20	20	160	40	—	10	0.36			
A90.02-1220 x 200-C 20-3T *	3	A	20	20	200	50	—	10	0.47			
A90.02-1225 x 120-C 25-3T	3	A	25	25	120	50	—	10	0.42			
A90.02-1225 x 160-C 25-3T	3	A	25	25	160	50	—	10	0.57			
A90.02-1225 x 200-C 25-3T *	3	A	25	25	200	75	—	10	0.73			
A90.02-1230 x 120-C 25-4T *	4	B	30	25	120	—	—	10	0.49			
A90.02-1230 x 160-C 25-4T *	4	B	30	25	160	—	—	10	0.61			
A90.02-1232 x 120-C 32-4T *	4	A	32	32	120	50	—	10	0.69			
A90.02-1232 x 160-C 32-4T *	4	A	32	32	160	50	—	10	0.95			
A90.02-1232 x 200-C 32-4T *	4	A	32	32	200	80	—	10	1.2			
A90.02-1240 x 120-C 32-4T *	4	B	40	32	120	—	—	10	0.8			
A90.02-1240 x 160-C 32-4T *	4	B	40	32	160	—	—	10	1.1			

注：上表中的螺钉可选配S25060J-8IP(M2.5×6)；该螺钉由瑞士 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。



样式C，标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄板手		1支	√

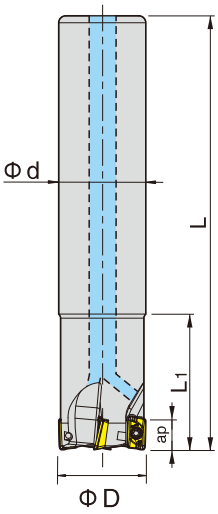
H

高效型-通用加工立铣刀 **C**

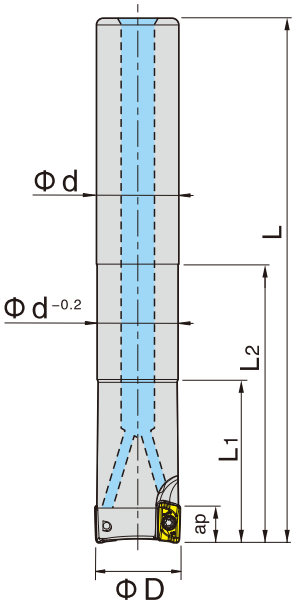
型 号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap				
A90.02H-1220 x 120-C 20-3T	3	C	20	20	120	40	—	10	0.27	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8D IP8
A90.02H-1220 x 160-C 20-3T	3	C	20	20	160	50	—	10	0.36			
A90.02H-1225 x 120-C 25-4T	4	C	25	25	120	50	—	10	0.33			
A90.02H-1225 x 160-C 25-4T	4	C	25	25	160	50	—	10	0.43			
A90.02H-1232 x 120-C 32-5T	5	C	32	32	120	50	—	10	0.55			
A90.02H-1232 x 160-C 32-5T	5	C	32	32	160	50	—	10	0.78			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

12 模具行业立铣刀



D



E

标准配件

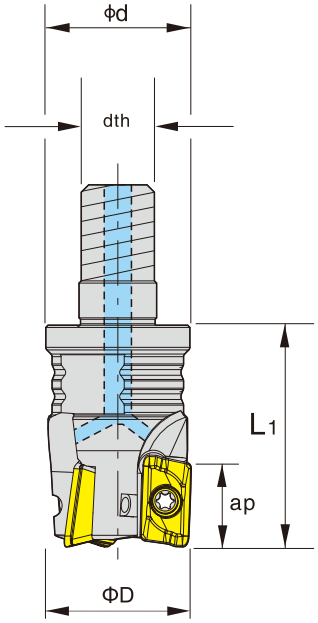
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄扳手		1支	√

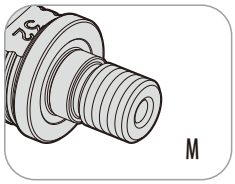
S

型 号	刃数	样式	尺寸(mm) D	d	L	L_1	L_2	ap	净重 (kg)	适用刀片	螺 钉	扳 手
A90.02S-1213 x 150-C 12-1T	1	D	13	12	150	—	—	10	0.09	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8D IP8
A90.02S-1216 x 160-C 16-2T	2	D	16	16	160	—	—	10	0.15			
A90.02S-1216 x 200-C 16-2T *	2	E	16	16	200	40	100	10	0.2			
A90.02S-1217 x 130-C 16-2T	2	D	17	16	130	—	—	10	0.16			
A90.02S-1217 x 160-C 16-2T	2	D	17	16	160	—	—	10	0.2			
A90.02S-1217 x 200-C 16-2T *	2	D	17	16	200	—	—	10	0.26			
A90.02S-1217 x 250-C 16-2T *	2	D	17	16	250	—	—	10	0.33			
A90.02S-1220 x 160-C 20-2T	2	D	20	20	160	40	—	10	0.32			
A90.02S-1220 x 200-C 20-2T *	2	E	20	20	200	50	100	10	0.4			
A90.02S-1221 x 130-C 20-2T *	2	D	21	20	130	—	—	10	0.27			
A90.02S-1221 x 160-C 20-2T	2	D	21	20	160	—	—	10	0.33			
A90.02S-1221 x 160-C 20-3T	3	D	21	20	160	—	—	10	0.3			
A90.02S-1221 x 200-C 20-2T *	2	D	21	20	200	—	—	10	0.4			
A90.02S-1221 x 250-C 20-3T *	3	D	21	20	250	—	—	10	0.5			
A90.02S-1225 x 200-C 25-2T *	2	E	25	25	200	—	100	10	0.63			
A90.02S-1226 x 160-C 25-2T	2	D	26	25	160	—	—	10	0.51			
A90.02S-1226 x 200-C 25-2T *	2	D	26	25	200	—	—	10	0.64			
A90.02S-1226 x 250-C 25-2T *	2	D	26	25	250	—	—	10	0.8			
A90.02S-1233 x 200-C 32-4T *	4	D	33	32	200	—	—	10	1.1			
A90.02S-1233 x 250-C 32-4T *	4	D	33	32	250	—	—	10	1.4			
A90.02S-1233 x 300-C 32-4T *	4	D	33	32	300	—	—	10	1.7			
A90.02S-1235 x 250-C 32-4T *	4	D	35	32	250	—	—	10	1.3			
A90.02S-1235 x 300-C 32-4T *	4	D	35	32	300	—	—	10	1.6			

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。

12 螺纹刀头





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	✓
直柄板手	—	—	—

H

高效型-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			
A90.02HM-1216R-2-M8	2	16	15.5	25	m8	10	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8F IP8
A90.02HM-1220R-3-M10	3	20	19.5	30	m10	10			
A90.02HM-1225R-4-M12	4	25	24.5	35	m12	10			
A90.02HM-1232R-5-M16	5	32	31.5	40	m16	10			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

S

模具行业-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			
A90.02SM-1216R-2-M8 *	2	16	15.5	25	m8	10	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8F IP8
A90.02SM-1217R-2-M8	2	17	15.5	25	m8	10			
A90.02SM-1220R-3-M10 *	3	20	19.5	30	m10	10			
A90.02SM-1221R-2-M10	2	21	19.5	30	m10	10			
A90.02SM-1221R-3-M10	3	21	19.5	30	m10	10			
A90.02SM-1225R-3-M12 *	3	25	24.5	35	m12	10			
A90.02SM-1226R-2-M12	2	26	24.5	35	m12	10			
A90.02SM-1226R-3-M12	3	25	24.5	35	m12	10			
A90.02SM-1232R-4-M16 *	4	32	31.5	40	m16	10			
A90.02SM-1233R-4-M16	4	33	31.5	40	m16	10			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
* 售罄不再生产。

A90.02/A90.02S

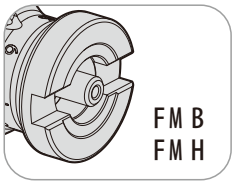
12盘铣刀

Kr=90°

轻型面铣含有直角台肩的首选

刃径 Φ40-Φ100

刀片材质 P M K N H

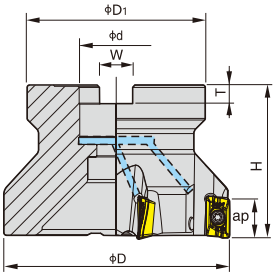


专利

√ 易匹配内冷刀盘

标准配件

Φ100以下（含Φ100）			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—



H

A

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

高效型 本表格中M型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为...H，请注意安装法兰面直径D1的变化。

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap					
A90.02-12040-16M-5T *	A	◎	5	——	40	34	16	40	8.4	5.6	10	0.21	——	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8F IP8
A90.02-12050-22M-6T *	A	◎ ◎	6	——	50	48	22	50	10.4	6.3	10	0.32	Shower cover-D50-M10			
A90.02-12080-27M-8T *	A	◎ ◎	8	——	80	60	27	50	12.4	7	10	0.8	Shower cover-D80-M12			
A90.02-12100-27M-10T *	A	◎ ◎	10	——	100	60	27	50	12.4	7	10	1.1	Shower cover-D80-M12			
A90.02-12040-16H-5T	A	◎	5	——	40	34	16	40	8.4	5.6	10	0.21	——			
A90.02-12050-22H-6T	A	◎ ◎	6	——	50	48	22	50	10.4	6.3	10	0.32	Shower cover-D50-M10			
A90.02-12063-22H-8T	A	◎ ◎	8	——	63	60	22	50	10.4	6.3	10	0.5	Shower cover-D63-M10			
A90.02-12080-27H-8T	A	◎ ◎	8	——	80	70	27	50	12.4	7	10	0.9	Shower cover-D80-M12			
A90.02-12100-27H-10T	A	◎ ◎	10	——	100	70	27	50	12.4	7	10	1.2	Shower cover-D80-M12			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。
* 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

A90.02

12迷你小功率玉米铣刀

Kr=90°

直柄玉米铣刀
刀片装小规格型号12，
直径D20-D40，有效加工切深1D-1.5D
小功率机床粗至半精加工

刀片材质 P M K N

迷你玉米铣刀！

全功率HP型

半功率MP型

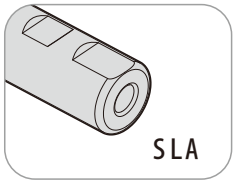
半功率MP-L加长型

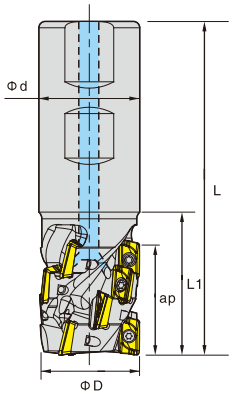
全功率HP型
对等齿
切削效率高

半功率MP型
错位齿
减轻切削负载

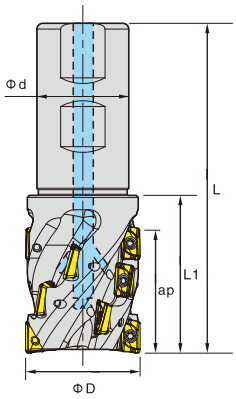
- 大螺旋角，改善切削工况，
  降低了对机床功率的要求，切削效率更高。
- 全功率型/半功率型，按切削负荷灵活选择。
- 切削效果直接达到半精加工的要求。

12

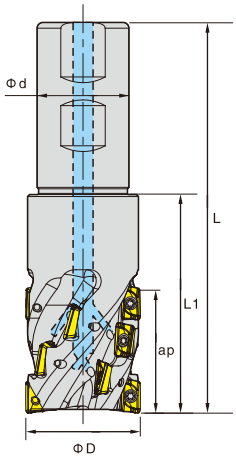




A



B



C

标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄板手		1支	√

12系列全功率型玉米铣刀

型 号	刃数	样式			尺寸(mm)					净重 (kg)	适用刀片	螺 钉	扳 手
					D	d	L	ap	L1				
A90.02-12020HP-1D-C20-2Z	2	A	4/2	--	20	20	80	18	30	0.17	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8D IP8
A90.02-12025HP-1D-C25-2Z	2	A	6/2	--	25	25	100	26	38	0.27			
A90.02-12025HP-1.5D-C25-2Z	2	A	8/2	--	25	25	105	34	45	0.29			
A90.02-12032HP-1D-C32-3Z	3	A	--	12/3	32	32	105	34	45	0.5			
A90.02-12032HP-1.5D-C32-3Z	3	A	--	15/3	32	32	120	50	60	0.55			
A90.02-12040HP-1D-C32-3Z	3	B	--	15/3	40	32	115	40	55	0.66			
A90.02-12040HP-1.5D-C32-3Z	3	B	--	18/3	40	32	130	58	60	0.76			

12系列半功率型玉米铣刀

型 号	刃数	样式			尺寸(mm)					净重 (kg)	适用刀片	螺 钉	扳 手
					D	d	L	ap	L1				
A90.02-12020MP-1.5D-C20-2Z	2	A	4/2	--	20	20	95	31	43	0.18	AD□X1204□□R	S25060J-8IP (M2.5x6)	IP8D IP8
A90.02-12025MP-1.5D-C25-2Z	2	A	5/2	--	25	25	110	38	50	0.34			
A90.02-12032MP-1D-C32-3Z	3	A	8/3	--	32	32	105	36	45	0.49			
A90.02-12032MP-1D-C32L-3Z	3	C	8/3	--	32	32	130	36	70	0.63			
A90.02-12032MP-1.5D-C32-3Z	3	A	11/3	--	32	32	120	49	60	0.67			
A90.02-12032MP-1.5D-C32L-3Z	3	C	11/3	--	32	32	145	49	85	0.81			
A90.02-12040MP-1D-C32-4Z	4	B	12/4	--	40	32	115	43	55	0.65			
A90.02-12040MP-1D-C32L-4Z	4	C	12/4	--	40	32	150	43	90	0.95			
A90.02-12040MP-1.5D-C32-4Z	4	B	16/4	--	40	32	130	58	60	0.72			
A90.02-12040MP-1.5D-C32L-4Z	4	C	16/4	--	40	32	170	58	100	1.1			

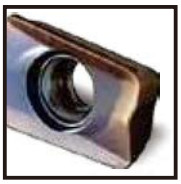
=等距 =不等距 4/2 =刀具中的 刀片数 / 齿数

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

12

刀片槽型材质和用途

M

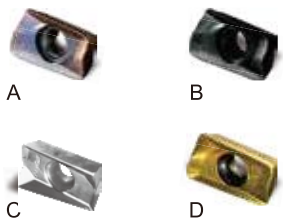


MM/XM

L

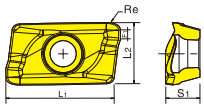
NL

一、刀片配置表



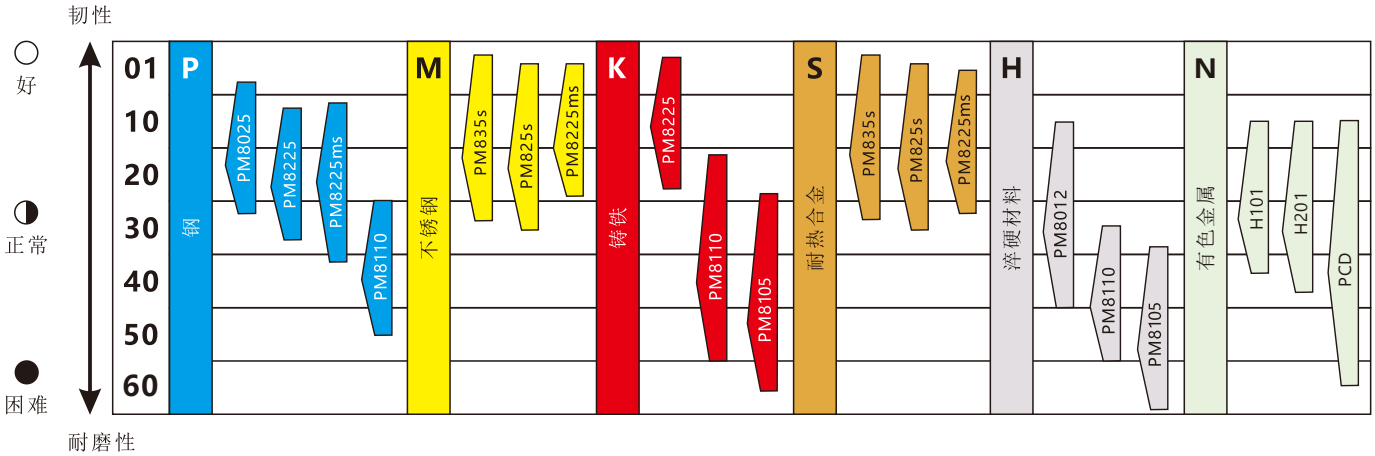
▲良好　△一般

工件材质		PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8012	PM8110	PM8105	H101	H201	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							▲	▲	▲			



	刀片基本尺寸						PVD涂层								硬质合金		
	L1	L2	S1	F1	Re	刃型	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8012	PM8110	PM8105	H101	H201	PCD
							D	A	D	A	D	B	B	B	C	C	
ADMX120408RM-MM	12	6.8	4.76	2.6	0.8	MM	●	●	●	●		○	●	○			
ADMX120408RM-XM	12	6.8	4.76	2.6	0.8	XM					○						
ADEX120404R-NL	11.66	6.43	3.74	-	0.4	NL									●	●	●

●标准库存品　○接受订货　☆开发中，近期供货



12

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	齿进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	MM	粗 ➡ 半精	PM8025 ➡ PM8225ms	200 ➡ 300M/Min	0.35 ➡ 0.15mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC45	MM	半精 ➡ 精铣	PM8225 ➡ PM8110	160 ➡ 200M/Min	0.25 ➡ 0.10mm
M 不锈钢	MM	粗 ➡ 半精	PM8225ms ➡ PM825s	80 ➡ 100M/Min	0.25 ➡ 0.10mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	MM	半精 ➡ 精铣	PM8110 ➡ PM8105	160 ➡ 250M/Min	0.30 ➡ 0.10mm
N 有色金属	NL	半精 ➡ 超精	H101 ➡ H201	600 ➡ 1000M/Min	0.30 ➡ 0.05mm
H 高硬钢	MM	半精 ➡ 精铣	PM8110 ➡ PM8105	80 ➡ 100M/Min	0.05 ➡ 0.15mm
S 耐热合金/钛合金	MM	粗 ➡ 半精	PM830s ➡ PM8025	40 ➡ 80M/Min	0.25 ➡ 0.10mm

12

ADMX-120408R MM

P

粗-半精

侧壁铣最大切深10mm，
步距2mm以内，
ae0.4可获得高品质侧壁效果。

端铣采用2mm以内的安全切深，
ae0.3mm可获得高品质的平面。

钢
中低碳钢
中低合金钢

粗铣 牌号首选：PM8025
推荐线速度：Vc 200-250M/Min
推荐切深：ap 1-5mm
推荐齿进给：fz 0.15-0.35mm/Z

半精 牌号首选：PM8225
推荐线速度：Vc 250-300M/Min
推荐切深：ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给：fz 0.1-0.25mm/Z

P

粗-半精

侧壁铣最大切深10mm，
步距2mm以内，
ae0.3可获得高品质侧壁效果。

端铣采用1mm以内的安全切深，
ae0.3mm可获得高品质的平面。

钢
中等预硬
HRC32-45

半精 牌号首选：PM8225
推荐线速度：Vc 160-200M/Min
推荐切深：ap 0.3-1mm
推荐齿进给：fz 0.15-0.25mm/Z

精铣 牌号首选：PM8110
推荐线速度：Vc 120-160M/Min
推荐切深：ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给：fz 0.1-0.2mm/Z

12

ADMX-120408R
MM

M

粗-半精

不锈钢

侧壁铣最大切深10m m，
步距2m m 以内，
ae0.3可获得高品质侧壁效果。

端铣加工采用2m m 以内的安全切深，
ae0.3m m 可获得高品质的平面。

粗铣 牌号首选：PM 8225m s
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深： ap 1-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精 牌号首选：PM 825s
推荐线速度:Vc 80-120M/Min
推荐切深： ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.15mm/Z

ADMX-120408R
MM

S

粗-半精

耐热合金

侧壁铣最大切深10m m，
步距2m m 以内，
ae0.4可获得高品质侧壁效果。

端铣加工采用1m m 以内的安全切深，
ae0.2m m 可获得高品质的平面。

粗 牌号首选：PM 835s
推荐线速度:Vc 60-80M/Min
推荐切深： ap 1-2mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z

半精 牌号首选：PM 825s
推荐线速度:Vc 30-60M/Min
推荐切深： ap 0.3-0.5mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.15mm/Z

ADMX-120408R
MM

K

半精

铸铁

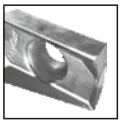
侧壁铣最大切深10m m，
步距2m m 以内，
ae0.2可获得高品质侧壁效果。

端铣加工采用1m m 以内的安全切深，
ae0.2m m 可获得高品质的平面。

半精 牌号首选：PM 8110
推荐线速度:Vc 160-200M/Min
推荐切深： ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.25mm/Z

精铣 牌号首选：PM 8105
推荐线速度:Vc 200-250M/Min
推荐切深： ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.15-0.35mm/Z

ADEX-120404R
NL



N

半精-超精

有色金属

侧壁铣最大切深10m m，
步距2m m 以内，
ae0.1可获得高品质侧壁效果。

端铣加工采用5m m 以内的安全切深，
ae0.1m m 可获得高品质的平面。

半精 | 超精 牌号首选：H 101-H 201
推荐线速度:Vc 600-1000M/Min
推荐切深： ap 0.3-6mm
推荐齿进给:fz 0.05-0.3mm/Z

ADMX-120408R
MM

H

粗-精铣

高硬钢
HRC42-63

侧壁铣下刀步距2m m 以内，
ae0.2可获得高品质侧壁效果。

端铣加工ae0.2m m 可获得高品质的平面。

粗铣 | 半精 牌号首选：PM 8110
推荐线速度:Vc 60-80M/Min
推荐切深： ap 0.05-0.15mm
推荐齿进给:fz 0.05-0.3mm/Z

精铣 牌号首选：PM 8105
推荐线速度:Vc 80-100M/Min
推荐切深： ap 0.3-1mm
推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z

A90.02/A90.02S

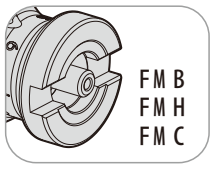
17盘铣刀

Kr=90°

轻型面铣含有直角台肩的首选

刃径 Φ40-Φ315

刀片材质 P M K N H



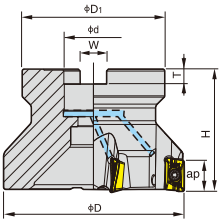
标准配件

Φ125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	—	—	—
拐柄板手		1支	√

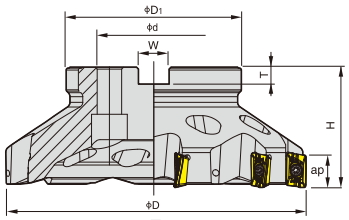
Φ100以下（含Φ100）			
刀片螺丝		1套+2个	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手		1支	√
直柄板手	—	—	—

专利

√ 易匹配内冷刀盘



A



B

◎波珠水咀

◎内冷喷盖

E 经济型

本表格中没有标注M型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为...M。

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap					
A90.02-17040-16M-3T	A	——	——	3	40	34	16	42	8.4	5.6	15	0.25	——	AD□X1705□□R	R40100J (M4x10)	T15F T15
A90.02-17050-22-4T *	A	◎	——	4	50	48	22	50	10.4	6.3	15	0.49	Shower cover-D50-M10			
A90.02-17050-22M-4T	A	◎	——	4	50	48	22	50	10.4	6.3	15	0.49	Shower cover-D50-M10			
A90.02-17054-22M-4T	A	◎	——	4	54	48	22	50	10.4	6.3	15	0.5	Shower cover-D50-M10			
A90.02-17063-22-4T *	A	◎	——	4	63	48	22	50	10.4	6.3	15	0.5	Shower cover-D63-M10			
A90.02-17063-22M-4T	A	◎	——	4	63	48	22	50	10.4	6.3	15	0.5	Shower cover-D63-M10			
A90.02-17066-27M-5T	A	◎	——	5	66	48	27	50	12.4	7	15	0.51	Shower cover-D63-M10			
A90.02-17080-27-6T *	A	◎	——	6	80	60	27	50	12.4	7	15	0.68	Shower cover-D80-M12			
A90.02-17080-27M-5T	A	◎	——	5	80	60	27	50	12.4	7	15	0.88	Shower cover-D80-M12			
A90.02-17100-32M-6T	A	◎	——	6	100	78	32	50	14.4	8	15	1.7	Shower cover-D100-M16			
A90.02-17125-40-8T *	B	◎	——	8	125	89	40	63	16.4	9	15	1.9	Shower cover-D125-M20			T15PL T15
A90.02-17125-40M-8T	B	◎	——	8	125	89	40	63	16.4	9	15	1.9	Shower cover-D125-M20			
A90.02-17160-40M-9T	B	◎	——	9	160	89	40	63	16.4	9	15	3.1	Shower cover-D160-M20			
A90.02-17200-60M-12T	B	◎	12	——	200	128.57	60	63	25.7	14	15	4.9	——			
A90.02-17250-60M-15T	B	◎	15	——	250	128.57	60	76	25.7	14	15	8.7	——			
A90.02-17315-60M-18T *	B	◎	18	——	315	128.57	60	76	25.7	14	15	11.2	——			

注：上表中的螺钉可选配S40090J-15IP(M4 x9)，该螺钉由瑞士 SFS 提供。
①**内冷喷盖**不是标准配套件，可单独订购。
* 该型号不作为标准库存品，售罄后不再生产。

◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308
A90.02-...-60M-...，与此款配套的刀柄已包含内冷喷盖

AKEN PRECISION TOOL

A90.02/A90.02S

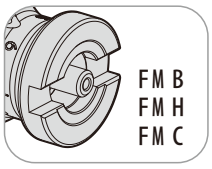
17盘铣刀

Kr=90°

轻型面铣含有直角台肩的首选

刃径 Φ40-Φ160

刀片材质 P M K N H



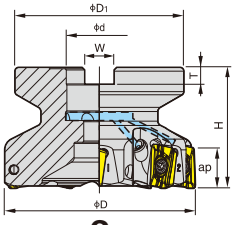
专利

√ 易匹配内冷刀盘

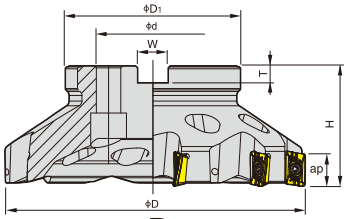
标准配件

Φ125以上（含Φ125）			
刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
拐柄板手		1支	√

Φ100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	√
直柄板手	—	—	—



C



D

◎ 波珠水咀

◎ 内冷喷盖

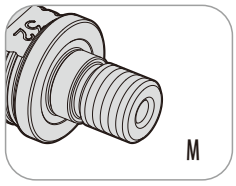
H 高效型

型号	样式	内冷	刃数		尺寸(mm)							净重(kg)	内冷喷盖①	适用刀片	螺钉	扳手
					D	D1	d	H	W	T	ap					
A90.02-17040-16H-4T	C	◎	4	——	40	34	16	42	8.4	5.6	15	0.2	——	AD□X1705□□R	S40090J (M4x9)	IP15F IP15
A90.02-17050-22H-5T	C	◎◎	5	——	50	48	22	50	10.4	6.3	15	0.51	Shower cover-D50-M10			
A90.02-17063-22H-5T	C	◎◎	5	——	63	60	22	50	10.4	6.3	15	0.52	Shower cover-D63-M10			
A90.02-17080-27H-7T	C	◎◎	7	——	80	70	27	50	12.4	7	15	0.85	Shower cover-D80-M12			
A90.02-17100-32H-9T	C	◎◎	9	——	100	78	32	50	14.4	8	15	1.9	Shower cover-D100-M16			
A90.02-17125-40H-10T	D	◎	10	——	125	89	40	63	16.4	9	15	1.8	Shower cover-D125-M20			IP15PL IP15
A90.02-17160-40H-12T	D	◎	12	——	160	89	40	63	16.4	9	15	2.8	Shower cover-D160-M20			

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
①内冷喷盖不是标准配套件，可单独订购。

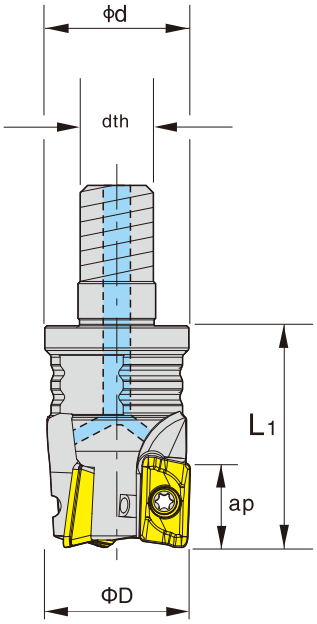
◎ 刀盘本体已有内冷管路，并安装了波珠喷嘴　◎ 可安装“内冷喷盖”，从底部喷射，型号在 A308

17 螺纹刀头



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	✓
直柄板手	—	—	—



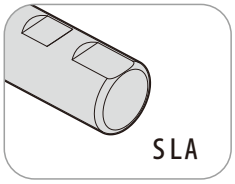
H

高效型-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			
A90.02HM-1725R-2-M12	2	25	24.5	40	m12	15	AD□X1705□□R	S40090J-IP15 (M4x9)	IP15F IP15
A90.02HM-1732R-3-M16	3	32	31.5	45	m16	15			
A90.02HM-1740R-4-M16	4	40	31.5	45	m16	15			

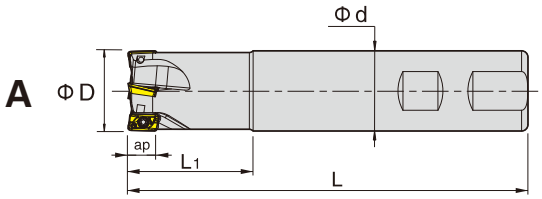
注：标准配件螺钉由瑞士SFS提供。

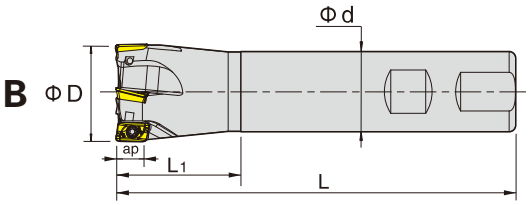
17 立铣刀



样式A、B，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	—	—	—
直柄板手		1支	√





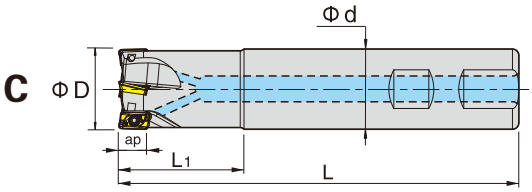
E

经济型-A/B

A90.02=A90.02E， 本表格型号为现在库存品，售罄后补库的新型号为A90.02E。

型 号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap				
A90.02-1725×120-C25-2T	2	A	25	25	120	50	—	15	0.4	AD□X1705□□R	R 40100J (M 4x10)	T15D T15
A90.02-1725×160-C25-2T	2	A	25	25	160	50	—	15	0.55			
A90.02-1725×200-C25-2T ＊	2	A	25	25	200	60	—	15	0.7			
A90.02-1725 x 250-C 25-2T ＊	2	B	25	25	250	50	115	15	0.9			
A90.02-1732 x 160-C 25-2T	2	A	32	25	160	50	—	15	0.92			
A90.02-1732×200-C32-3T ＊	3	A	32	32	200	80	—	15	1.1			
A90.02-1732×250-C32-3T ＊	3	A	32	32	250	80	—	15	1.5			
A90.02-1740×200-C32-3T ＊	3	B	40	32	200	50	—	15	1.2			

注：上表中的螺钉可选配S40090J-15IP(M4 x9)，该螺钉由瑞士 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。



样式C，标准配件

刀片螺丝		1套	按齿数
压板螺丝	—	—	—
压板	—	—	—
旗形扳手	—	—	—
直柄板手		1支	√

H

高效型-C

型 号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重 (kg)	适用刀片	螺钉	扳手
			D	d	L	L1	L2	ap				
A90.02H-1732 x 120-C 32-3T	3	C	32	32	120	50	—	15	0.65	AD□X1705□□R	S 40090J (M 4x9)	IP15D IP15
A90.02H-1732 x 160-C 32-3T	3	C	32	32	160	50	—	15	0.9			
A90.02H-1740 x 120-C 32-4T	4	C	40	32	120	50	—	15	0.7			
A90.02H-1740 x 160-C 32-4T	4	C	40	32	160	50	—	15	0.95			

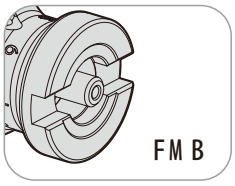
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

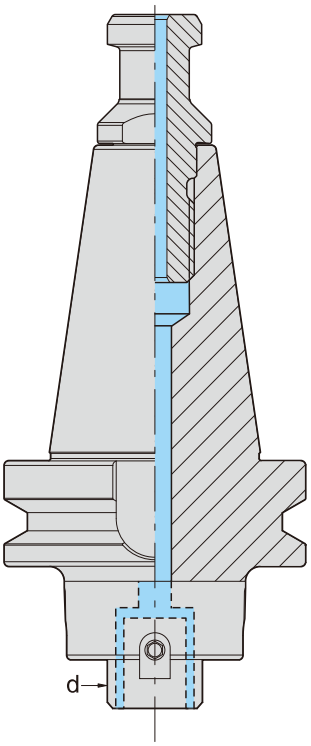
A90.02

17 短刃型玉米铣刀

Kr=90°

刀片规格17,
刀具直径Φ50-Φ80
刀片材质 P M K N





独立安装使用，不可驳接加长

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	—	—	—

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				
A90.02F22-17050HP-R30-3Z	6	--	6/3	50	22	30	55	10.4	6.3	0.41	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.02F27-17063HP-R30-4Z	8	--	8/4	63	27	30	55	10.4	6.3	0.7			
A90.02F32-17080HP-R44-5Z	15	--	15/5	80	32	30	68	14.4	8	1.6			

=等距 =不等距 6/3=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。

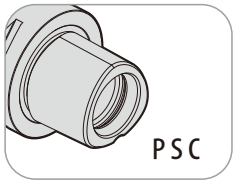
17

PSC接口刀体–PSC接口延长

A90.02筒状玉米铣刀

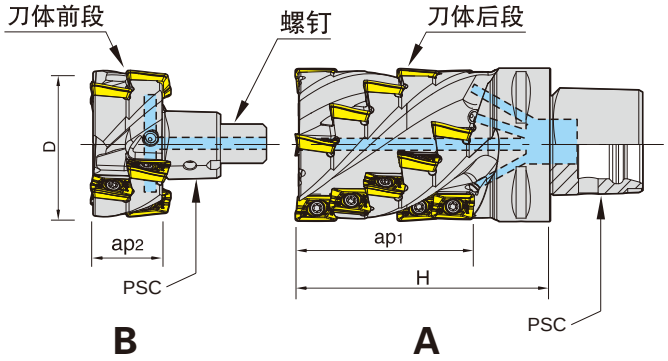
K r=90°

刀片规格17,
刀具直径Φ50-Φ80
后段有效切深1D，前段有效切深1/2D
PSC接口，快捷高刚性精度高
刀片材质 P M K



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	✓
直柄板手	—	—	—



产品规格

A PSC接口刀体（不可驳接加长）

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) PSC	D	ap1	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C5-A90.02F-17050HP-R58-3Z	3	12/3	——	C5	50	58	84	0.91	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15

注：此型号极限切深ap58，不可驳接加长。

A PSC接口刀体后段（PSC接口驳接加长）

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) PSC	D	ap1	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C6-A90.02F-17063HP-R63-4Z-C4	4	20/4	——	C6	63	71	105	1.9	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C8-A90.02F-17080HP-R80-5Z-C5	5	30/5	——	C8	80	85	122	3.8			

B PSC接口刀体前段

型号	刃数	⊕	⊕	尺寸(mm) PSC	D	ap2	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C4-A90.02E-17063HP-R30-4Z	4	8/4	——	C4	63	29.5	——	0.4	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C5-A90.02E-17080HP-R44-5Z	5	15/5	——	C5	80	43.5	——	1.1			

⊕ =等距　⊕ =不等距　12/3=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。

17

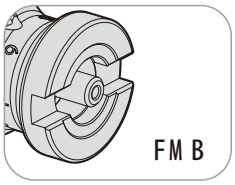
FMB接口本体–PSC接口延长

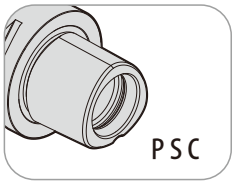
A90.02筒状玉米铣刀

Kr=90°

刀片规格17,
刀具直径Φ50-Φ80
后段有效切深1D，前段有效切深1/2D
标准FMB22，27安装孔，配套便捷
延长头采用PSC接口，快捷高刚性精度高

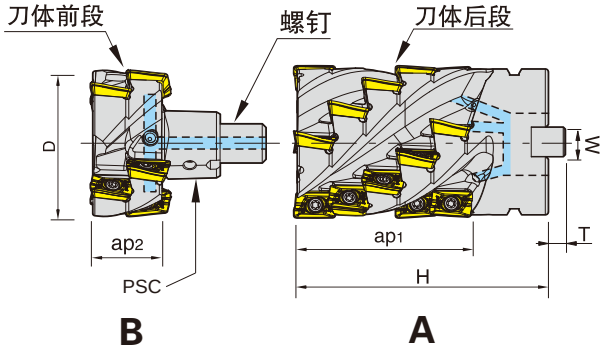
刀片材质 P M K





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	✓
直柄板手	—	—	—



产品规格

A FMB接口刀体（不可驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) D	ap1	H	W	T	PSC	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.02F22-17050HP-R58-3Z	3	--	12/3	50	58	80	10.4	6.3	--	0.65	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15

A FMB接口刀体后段（PSC接口驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) D	ap1	H	W	T	PSC	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.02F27-17063HP-R63-4Z-C4	4	20/4	--	63	71	105	12.4	7	C4	1.4	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.02F32-17080HP-R80-5Z-C5	5	30/5	--	80	85	122	14.4	8	C5	2.3			

B PSC接口刀体前段

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) PSC	D	ap2	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C4-A90.02E-17063HP-R30-4Z	4	8/4	--	C4	63	29.5	--	0.4	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
C5-A90.02E-17080HP-R44-5Z	5	15/5	--	C5	80	43.5	--	1.1			

⌖ =等距　⌖ =不等距　12/3=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。

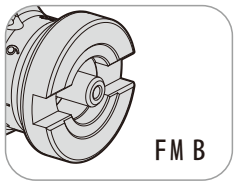
17

FMB接口刀体

A90.02筒状玉米铣刀

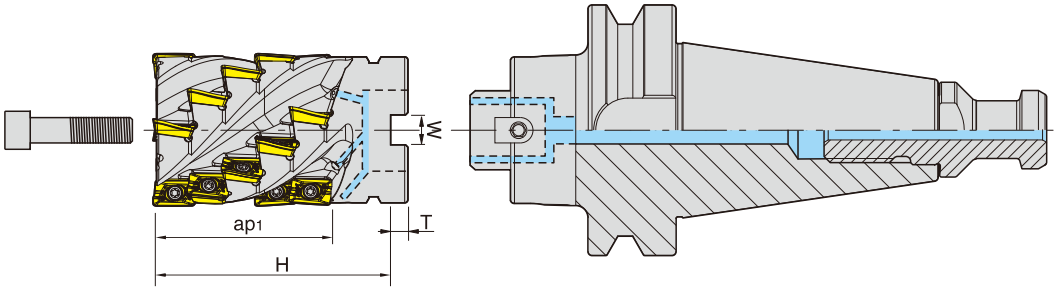
Kr=90°

刀片规格17，
刀具直径Φ50-Φ80
有效切深1D
标准FMB22，27，32安装孔，配套便捷
刀片材质 P M K



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	✓
直柄板手	—	—	—



产品规格

FMB接口刀体（不可驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm)					净重(kg)	安装螺钉	适用刀片	刀片螺钉	扳手
				D	ap1	H	W	T					
A90.02F22-17050HP-R58-3Z ＊	3	——	12/3	50	58	80	10.4	6.3	0.65	BM10060	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15F IP15
A90.02F27-17063HP-R63-4Z ＊	4	——	20/4	63	70	95	12.4	7	1.4	BM12075			
A90.02F32-17080HP-R80-5Z ＊	5	——	30/5	80	84	110	14.4	8	2.7	BM16095			

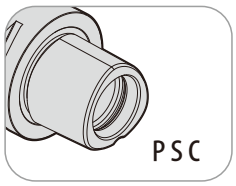
⌖=等距　⌖=不等距　12/3=刀具中的刀片数/齿数

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。
＊售罄不再生产。

17

BT50刀体–PSC接口延长

A90.02-BT50（可换刀头）全功率型玉米铣刀

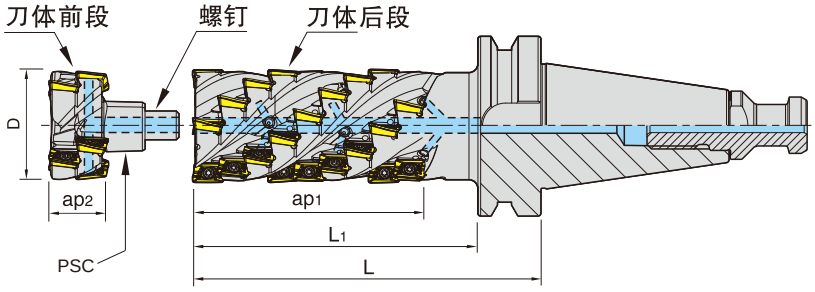


Kr=90°

刀片规格17,
直径D50-D80，伸长2D-3D
兼顾端铣，可更换端铣头
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	—	—	—
拐柄板手		1支	√



产品规格

A BT50接口刀体（不可驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) D	ap1	L1	L	PSC	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.02-BT50-17050HP-R98-3Z	3	--	21/3	50	98	128	166	--	4.8	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15

A BT50接口刀体后段（PSC接口驳接加长）

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) D	ap1	L1	L	PSC	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.02-BT50-17063HP-R126-4Z-C4	4	36/4	--	63	127	156	194	C4	5.8	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15
A90.02-BT50-17080HP-R168-5Z-C5	5	60/5	--	80	169	198	236	C5	8.3			

B PSC接口刀体前段

型号	刃数	⌖	⌖	尺寸(mm) PSC	D	ap2	H	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
C4-A90.02E-17063HP-R30-4Z	4	8/4	--	C4	63	29.5	--	0.4	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15
C5-A90.02E-17080HP-R44-5Z	5	15/5	--	C5	80	43.5	--	1.1			

⌖ =等距　⌖ =不等距　21/3=刀具中的 刀片数/齿数

注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。

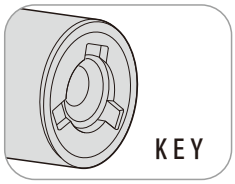
17

BT50刀体–KEY接口延长

A90.02-BT50（可换刀头）全功率型玉米铣刀

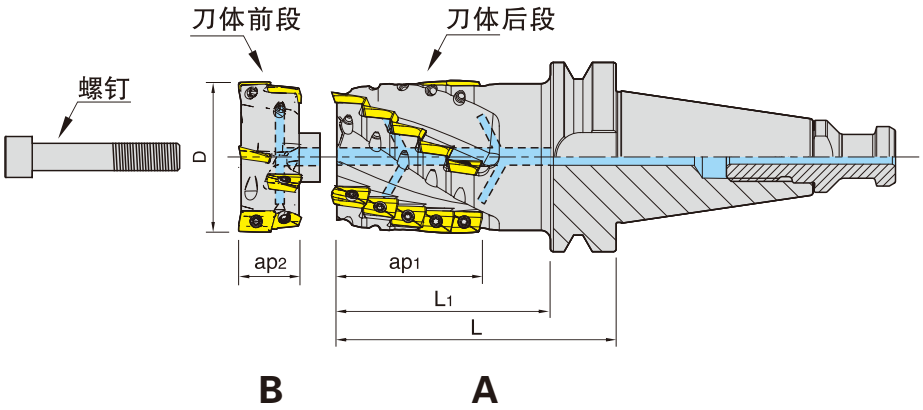
Kr=90°

刀片规格17,
直径D50-D80，伸长2D-3D
兼顾端铣，可更换端铣头
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	—	—	—
拐柄板手		1支	√



产品规格

A 刀体后段

型号	刃数	⊕	⊗	尺寸(mm) D	ap1	L1	L	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.02-BT50-17050HP-R098-3Z ＊	3	--	21/3	50	98	128	166	4.8	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15
A90.02-BT50-17063HP-R126-4Z ＊	4	--	36/4	63	126	156	194	5.8			
A90.02-BT50-17080HP-R168-5Z ＊	5	--	60/5	80	168	198	236	8.5			

B 刀体前段

型号	刃数	⊕	⊗	尺寸(mm) D	ap2	L1	L	净重(kg)	适用刀片	螺钉	扳手
A90.02E-17050HP-R30-3Z ＊	3	--	6/3	50	29.5	--	--	0.25	AD□X1705□□R	S40120J-IP15 (M4x12)	IP15PL IP15
A90.02E-17063HP-R30-4Z ＊	4	--	8/4	63	29.5	--	--	0.45			
A90.02E-17080HP-R44-5Z ＊	5	--	15/5	80	43.5	--	--	1.1			

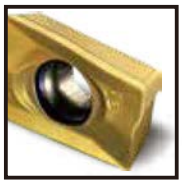
⊕=等距　⊗=不等距　21/3=刀具中的刀片数/齿数

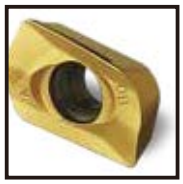
注：标准配件螺钉由瑞士 SFS 提供。
＊售罄不再生产。

17

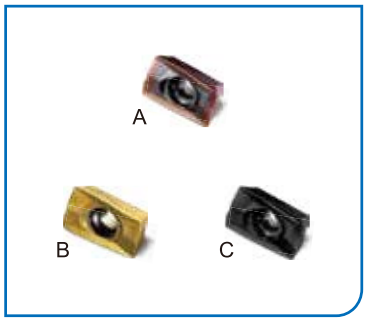
刀片槽型材质和用途

XM



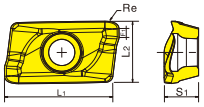


一、刀片配置表



▲良好　　△一般

工件材质		PVD涂层								CVD涂层			硬质合金	
		PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	PM8012	PM8110	MC4225	KC1215	KP1120	H101	PCD
		B	A	B	A	B	C			C	C	C		
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							▲	▲					

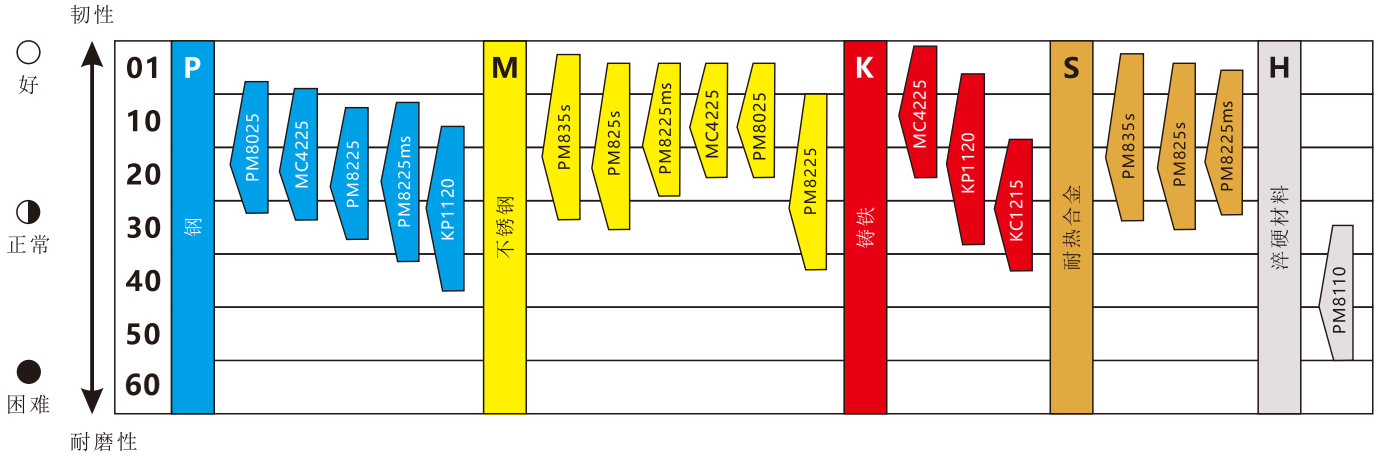


	刀片基本尺寸						PVD涂层								CVD涂层			硬质合金	
	L1	L2	S1	F1	Re	刃型	PM835s	PM825s	PM8225ms	PM8025	PM8225	PM8120	PM8012	PM8110	MC4225	KC1215	KP1120	H101	PCD
							B	A	B	A	B	C			C	C	C		
ADMX170508RM-XM	17	10.2	5.56	2.6	0.8	XM	●	●	●	●	●				●	●	●		
ADMX170520RM-XM	18.47	10.2	5.56	0.9	2.0	XM			○			○					○		
ADMX170530RM-XM	18.47	10.2	5.56	-	3.0	XM			○								○		
ADMX170540RM-XM	17.45	10.2	5.56	-	4.0	XM			○								○		
ADMX170550RM-XM	17.2	10.2	5.56	-	5.0	XM			○	○							○		

●标准库存品　　○接受订货　　☆开发中，近期供货

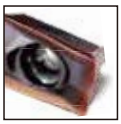
17

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	大切深 正常进给fz	小切深 快进给fz
P 中低碳素钢中低合金钢 ≤HRC36	MM	粗 ➡ 半精	PM8025 ➡ PM8120	200 ➡ 300M/min	0.40 ➡ 0.20mm	1.2 ➡ 0.60mm
P 中高碳素钢中高合金钢 ≤HRC45	MM	粗 ➡ 半精	PM8225 ➡ KP1120	160 ➡ 300M/min	0.30 ➡ 0.15mm	1.0 ➡ 0.50mm
M 不锈钢	SM	半精 ➡ 精铣	PM8225ms ➡ PM825s	80 ➡ 120M/min	0.30 ➡ 0.20mm	0.6 ➡ 0.30mm
K 球墨铸铁、合金铸铁	MM	粗 ➡ 半精	MC4225 ➡ KP1120	160 ➡ 200M/min	0.30 ➡ 0.10mm	0.6 ➡ 0.30mm
K 灰铸铁	MM	粗 ➡ 半精	MC4225 ➡ KC1215	200 ➡ 250M/min	0.30 ➡ 0.10mm	1.0 ➡ 0.50mm
H 高硬钢	MM	粗 ➡ 半精	KP1120 ➡ PM8110	80 ➡ 150M/min	0.20 ➡ 0.10mm	1.0 ➡ 0.50mm
S 耐热合金/钛合金	SM	粗 ➡ 精铣	PM835s ➡ PM825s	40 ➡ 80M/min	0.25 ➡ 0.15mm	

17

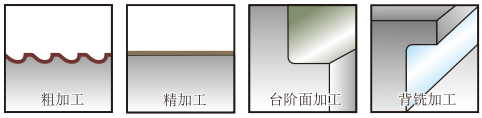
ADMX-170508R XM 	P	粗-半精	钢 中低碳钢 中低合金钢	粗 | 半精	牌号首选：PM8025 推荐线速度:Vc 200-300M/Min 推荐切深： ap 1-5mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.4mm/Z
	P	半精-精	钢 中碳钢 中高合金钢	半精 | 精铣	牌号首选：PM8225 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深： ap 1-3mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.4mm/Z
			调质钢 HRC24-32	半精 | 精铣	牌号首选：KP1120 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深： ap 0.3-1mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z
ADMX-170508R XM	M	粗-精	不锈钢	粗铣	牌号首选：PM8225ms 推荐线速度:Vc 80-100M/Min 推荐切深： ap 1-3mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z
				精铣	牌号首选：PM825s 推荐线速度:Vc 80-120M/Min 推荐切深： ap 0.2-2mm 推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z
ADMX-170508R XM	S	粗-精	耐热合金	粗铣	牌号首选：PM835s 推荐线速度:Vc 30-60M/Min 推荐切深： ap 1-3mm 推荐齿进给:fz 0.15-0.25mm/Z
				精铣	牌号首选：PM825s 推荐线速度:Vc 30-60M/Min 推荐切深： ap 0.2-2mm 推荐齿进给:fz 0.1-0.2mm/Z
ADMX-170508R XM	K	粗-半精	球墨铸铁 合金铸铁	粗 | 半精	牌号首选：MC4225-KP1120 推荐线速度:Vc 160-200M/Min 推荐切深： ap 0.2-3mm 推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z
ADMX-170508R XM	K	粗-半精	灰铸铁	粗 | 半精	牌号首选：MC4225-KC1215 推荐线速度:Vc 200-250M/Min 推荐切深： ap 0.2-3mm 推荐齿进给:fz 0.2-0.4mm/Z

随变切®
Any Cut

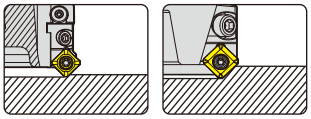
PFM

亚肯·随变切® 平面铣刀

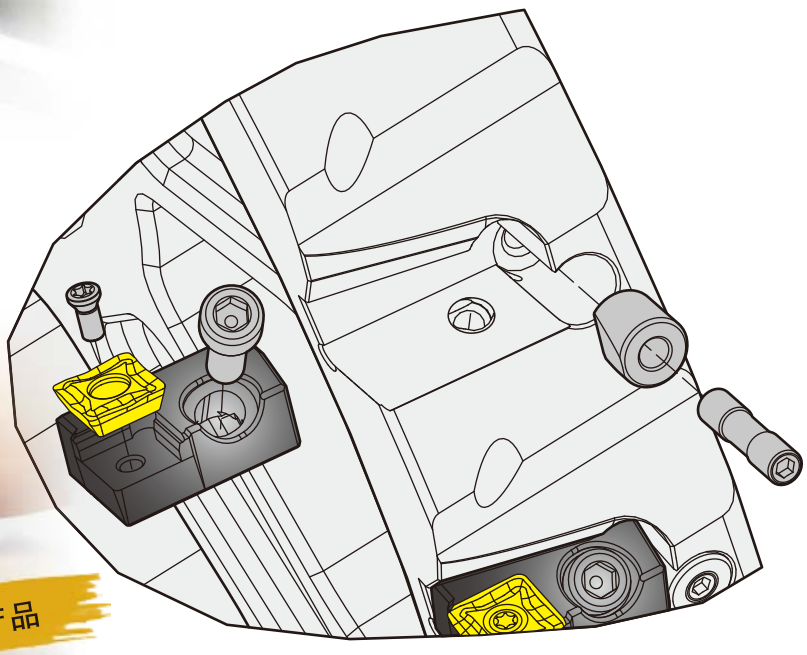
一款刀盘，安装多种刀片，并且可以通过调节刀夹实现高精度铣削。



一个刀体
安装多种刀夹
适应多种加工需求
节省刀具购置成本



模块式
可调节
多功能



PFM10-AL

亚肯·随变切® 平面铣刀(铝质刀体)

一款刀盘，安装多种刀片，并且可以通过调节刀夹实现高精度铣削。

◆ K r= 4 5°

■ K r= 9 0°

标准品直径D63–D200
疏齿、密齿，两个系列
有色金属高光平面加工
通讯、电子产品外壳，汽车、摩托车发动机

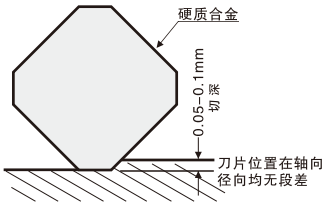
模块式

可调节

多功能

一个刀体
安装多种刀夹
适应多种加工需求
节省刀具购置成本

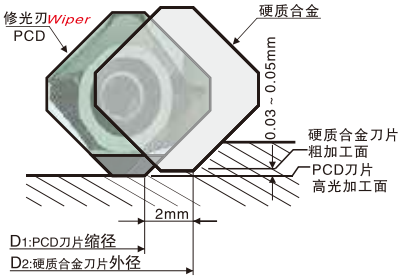
整盘安装硬质合金刀片



普通精加工模式

适用于:
单独的粗加工或精加工工序，
刀片成本低廉。

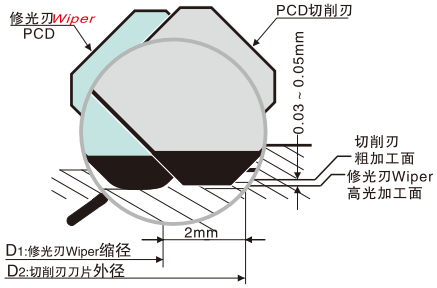
PCD与硬质合金刀片混装 粗精加工一刀完成



经济性高光加工模式

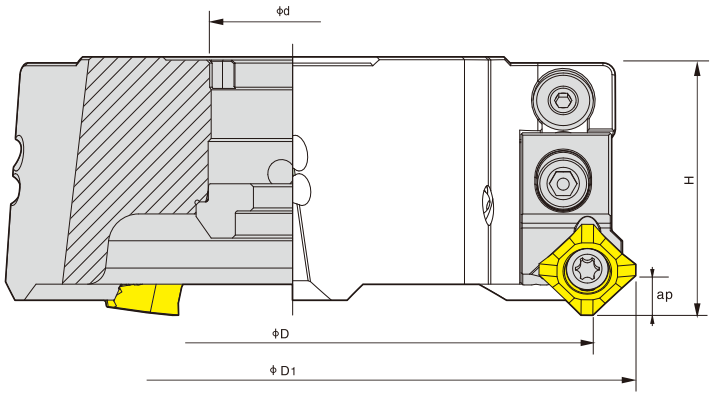
适用于:
粗、精加工一次完成
利用硬质合金刀片先行开粗切削，
保护精加工刀片不受重冲击负荷。

整盘安装PCD刀片



高效高光加工模式

适用于:
粗、精加工一次完成，
高效率加工，表面质量更高。



PFM10 疏齿刀盘-铝质刀体

型 号	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	刀夹组件（包含）		调节组件（包含）	
		D*	D1*	d	H*	ap		常备型号	数量	型号	数量
PFM10-63-22-3T-AL	3	63	77	22	43	2	0.28	① AD10PR-12G-M ② SO10PR-14G-M ③ SE10AR-12G-M	3	AU1005-W S	3
PFM10-80-27-3T-AL	3	80	94	27	43	2	0.34		3		3
PFM10-100-27-3T-AL	3	100	114	27	43	2	0.42		3		3
PFM10-125-32-3T-AL	3	125	139	32	45	2	0.6		3		3
PFM10-140-32-3T-AL	3	140	154	32	45	2	0.7		3		3
PFM10-160-32-3T-AL	3	160	174	32	45	2	0.87		3		3
PFM10-200-32-3T-AL	3	200	214	32	55	2	1.1		3		3

PFM10 密齿刀盘-铝质刀体

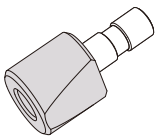
型 号	刃数	尺寸(mm)					净重(kg)	刀夹组件（包含）		调节组件（包含）	
		D*	D1*	d	H*	ap		常备型号	数量	型号	数量
PFM10-125-32-6T-AL	6	125	139	32	45	2	1.0	① AD10PR-12G-M ② SO10PR-14G-M ③ SE10AR-12G-M	6	AU1005-W S	6
PFM10-160-32-6T-AL	6	160	174	32	45	2	1.3		6		6
PFM10-200-32-6T-AL	6	200	214	32	55	2	1.7		6		6

注：1、上表中D、D1、H尺寸可能因刀夹不同而与表中尺寸有差异，恕不另行通知。
2、常备刀夹组件有3种型号，刀盘订购时可以任选其中一款刀夹组件。
订货示例：PFM10-100-27-3T-AL + AD10PR-12G-M

PFM10 组件-铝质刀体

一、调节组件

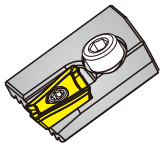
组件型号
AU1005-W S

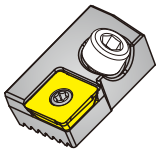


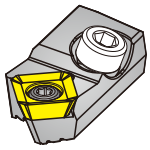
◇调节组件包含：调节柱销、双头螺钉。

二、刀夹组件

组件型号	刀片	净重 (kg)
AD10PR-12G-M	ADHX120404R-NL	0.041
SO10PR-14G-M	SOEX1404**R-NL	0.051
SE10AR-12G-M	SEHT1204AFFN-NL SEHT1204ZZFR-NL	0.023


AD10PR-12G-M


SO10PR-14G-M

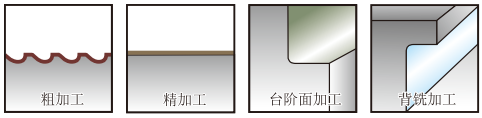

SE10AR-12G-M

◇刀夹组件包含：刀夹、刀片螺钉、锁紧螺钉、蝶形垫片、调节螺钉。
◇供货时不包括刀片。

PFM12

亚肯·随变切® 平面铣刀(钢质刀体)

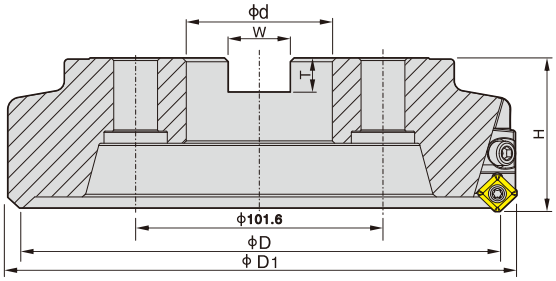
一款刀盘，安装多种刀片，并且可以通过调节刀夹实现高精度铣削。



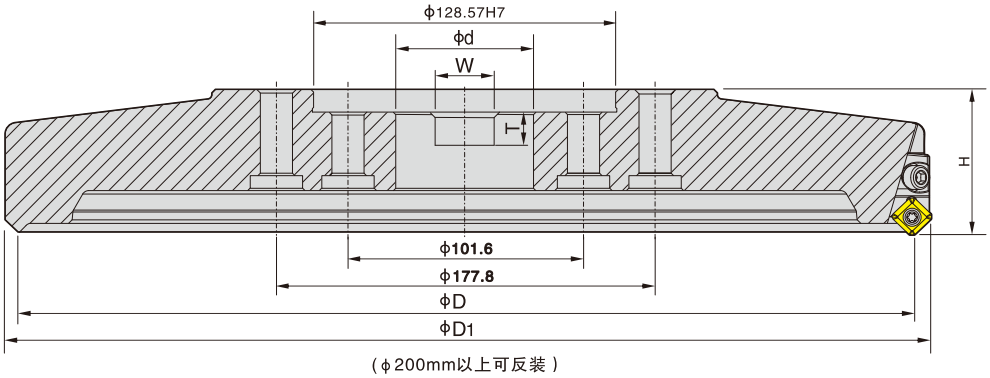
◆ K r= 4 5°

■ K r= 9 0°

标准品直径D100–D400,非标定制最大直径D1200,
D315(包含)以上直径刀盘可反向安装,实现背铣加工,
适合大功率机床使用,可承载较重负荷的加工。



A



（ϕ200mm以上可反装）

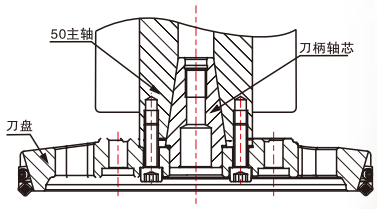
B

PFM12 刀盘-钢质刀体

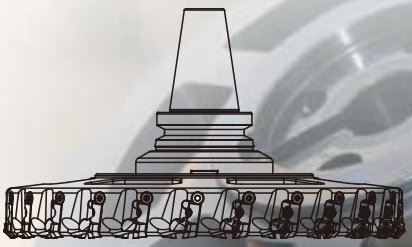
型 号	刃数	样式	尺寸(mm)						净重 (kg)	刀夹组件《包含》		调节组件《包含》		压板组件《包含》	
			D*	D1*	d	H*	W	T		常备型号	数量	型号	数量	型号	数量
PFM12–125–40–8T	8	A	125	139	40	65	16.4	9	3.6	刀夹型号 请看下一页	8	AU1206-W S	8	CL1013-M6-W S	8
PFM12–160–40–10T	10	A	160	174	40	65	16.4	9	5.8		10		10		10
PFM12–200–60–16T	16	B	200	214	60	65	25.7	14	7.5		16		16		16
PFM12–250–60–18T	18	B	250	264	60	65	25.7	14	11		18		18		18
PFM12–315–60–20T	20	B	315	329	60	65	25.7	14	20		20		20		20
PFM12–400–60–24T	24	B	400	414	60	65	25.7	14	26.8		24		24		24

注：1、上表中D、D1、H尺寸可能因刀夹不同而与表中尺寸有差异，恕不另行通知。
2、常备刀夹组件有12种型号，刀盘订购时可以任选其中一款刀夹组件。
订货示例：PFM12-200-60-16T + SE12AR-12-M

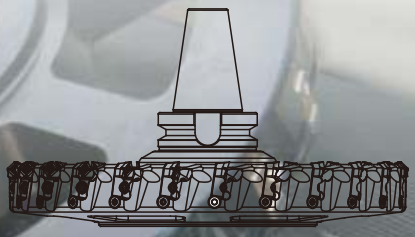
50主轴直接安装



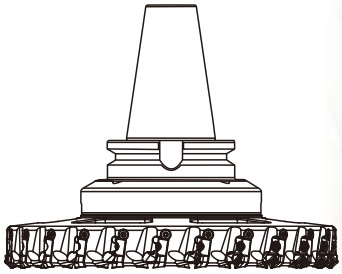
标准50刀柄正装



D315(包含)以上
标准50刀柄反装



标准60刀柄正装



PFM12 组件-钢质刀体

一、刀夹组件

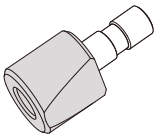
组件型号	刀片	净重(kg)
SO 12PR-14-M	SO □□1404□□	0.055
AD 12PR-17-M	AD □□1705□□	0.060
AP 12PR-16-M	AP □□1604□□	0.061
RD 12R-16-M	RD □□1604□□	0.055
OD 12AR-06-M	OD □□0605□□	0.053
SE 12AR-12-M	SE □□1204□□	0.052
SE 12AR-13-M	R245-12T3□□	0.052
SEW 12AR-12-M	SE □N 1203□□	0.054
SEW 12AR-15-M	SE □N 1504□□	0.055
SPW 12AR-12-M	SP □N 1203□□	0.057
SPW 12AR-15-M	SP □N 1504□□	0.053
SPW 12ER-12-M	SP □N 1203□□	0.054
SPW 12ER-15-M	SP □N 1504□□	0.055

(修光刃) 组件型号	刀片	净重(kg)
SE 12AR-12G-W IPER-M	SE □□1204□□	0.054

◇刀夹组件包含：刀夹、刀片螺钉、锁紧螺钉、蝶形垫片、调节螺钉。
◇供货时不包括刀片。

二、调节组件

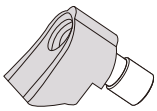
组件型号
AU 1206-W S



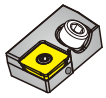
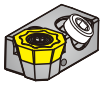
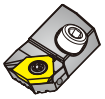
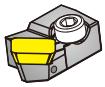
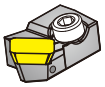
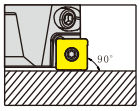
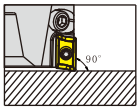
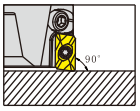
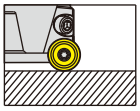
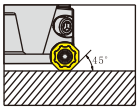
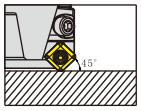
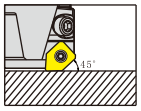
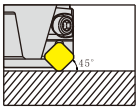
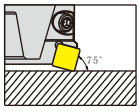
◇调节组件包含：调节柱销、双头螺钉。

三、压板组件

组件型号
CL1013-M 6-W S



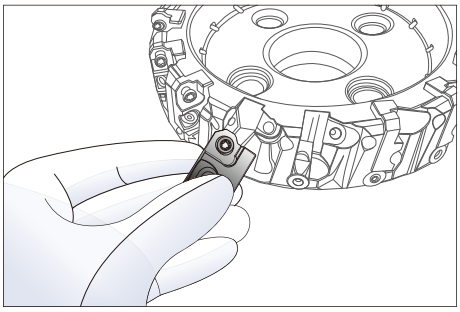
◇调节组件包含：压板、双头螺钉。

kr=90°	kr=90°	kr=90°	○	kr=45°	kr=45°	kr=45°	kr=45°	kr=75°
								
SO 12PR-14-M	AD 12PR-17-M	AP 12PR-16-M	RD 12R-16-M	OD 12AR-06-M	SE 12AR-12-M SE 12AR-13-M	SE 12AR-12G-W IPER-M	SEW 12AR-12-M SEW 12AR-15-M	SPW 12ER-12-M SPW 12ER-15-M
								

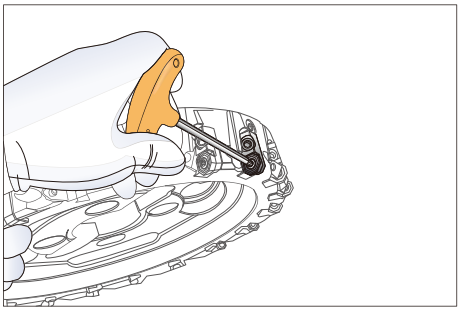
PFM 随变切® 铣刀盘

装配过程

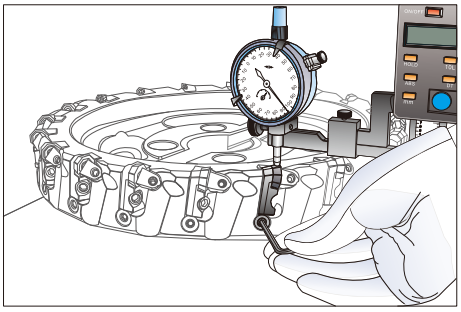
1、选取刀夹



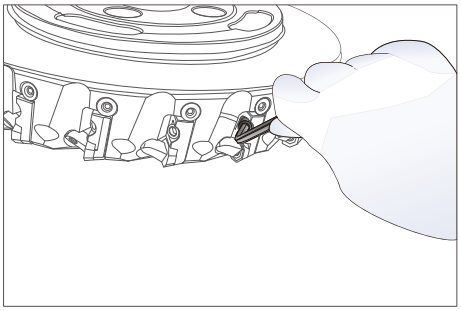
2、安装刀片



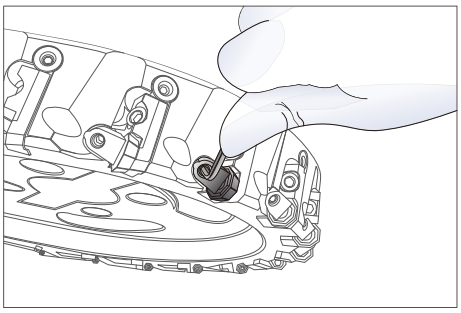
3、调准高度



4、锁紧刀夹



5、锁紧压块



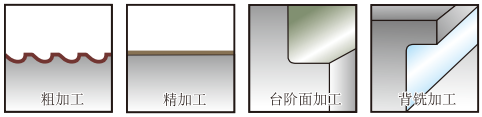
PFM12-AL

亚肯·随变切® 平面铣刀(铝质刀体)

一款刀盘，安装多种刀片，并且可以通过调节刀夹实现高精度铣削。

◆ K r= 4 5°

■ K r= 9 0°



标准品直径D125–D400，非标定制最大直径D1200，
适合机床主轴承重能力限制或超大平面只允许一刀过的加工任务，
D315(包含)以上直径刀盘可反向安装，实现背铣加工，
高强度铝质刀体，原装配套高强度刀具配件可用于钢、铸件、有色金属及非金属加工。

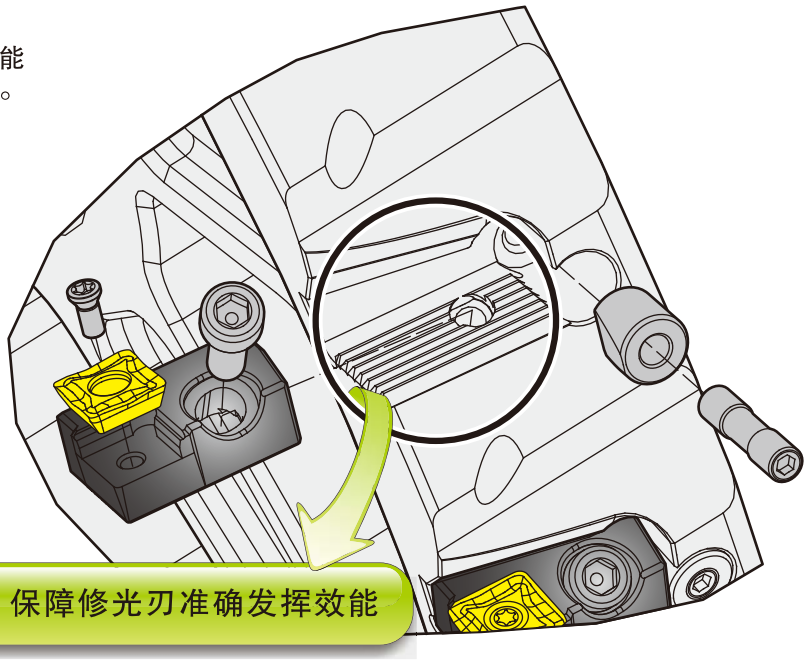
模块式
可调节
多功能

一个刀体
安装多种刀夹
适应多种加工需求
节省刀具购置成本

高强度铝质刀体，大直径精加工首选

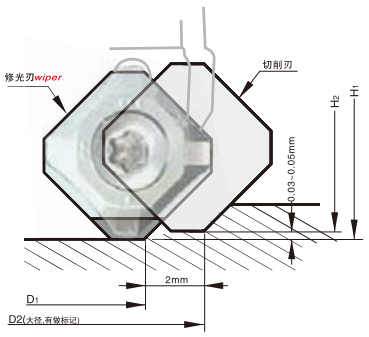
具有轴向调节功能
实现高精度切削。

自主抽风
排屑功能



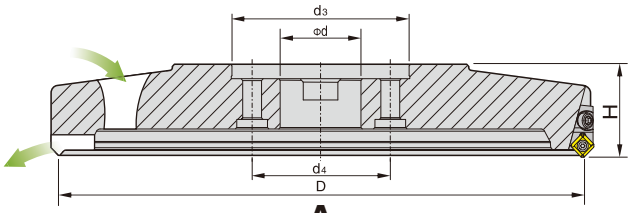
排齿结构，保障修光刃准确发挥效能

⚠专利产品

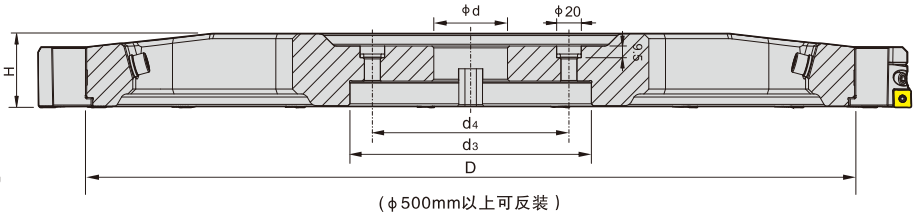


有色金属加工
修光刃刀片　PCD材质

粗、精加工一次完成
利用切削刃刀片先行开粗切削，
保护精加工修光刃刀片不受重冲击负荷。



A



（φ500mm以上可反装）

B

较浅切深，粗、精加工一次完成，
高效率加工，表面质量更高。

PFM12刀盘-铝质刀体

型 号	样式	刃数		尺寸(mm)					净重(kg)	刀夹组件（包含）		调节组件（包含）	
				D*	d	H*	d3	d4		常备型号	数量	型号	数量
PFM12-160-40-6T-AL	A	6	——	160	40	60	108	85	1.5	① AD12PR-17G-M ② AP12PR-16G-M ③ SO12PR-14G-M ④ SE12AR-13G-M ⑤ SE12AR-12G-M	6	AU1206-WS	6
PFM12-200-40-6T-AL	A	6	——	200	40	60	108	85	2.4		6		6
PFM12-250-40-9T-AL	A	9	——	250	40	60	108	85	3.7		9		9
PFM12-315-40-9T-AL	A	9	——	315	40	60	108	85	6.3		9		9
PFM12-400-60-12T-AL	A	12	——	400	60	60	130	101.6	11.0		12		12
PFM12-500-19660T110-16T-AL	A	16	——	500	60	55	196.5	160	21.0		16		16
PFM12-600-19660T110-16T-AL	A	16	——	600	60	55	196.5	160	27.0		16		16
PFM12-700-19660T110-20T-AL	B	20	——	700	60	55	196.5	160	35		20		20
PFM12-800-19660T110-20T-AL	B	20	——	800	60	59	196.5	160	48.8		20		20

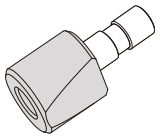
注：1、上表中D、D1、H尺寸可能因刀夹不同而与表中尺寸有差异，恕不另行通知。
2、常备刀夹组件有4种型号，刀盘订购时可以任选其中一款刀夹组件。
订货示例：PFM12-200-40-6T-AL + SO12PR-14G-M

必须配用减重型专用刀柄：
BT40-FMC40-50T
BT50-FMC40-60T
BT50-FMC60-75T

PFM12组件-铝质刀体

一、调节组件

组件型号
AU1206-WS



◇调节组件包含：调节柱销、双头螺钉。

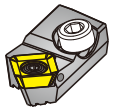
二、刀夹组件

组件型号	刀片	净重(kg)
AD12PR-17G-M	AD□□1705□□	0.056
AP12PR-16G-M	AP□□1604□□	0.056
SO12PR-14G-M	SO□□1404□□	0.055
SE12AR-13G-M	R245-12T3□□	0.052
SE12AR-12G-M	SE□□1204□□	0.056

AD12PR-17G-M

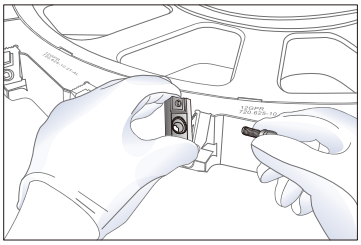
AP12PR-16G-M

SO12PR-14G-M

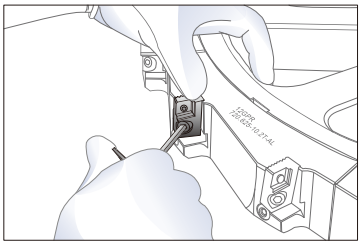

SE12AR-12G-M
SE12AR-13G-M

◇刀夹组件包含：刀夹、刀片螺钉、锁紧螺钉、蝶形垫片、调节螺钉。
◇供货时不包括刀片。

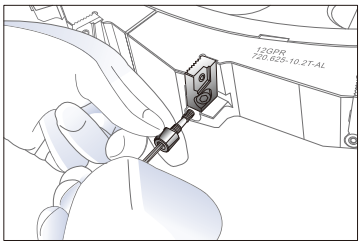
小刀夹装配过程



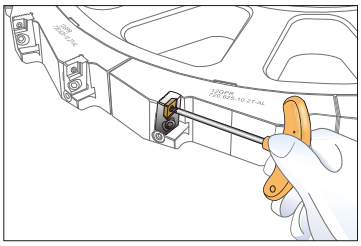
1、选取刀夹。



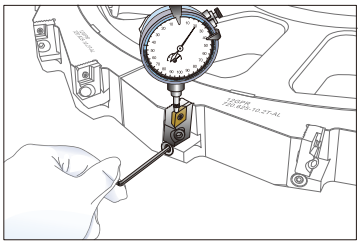
2、锁紧刀夹。



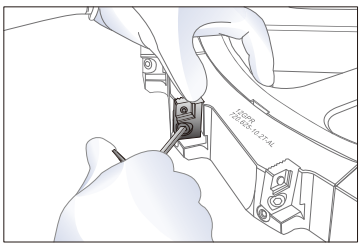
3、安装螺钉。



4、安装刀片。

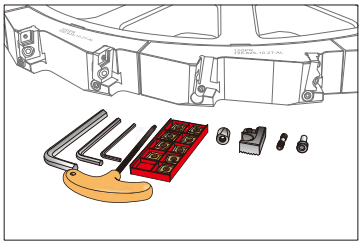


5、调准高度。

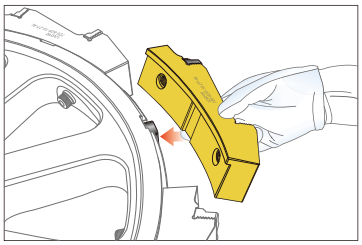


6、锁紧刀夹。

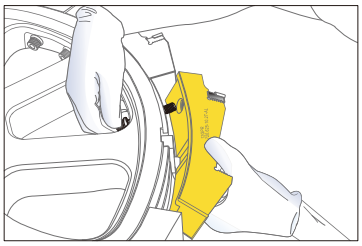
超大本体组合式刀盘安装过程



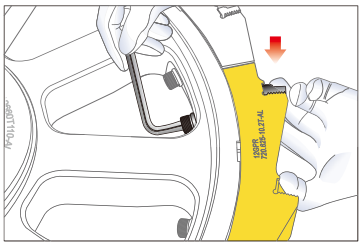
1、将所需工具准备齐全。



2、将刀夹模块对准本体上的键位。



3、安装锁紧螺钉。



4、锁紧螺钉（锁紧螺钉时沿箭头方向受力）。

*注：此安装方法只用于直径在700以上的刀盘。

PFM12

亚肯·随变切®平面铣刀（桥式刀盘）

一款刀盘，安装多种刀片，并且可以通过调节刀夹实现高精度铣削。

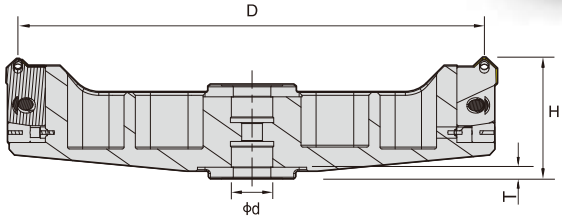
◆ K r= 4 5°
■ K r= 9 0°

随变切系列
小功率机床加工较大开放型平面铣的首选
高强度铝质刀体，原装配套优质高强度刀具配件，针对有色金属高速加工
钢制刀体，针对钢类、铸铁类加工
标准品直径D160–D315，FMB22,27 小规格的安装孔，安装便捷
安装PCD刀片实现高光面加工
反向安装可实现背铣加工

⚠专利产品

经济型有色金属高速加工

◇配用普通FMB刀柄。



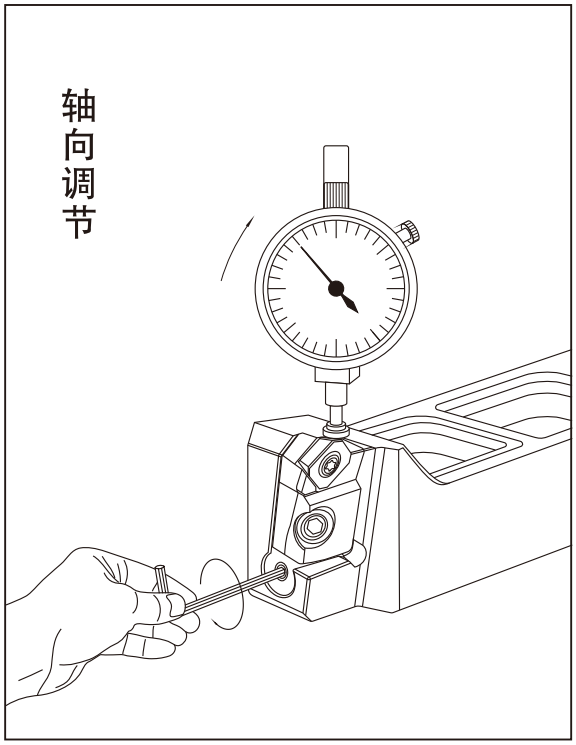
PFM12 桥式刀盘-钢质刀体

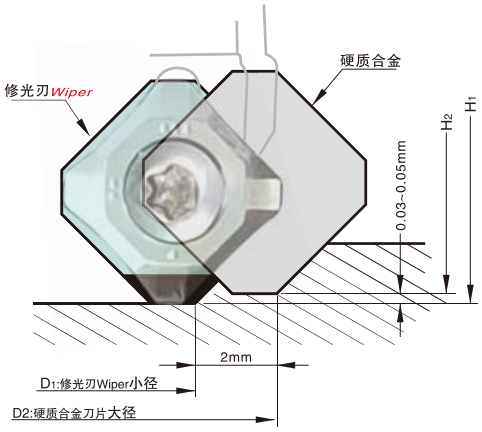
型 号	刃数		尺寸(mm)				净重(kg)	刀夹组件（包含）		调节组件（包含）	
			D*	d	H*	T		常备型号	数量	型号	数量
PFM12–160–22–2T	2	——	160	22	52	6.3	1.5	刀夹型号请看下一页	2	AU1206-W S	2
PFM12–200–22–2T	2	——	200	22	52	6.3	1.7		2		2
PFM12–250–22–2T	2	——	250	22	65	6.3	2.2		2		2
PFM12–315–27–2T	2	——	315	27	65	7.5	3.6		2		2

PFM12 桥式刀盘-铝质刀体

型 号	刃数		尺寸(mm)				净重(kg)	刀夹组件（包含）		调节组件（包含）	
			D*	d	H*	T		常备型号	数量	型号	数量
PFM12–160–22–2T–AL	2	——	160	22	52	6.3	0.6	刀夹型号请看下一页	2	AU1206-W S	2
PFM12–200–22–2T–AL	2	——	200	22	52	6.3	0.7		2		2
PFM12–250–22–2T–AL	2	——	250	22	65	6.3	1.0		2		2
PFM12–315–27–2T–AL	2	——	315	27	65	7.5	1.7		2		2

注：1、上表中D、H尺寸可能因刀夹不同而与表中尺寸有差异，恕不另行通知。
2、常备刀夹组件（钢质）有6种型号、（铝质）有4种型号，刀盘订购时可以任选其中一款刀夹组件。
订货示例：PFM12-160-22-2T + SO12PR-14-M / PFM12-160-22-2T-AL + SE12AR-12G-M





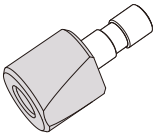
有色金属经济性高光加工模式

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。

PFM12 组件-桥式刀盘

一、调节组件

组件型号
AU1206-W S



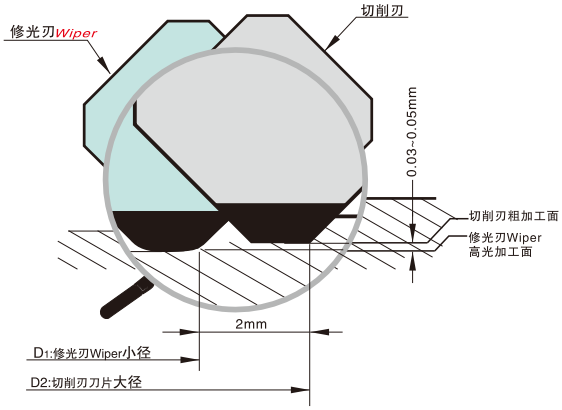
◇调节组件包含：调节柱销、双头螺钉。

二、刀夹组件

（钢质刀体）组件型号	刀片	净重(kg)
SO12PR-14-M	SO□□1404□□	0.055
AD12PR-17-M	AD□□1705□□	0.060
AP12PR-16-M	AP□□1604□□	0.061
RD12R-16-M	RD□□1604□□	0.055
OD12AR-06-M	OD□□0605□□	0.053
SE12AR-12-M	SE□□1204□□	0.052
SE12AR-13-M	R245-12T3□□	0.052

（铝质刀体）组件型号	刀片	净重(kg)
AD12PR-17G-M	AD□□1705□□	0.056
AP12PR-16G-M	AP□□1604□□	0.056
SO12PR-14G-M	SO□□1404□□	0.055
SE12AR-13G-M	R245-12T3□□	0.052
SE12AR-12G-M	SE□□1204□□	0.056

◇刀夹组件包含：刀夹、刀片螺钉、锁紧螺钉、蝶形垫片、调节螺钉。
◇供货时不包括刀片。



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。