

轨道交通行业刀具解决方案

Rail transit industry tooling solutions



2024V01

赣州澳克泰工具技术有限公司
GANZHOU ACHTECK TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD.

Add(地址): 江西省赣州市经济技术开发区工业三路 Ganzhou Economic Development Area, Jiangxi, China
Tel(电话): 400-9150-887 Fax(传真): 0086-797-8166100 E-mail(邮箱): marketing@achtecktool.com





公司介绍

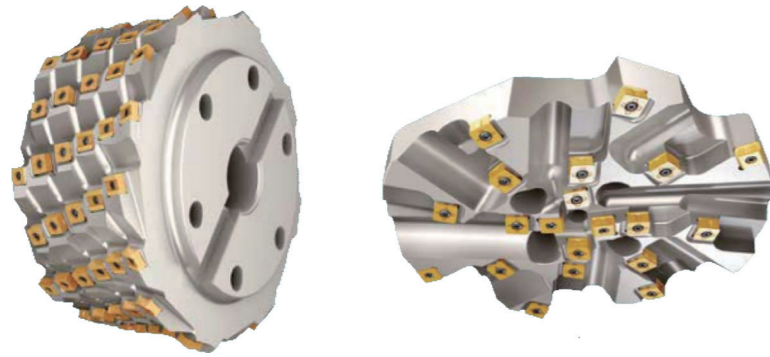
赣州澳克泰工具技术有限公司是上市企业——章源钨业(股票代码:002378)的全资子公司,注册资金16.6亿元。自2007年成立以来,一直深耕于钨产业链深加工领域,专注自有技术研发,不断推进硬质合金产品向高精密、高附加值升级。公司现有员工800余人。公司主营产品包括高性能硬质合金棒材及高性能硬质合金涂层刀片,为客户提供全套的加工工艺、技术和项目解决方案。产品系列基本实现了铸铁、钢件、不锈钢、铝合金、高温合金和高硬度钢的车、铣、钻加工等领域应用的全面覆盖,产品广泛应用于石油、电力、钢铁、军工、航空航天、轨道交通、新能源汽车等领域。公司一直致力于高端装备制造业刀具的国产化,已在部分客户替代高端进口品牌,广获市场好评,同时不断拓展国际市场,产品远销欧美、东南亚、俄罗斯、土耳其、日韩等四十多个国家和地区。澳克泰工具“难加工材料切削专家”的品牌形象,已经得到了国内外高端市场的认可。



目录

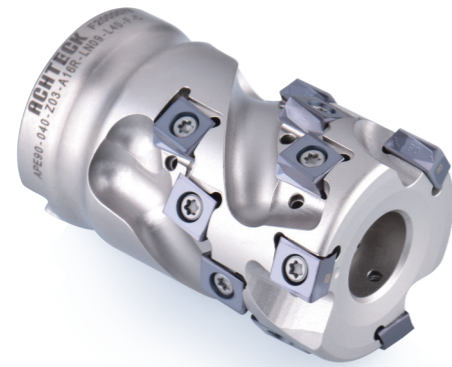
一体式道岔	1-2
舌轨	3-4
轮轨修复	5-6
新轮轴车削	7-8

• 一体式道岔
材质：高锰钢



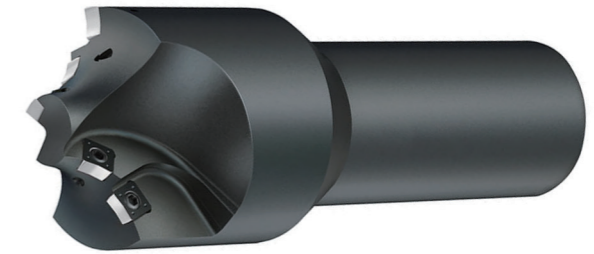
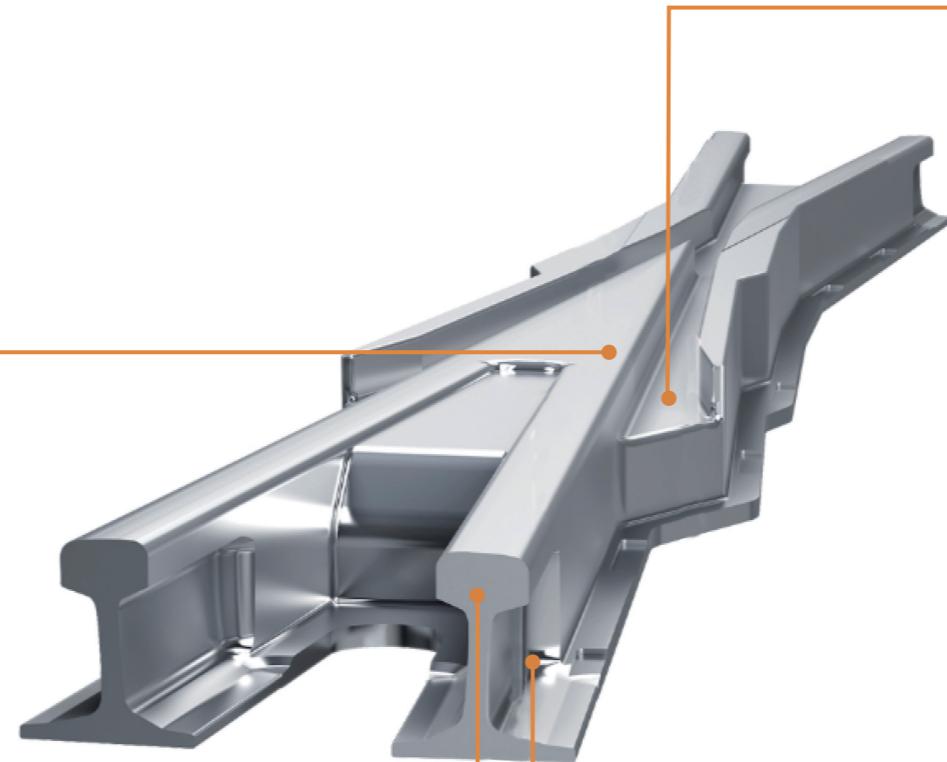
成型端面铣刀:

- 端铣和侧铣两种解决方案适合您不同形式的设备
- 更贴近廓型的刃口磨削工艺进一步提高表面加工质量
- 科学的布齿设计,切削更平稳
- 前角与刃口的精准配合,切削更轻快
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层,在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡



APE90-A012玉米铣刀:

- 科学的布齿设计,切削更平稳
- 可换头设计,提高了使用的经济性
- 采用螺旋侧刃设计的刀片,使切削更加轻快
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层,在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡



成型槽铣刀:

- 非标曲线刃口刀片保证了成型槽加工的轮廓形状和表面质量
- 科学的布齿设计,切削更平稳
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层,在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡



成型三面刃铣刀:

- 更贴近廓型的刃口磨削工艺进一步提高表面加工质量
- 科学的布齿设计,切削更平稳
- 前角与刃口的精准配合,切削更轻快
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层,在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡

- 舌轨
材质：高碳钢



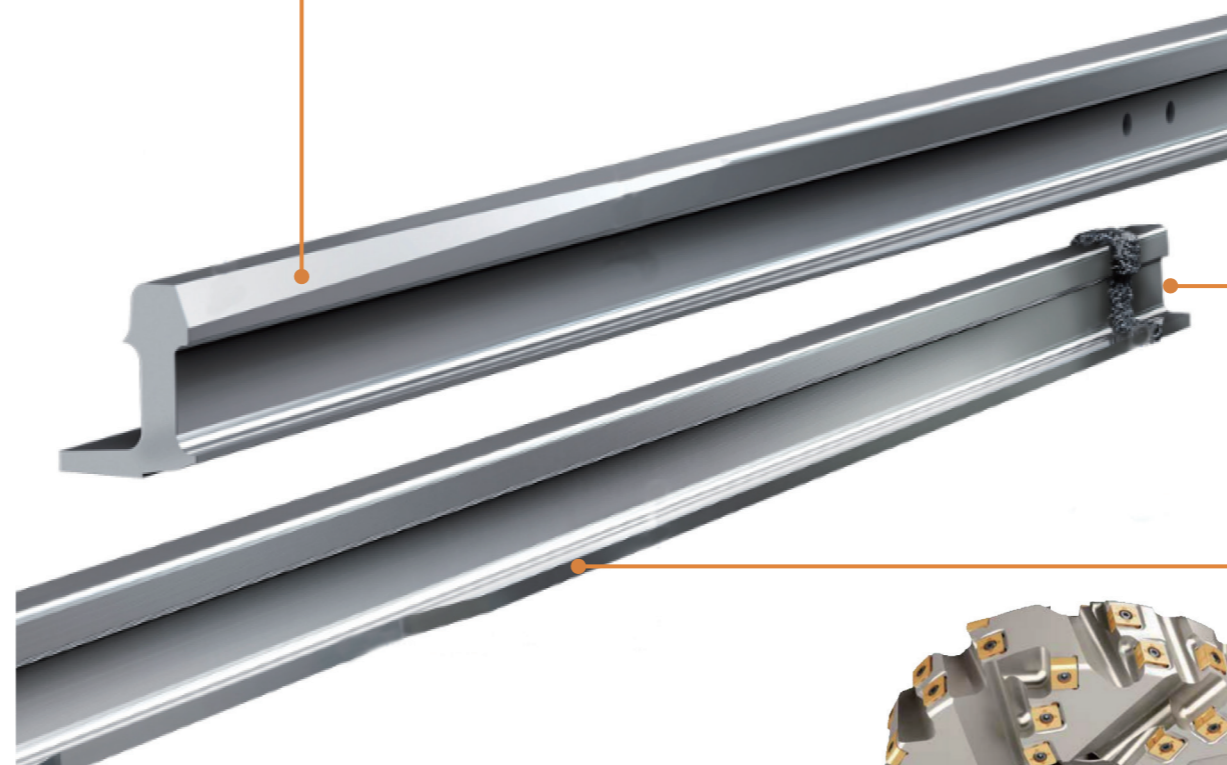
成型轮廓铣刀:

- 更贴近廓型的刃口磨削工艺进一步提高表面加工质量
- 科学的布齿设计, 切削更平稳
- 前角与刃口的精准配合, 切削更轻快
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层, 在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡



圆弧三面刃铣刀:

- 前角与刃口T倒棱的精准配合, 保证了刃口强度
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层, 在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡

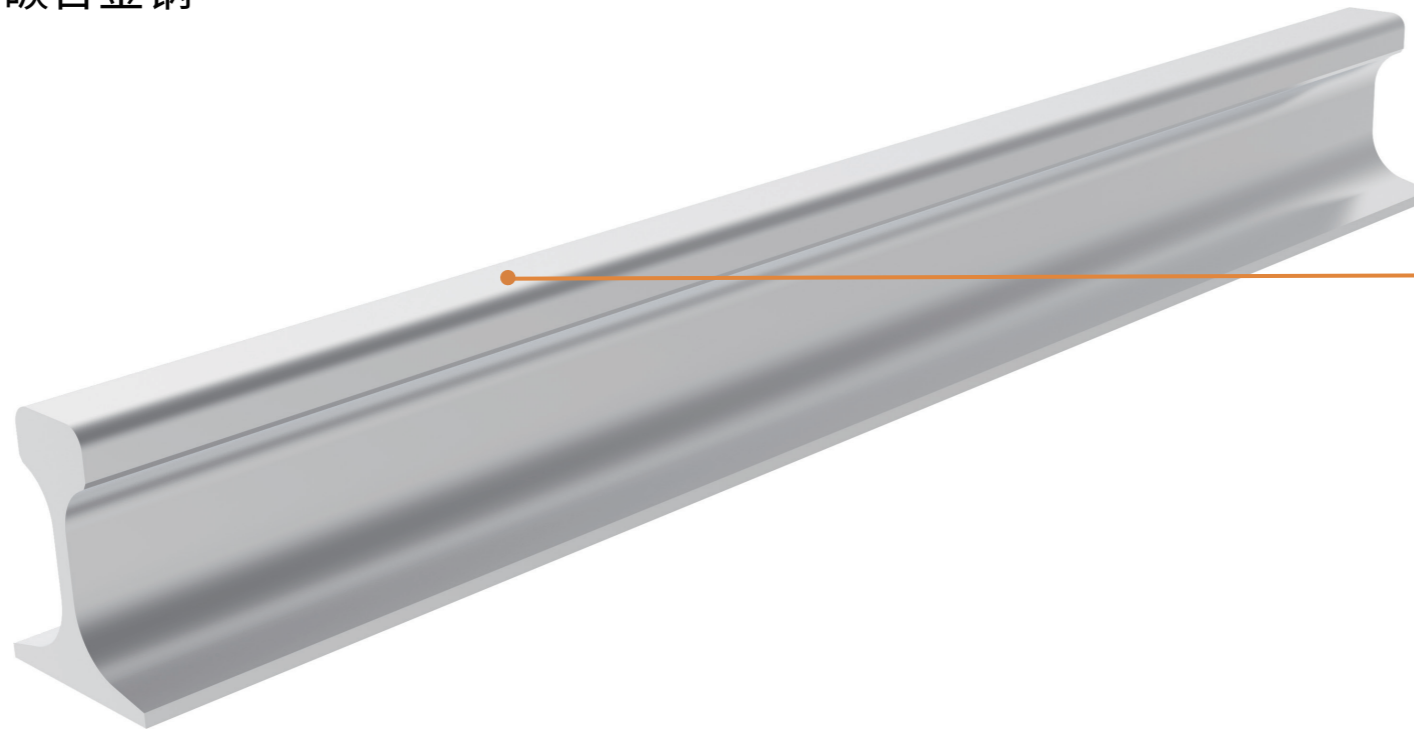


成型轮廓铣刀:

- 更贴近廓型的刃口磨削工艺进一步提高表面加工质量
- 科学的布齿设计, 切削更平稳
- 前角与刃口的精准配合, 切削更轻快
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层, 在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡



• 轮轨修复
材料：高碳合金钢



钢轨修复成型轮廓铣刀：

- 刀体采用快换减振型接口形式，方便了刀体更换提高了切削的稳定性
- 更贴近廓型的刃口磨削工艺进一步提高表面加工质量
- 科学的布齿设计，切削更平稳
- 前角与刃口的精准配合，切削更轻快
- 高韧性基体配合耐磨的PVD涂层，在保证刃口锋利性的前提下抗冲击性和耐磨性得到很好的平衡

• 火车轮修复
材料：合金钢



火车轮修复刀片：

LN..19/301940两种尺寸规格可选

非标承接其余外型尺寸规格

丰富的槽型材质配置，满足您全方位的应用需求

槽型：-X,-AF-AM,-AG,-AR,-AS

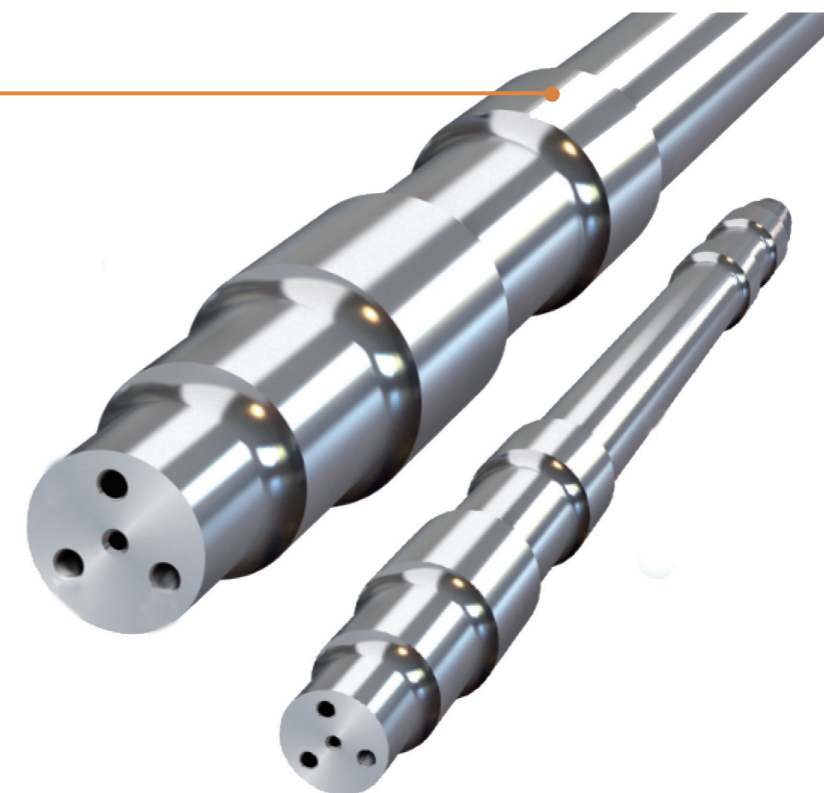
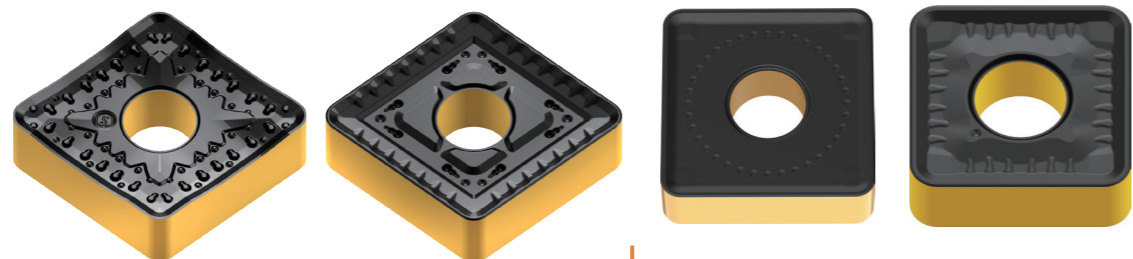
材质：AC052P/AC152P/AC252P/AC100K/AC102K

➢采用富基层的PO5-P25基材和更高耐磨性的K05/K10基材
适合您耐磨性和韧性多方位的要求

➢最新晶粒定向生长技术的厚CVD涂层，提升了长时间干切削
条件下涂层的耐高温能力，延长了刀具寿命

● 新轮轴加工
材料：合金钢

车轮内孔粗镗、车轴粗车--SNMM25重载车刀片
丰富的槽型材质配置, 满足您全方位的应用需求
槽型:-PD8,-PC9,-PD9,-MR
材质:AC052P/AC152P/AC252P
➢采用富基层的P05-P25基材, 适合您耐磨性和韧性多方位的要求
➢最新晶粒定向生长技术的厚CVD涂层, 提升了长时间干切削条件下涂层的耐高温能力, 延长了刀具寿命



辐面/踏面轮廓车削--RCMX20/25/32圆刀片
丰富的槽型材质配置, 满足您全方位的应用需求
槽型:-PD8,-PC9,全周型
材质:AC052P/AC152P/AC252P/AC100K/AC102K
➢采用富基层的P05-P25基材和更高耐磨性的K05/K10基材, 适合您耐磨性和韧性多方位的要求
➢最新晶粒定向生长技术的厚CVD涂层, 提升了长时间干切削条件下涂层的耐高温能力, 延长了刀具寿命

