

能源行业刀具解决方案

Energy industry tooling solution



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。



透平叶片	1-2
汽轮机壳体	3-4
汽轮机转子	5-6
回转支承加工	7-8
风力发电机轮毂	9-10
机座	11-12
轴承座	13-14

透平叶片
材质：不锈钢，高温合金和钛合金

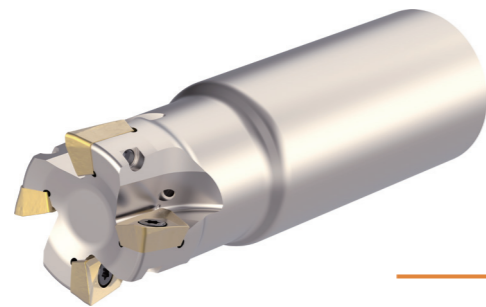


应用：过渡圆角的粗加工和半精加工
解决方案：柳叶刀APM00-RPM08/10...
 > 刀片底部带防转定位槽,防止零件过切或欠切
 > 通用槽型和螺旋刃口设计,低切削力特点
 > 单个刀片包含了周边和中心刃口

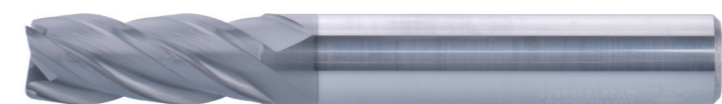
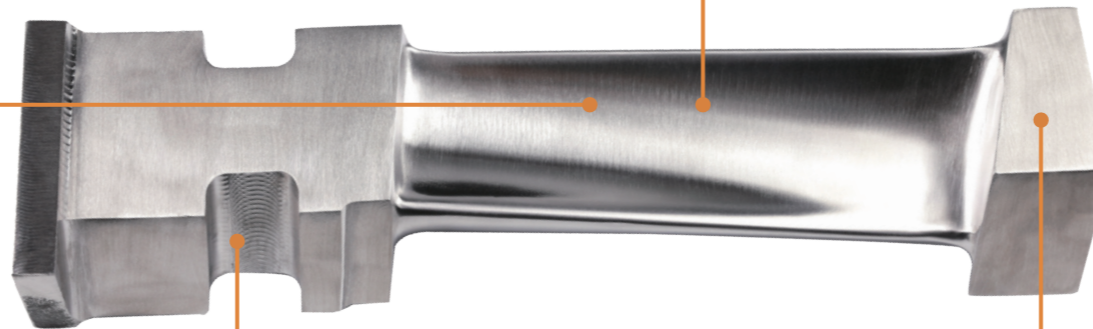


应用：5轴轮廓铣削
解决方案：仿型铣刀APM00-RO10/12/16
 > 圆刀片带有防转定位面,刀片定位可靠
 > 配备有AP403M和AP403S难加工材料牌号

防转槽

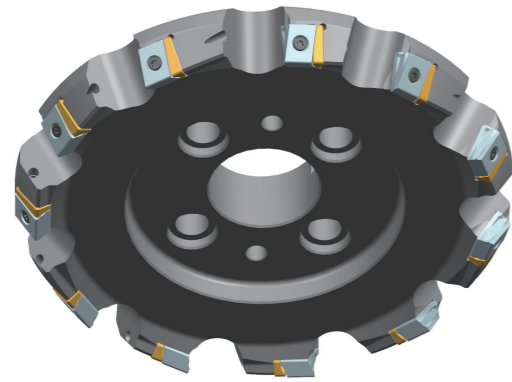


应用：粗铣叶根槽,半精铣型面
解决方案：ASM90-AO12系列
 > 刀片螺旋渐入式设计,切削轻快
 > 丰富的圆角范围 (R0.4-4.0)
 > 多样化的连接方式,有常规刀体和玉米铣刀

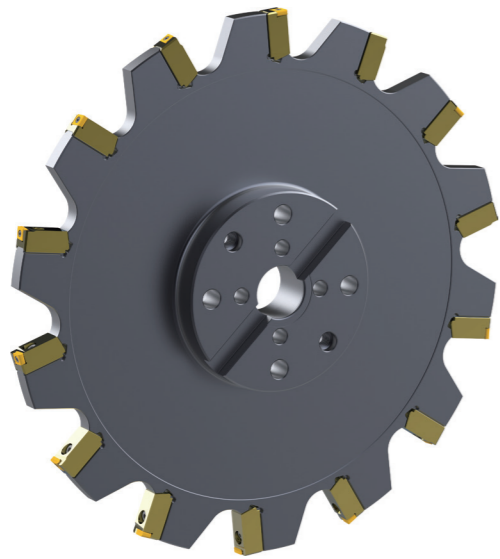


应用：叶片型面半精铣削,叶根槽精铣
解决方案：高性能整硬立铣刀
 > 高硬及抗氧化性好的PVD涂层
 > 自主研发的高硬度棒材

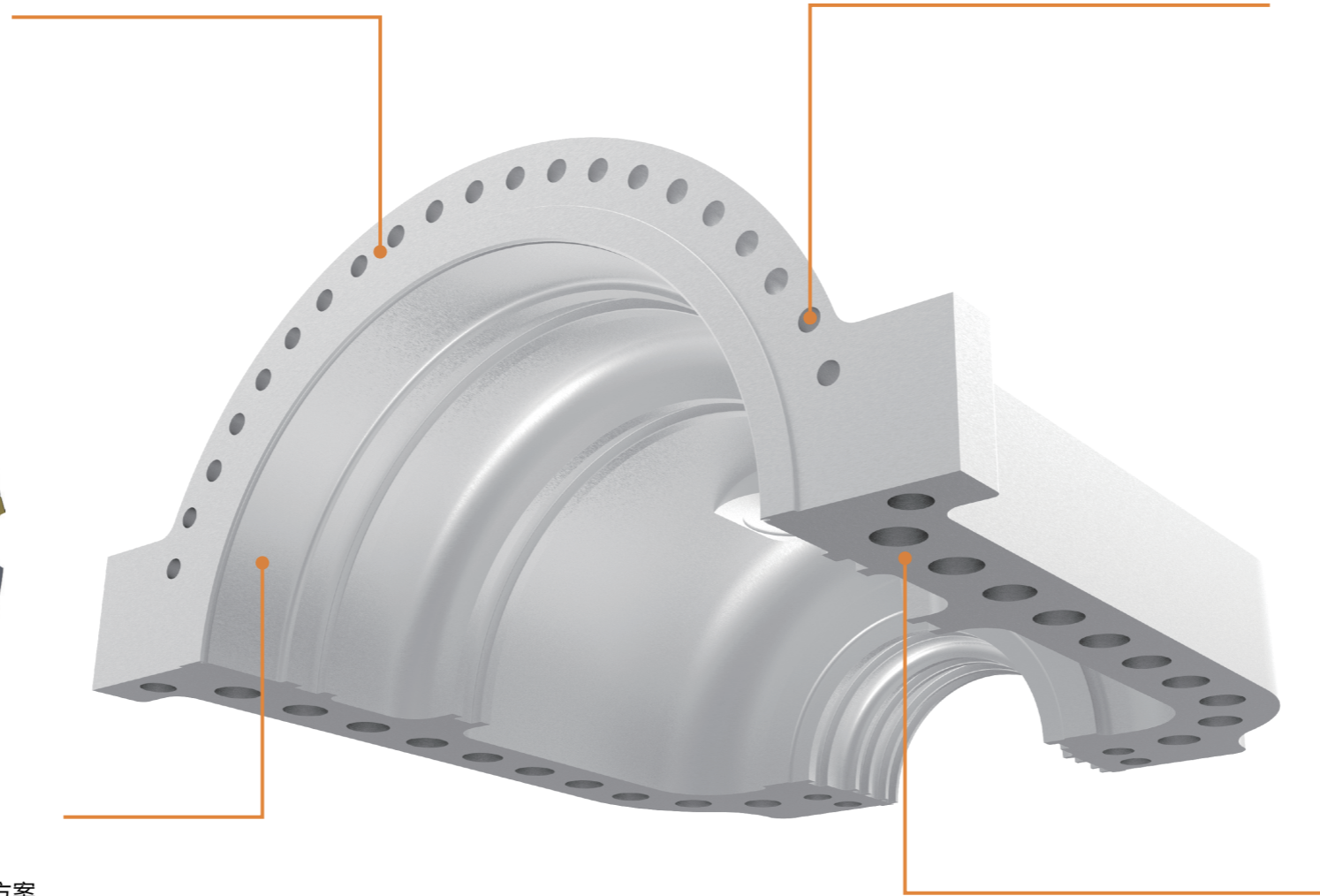
汽轮机壳体
材质：铸钢



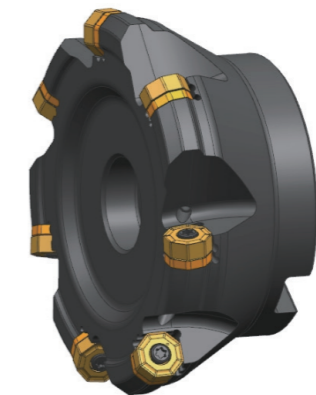
应用: 粗铣平面
解决方案: LNMU 221012R-重型粗加工
➢覆盖孔径范围: D80-D315
➢重型切削-澳克泰首选刀片,强壮的槽型



应用: 开槽
解决方案: LN12, LN16立装刀片
➢刀具直径范围: D250-D630,非标订制方案
➢重型切削澳克泰首选刀片,强壮的槽型



应用: 孔加工
解决方案: 浅孔钻
➢通用刀片材质,适合P、M、S加工
➢满足1xD至3xD孔加工
➢刀体采用双内冷孔设计,优化冷却和排屑效果

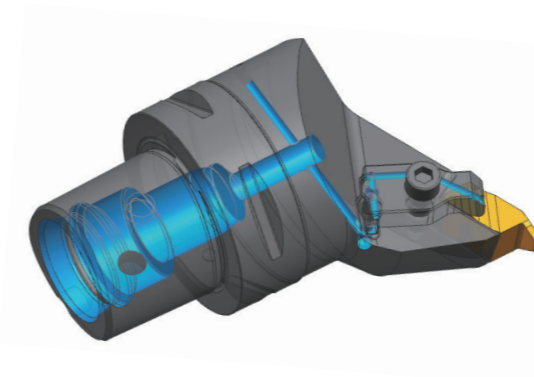


应用: 半精铣汽密面
解决方案: AFM45-ON05
➢高经济负型16刃刀片
➢高硬度纳米PVD涂层技术

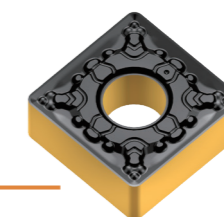
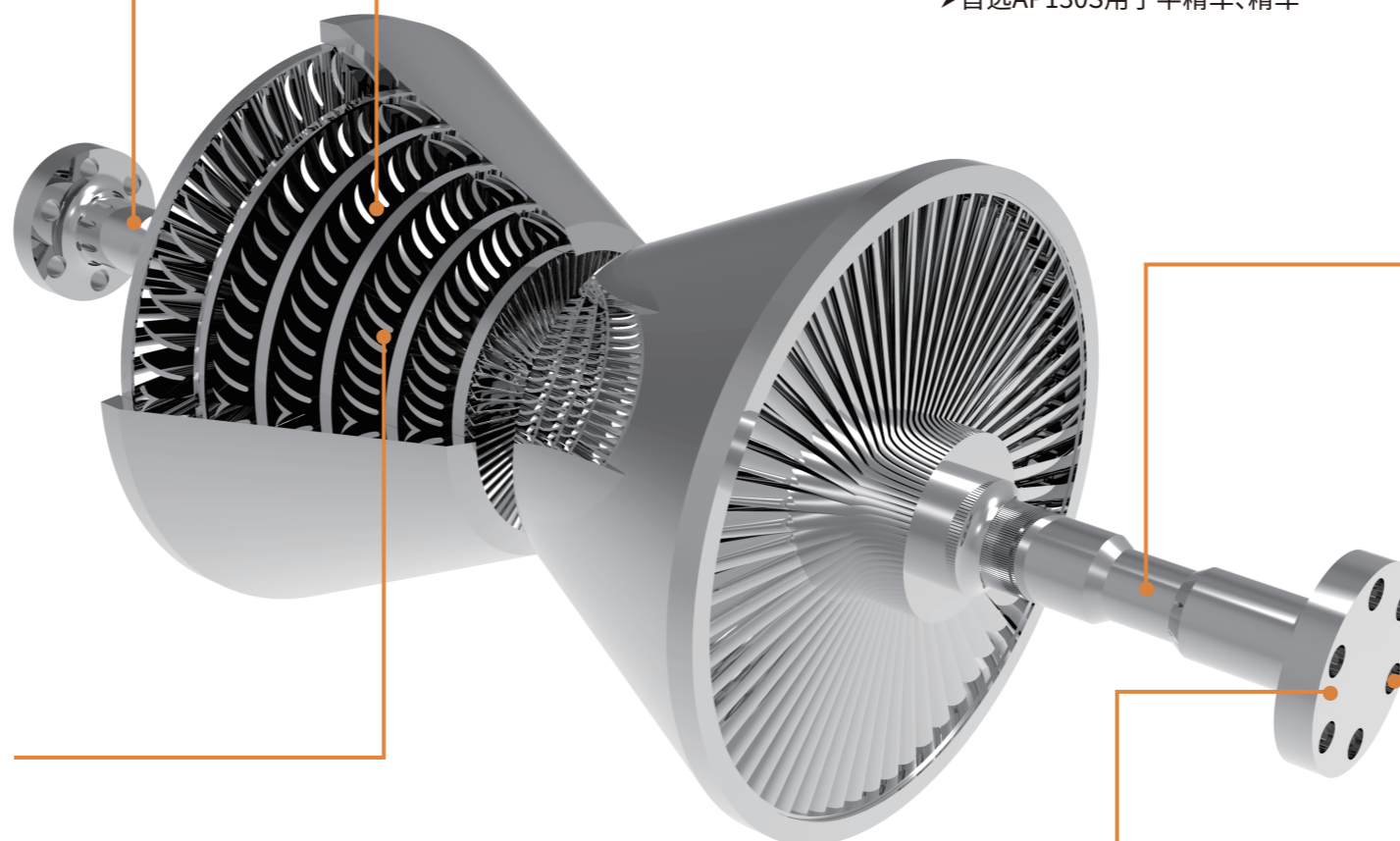
汽轮机转子
材质：合金钢



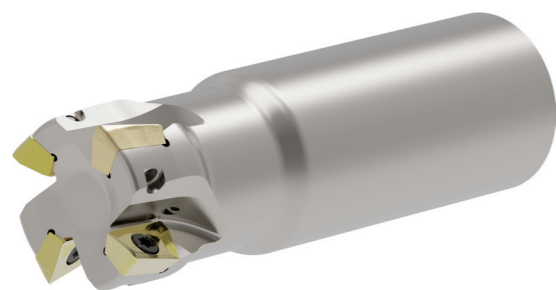
应用：切槽
解决方案：槽刀ACD 202/302
 > 刀片底部V形定位设计,定位可靠
 > 刀杆采用高强度合金钢设计,使用寿命好
 > 接受非标刀具定制方案



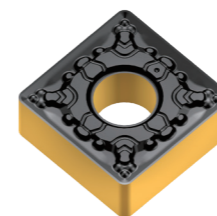
应用：用于转子T型槽加工
解决方案：高压内冷设计内孔槽刀
 > 高刚性非标刀片,满足窄槽加工
 > 精磨刀片,搭载高压内冷压板
 > 首选AP130S用于半精车、精车



应用：车外圆
解决方案：C型, S型, D型, R型等
 > 刀片选择范围广
 > 从粗车至精车槽型齐全
 > 不同材质的CVD刀片应用于不同工况



应用：叶根槽粗加工
解决方案：AOMT 12/APKT 17
 > 刀具直径范围：D25-D63
 > 推荐刀片材质：AP403M

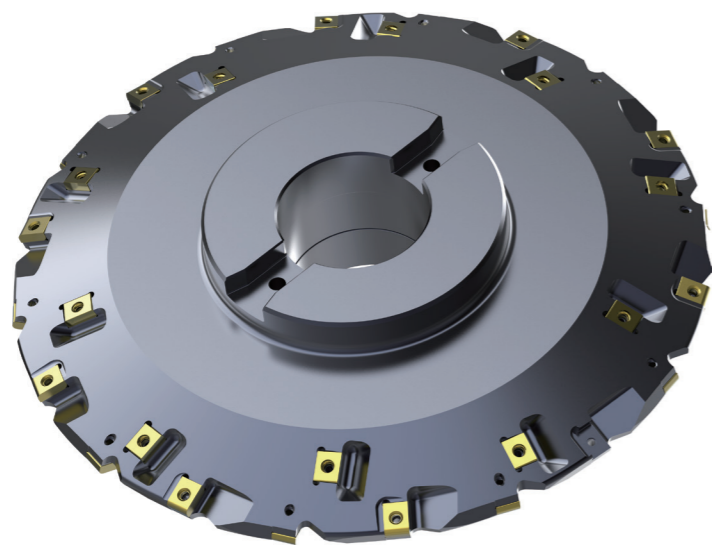


应用：车外圆
解决方案：C型, S型, D型, R型等
 > 刀片选择范围广
 > 从粗车至精车槽型齐全
 > 不同材质的CVD刀片应用于不同工况

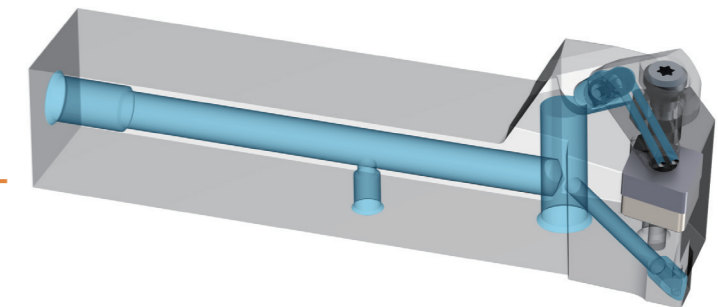


应用：孔加工
解决方案：SPMT/WCMT 标准钻头

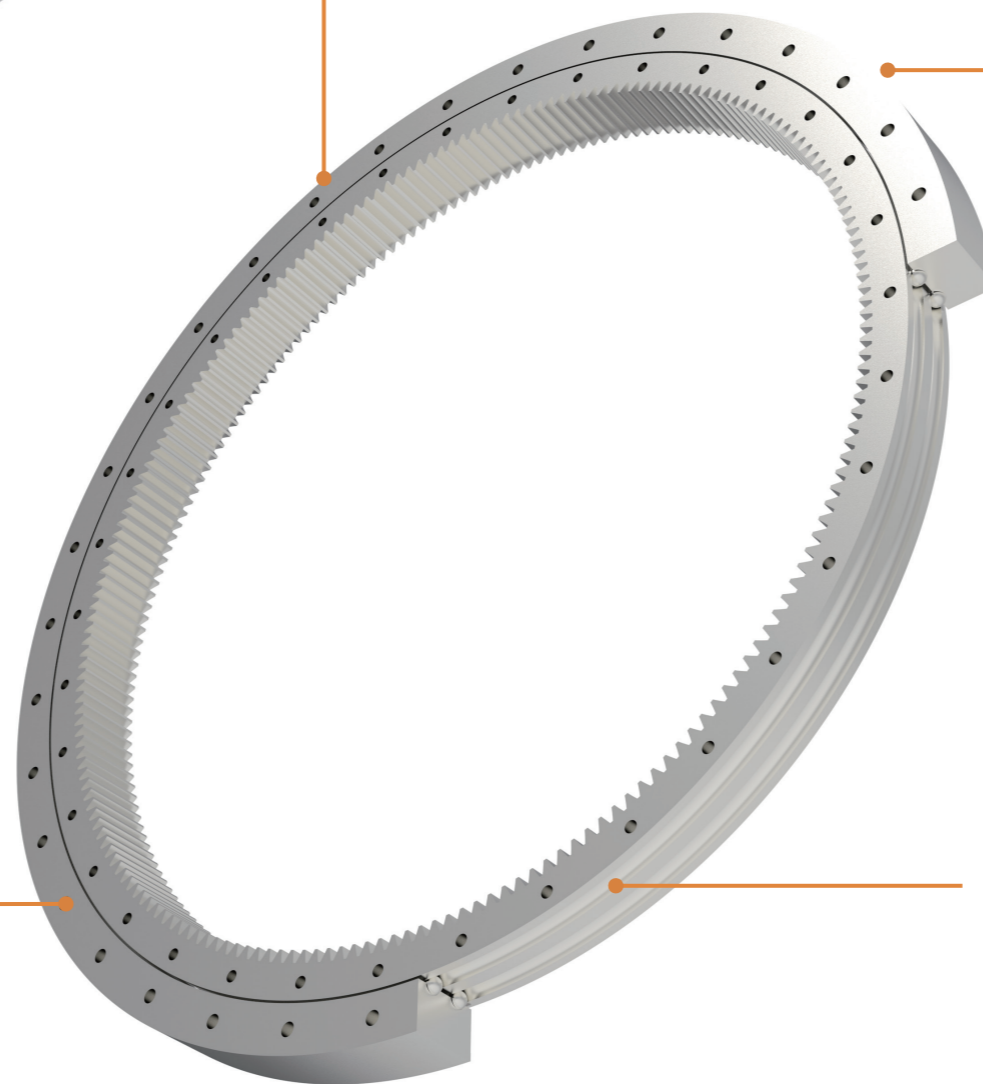
- 回转支承加工
材质：合金钢



应用：内齿圈齿形铣削
 解决方案：齿轮铣刀
 > 模数 (M10) 以上提供刀片式铣刀盘
 > 粗、半精刀盘
 > 适合齿圈加工的全新PVD涂层刀片材质



应用：内、外径，端面粗车
 解决方案：全新CVD车削材质AC052P
 > 经过优化的M-Al₂O₃结构，适合高线速度切削场合

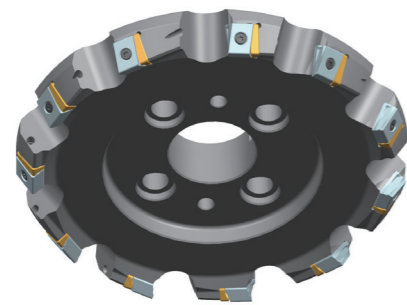


应用：钻铤
 解决方案：澳克泰标准U钻

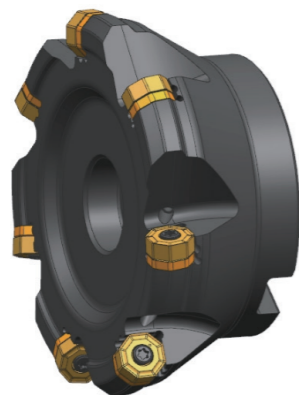


应用：滚道槽加工
 解决方案：槽刀ACD 202/302
 > 刀片底部V形定位设计，定位可靠
 > 刀杆采用高强度合金钢设计，使用寿命好

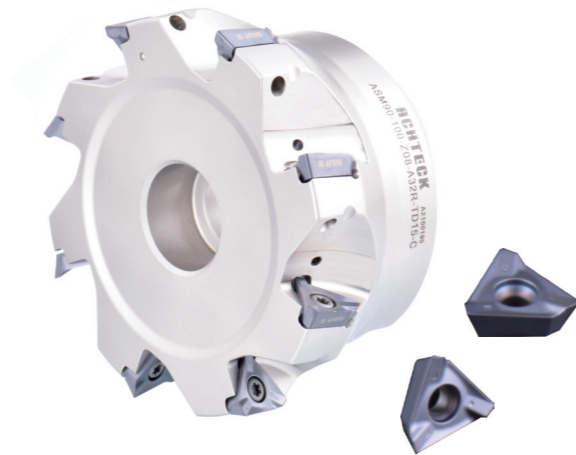
• 风力发电机轮毂
材质：球墨铸铁



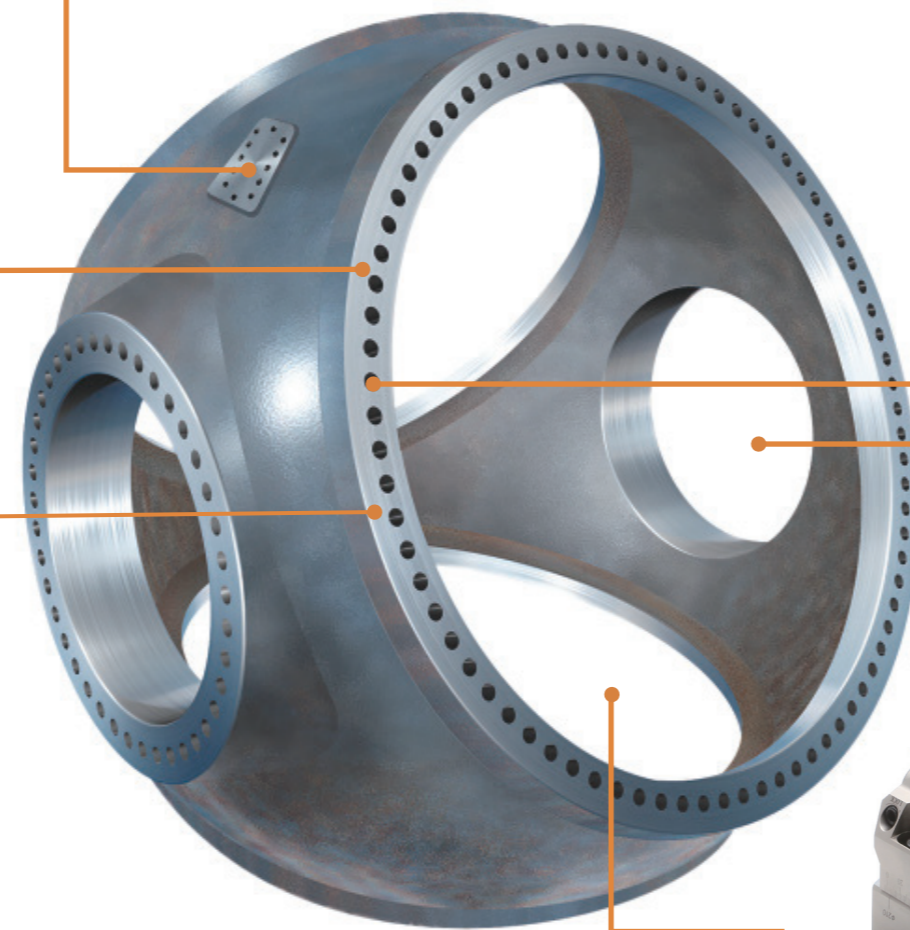
应用：端面粗加工
解决方案：LNMU 221012R
 > 高强度重型切削刀片
 > 通用刀片材质, 适合P, M, K类材料加工



应用：精铣平面
解决方案：AFM40-ON05
 > 高经济型16刃刀片
 > 高硬度纳米PVD涂层技术
 > 光滑的涂层表面, 降低了切削阻力, 提高了刀具耐磨性



应用：型腔铣削
解决方案：ASM90-TD15
 > 正型三刃方肩铣刀
 > 螺旋刃渐入式设计



应用：孔加工
解决方案：浅孔钻
 > 通用刀片材质, 适合P, M, S加工
 > 满足1xD至3xD孔加工
 > 刀体采用双内冷孔设计, 优化冷却和排屑效果

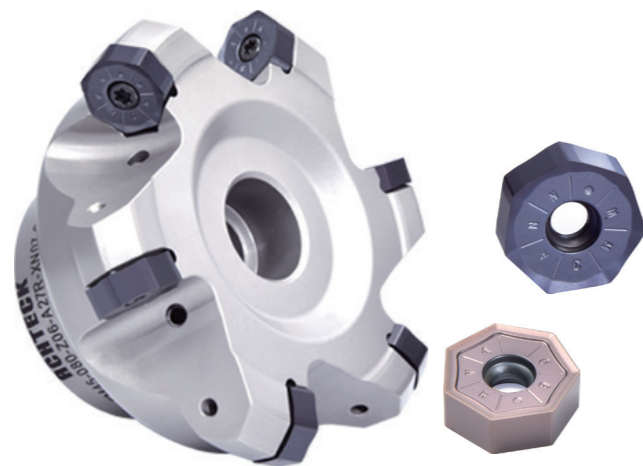


应用：轮廓/主孔粗加工
解决方案：APE90-LN09/13玉米铣
 > 全齿型玉米铣刀
 > 每个刀片均有高精度的内冷设计
 > 切向布齿设计, 安全性高



应用：镗孔
解决方案：MLF/MLR大孔径镗刀

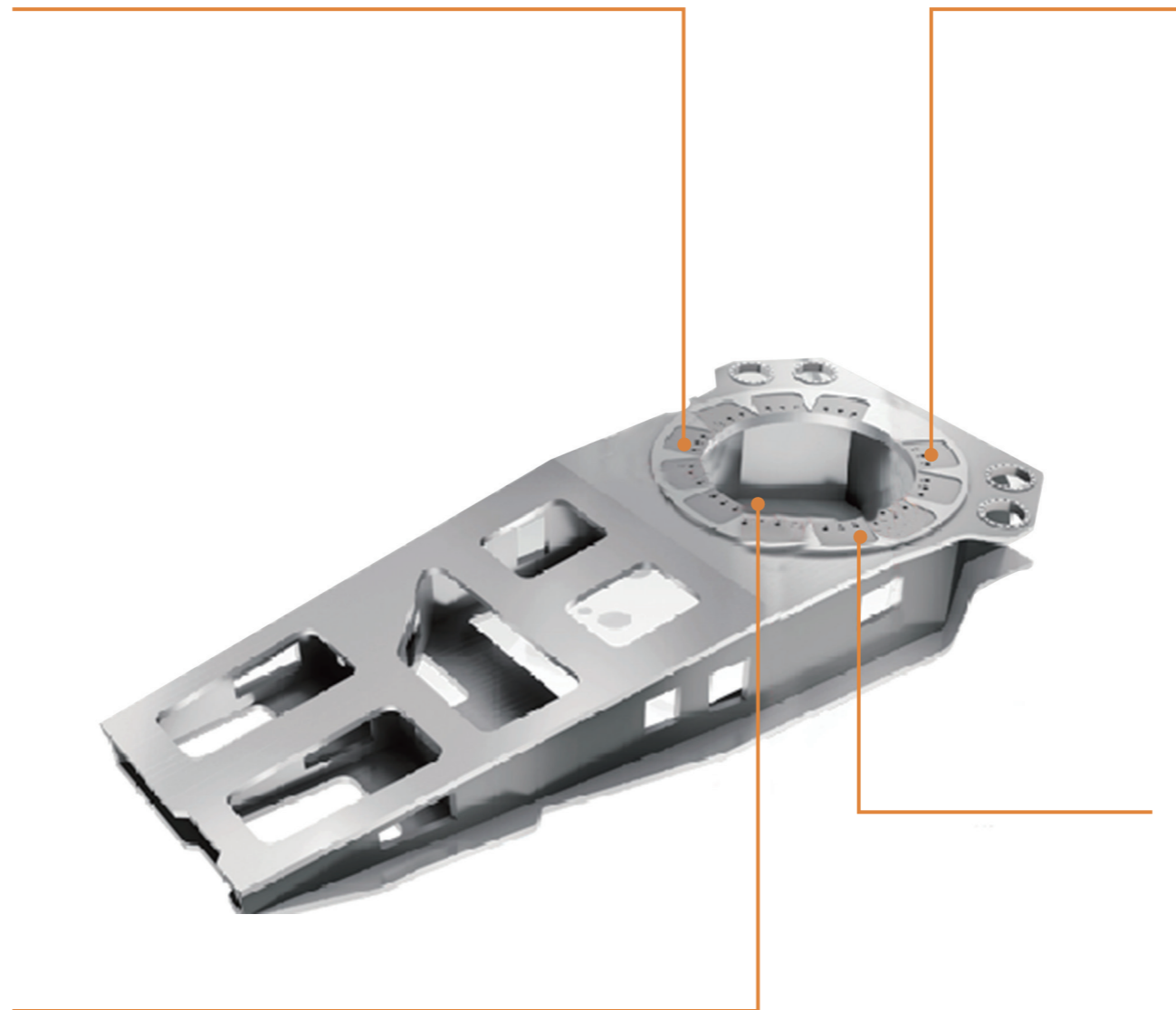
- 机座
材质: 球墨铸铁



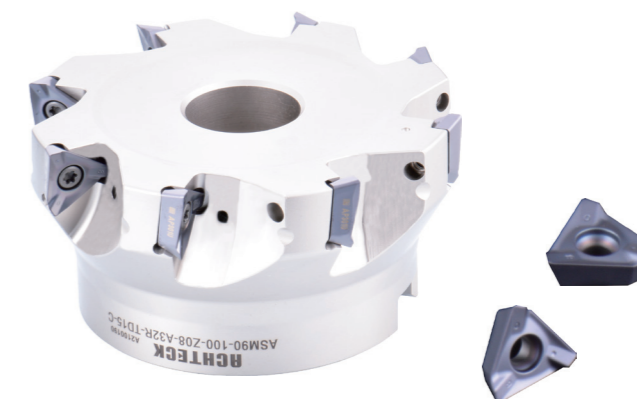
应用: 粗铣大平面
解决方案: XNMU 07/09系列
 >负型七边形刀片,经济性好
 >每个刀体均有高精度的内冷设计



应用: 镗孔
解决方案: MLF/MLR大孔径镗刀



应用: 孔加工
解决方案: 浅孔钻
 >通用刀片材质,适合P, M, S加工
 >满足1xD至3xD孔加工
 >刀体采用双内冷孔设计

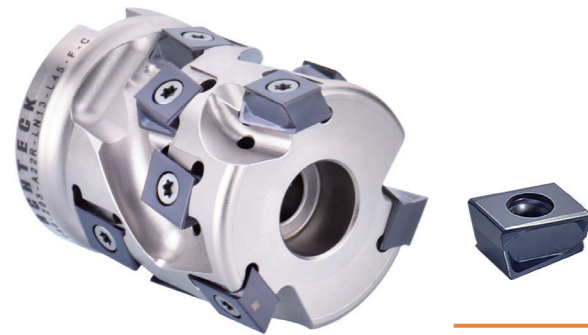


应用: 型腔粗加工
解决方案: TDMT 1505...系列
 >正型三刃90°方肩刀片
 >正前角带螺旋角设计,切削轻快
 >M级和H级刀片配置,可用于粗、半精、精加工

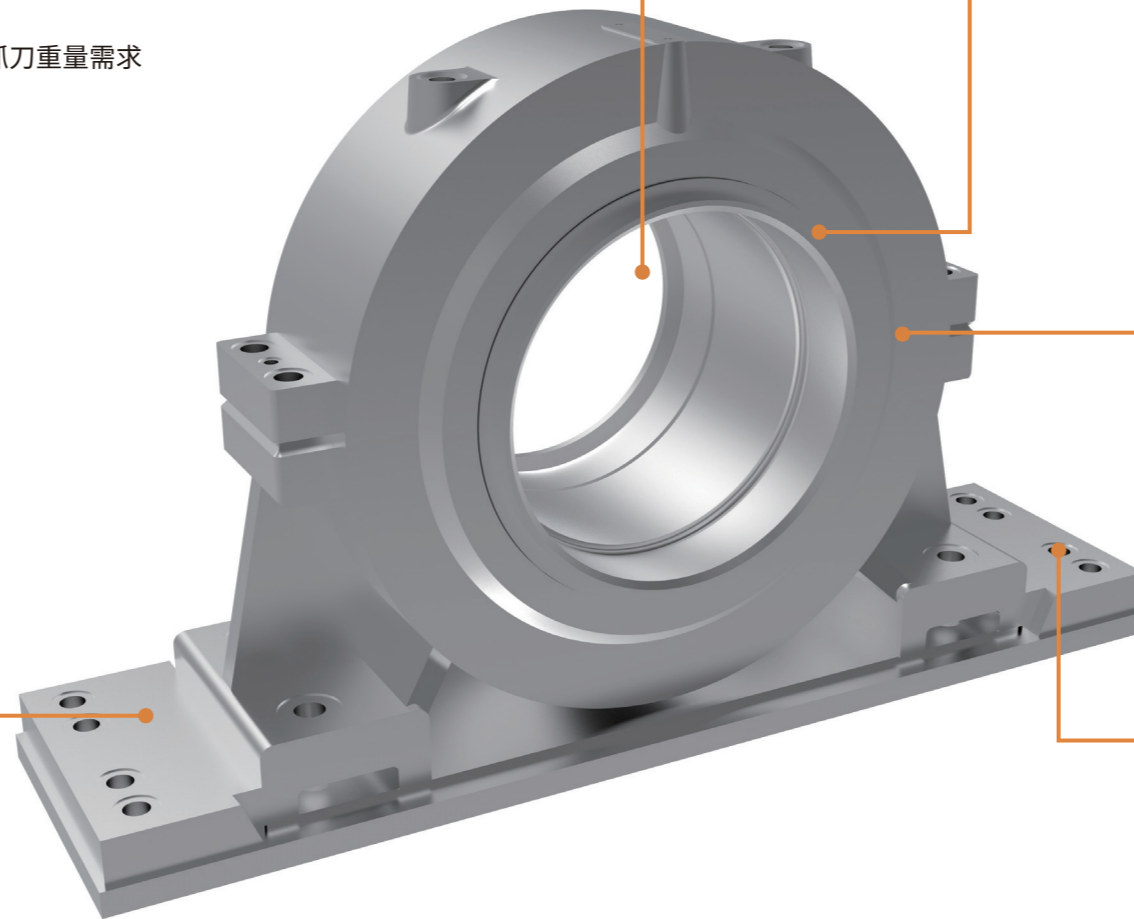
轴承座
材质：合金钢和铸铁



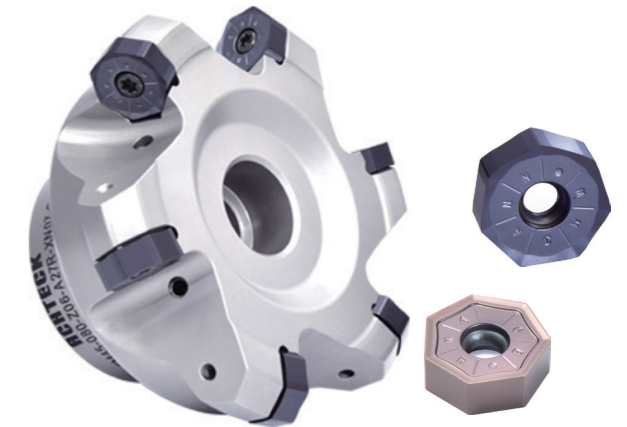
应用：主孔粗、精镗
解决方案：MLR/MLF大孔径镗刀
 > 钢制桥架和航空铝合金桥架，满足不同主轴的抓刀重量需求
 > 模块化组装设计，降低刀具更换成本
 > 加工直径范围广泛：φ150-φ850



应用：侧壁台阶铣加工
解决方案：APE90-LN09/13玉米铣
 > 全齿型玉米铣刀
 > 每个刀片均有高精度的内冷设计
 > 切向布齿设计，安全性高



应用：四周台阶加工
解决方案：LNHU 09/13系列
 > 重复安装精度好
 > 刀体采用切向布齿设计，强度、稳定性强



应用：粗铣大平面
解决方案：XNMU 07/09系列
 > 负型七边形刀片，经济性好
 > 每个刀体均有高精度的内冷设计



应用：孔加工
解决方案：浅孔钻
 > 通用刀片材质，适合P, M, S材料加工
 > 满足1xD至3xD孔加工
 > 刀体采用双内冷孔设计，优化冷却和排屑效果

