

汽车行业刀具解决方案

Automotive 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。



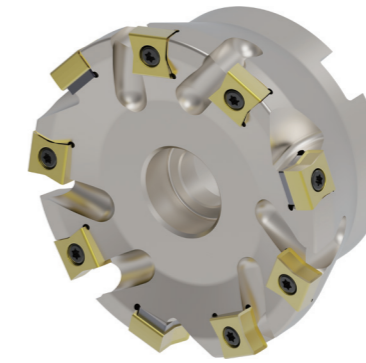
目 录

缸体	1-6
缸盖	7-10
涡轮壳	11-12
凸轮轴	13-14
卡钳支架	15-16
卡钳	17-20
曲轴	21-22
连杆	23-24
气门芯杆	25-26

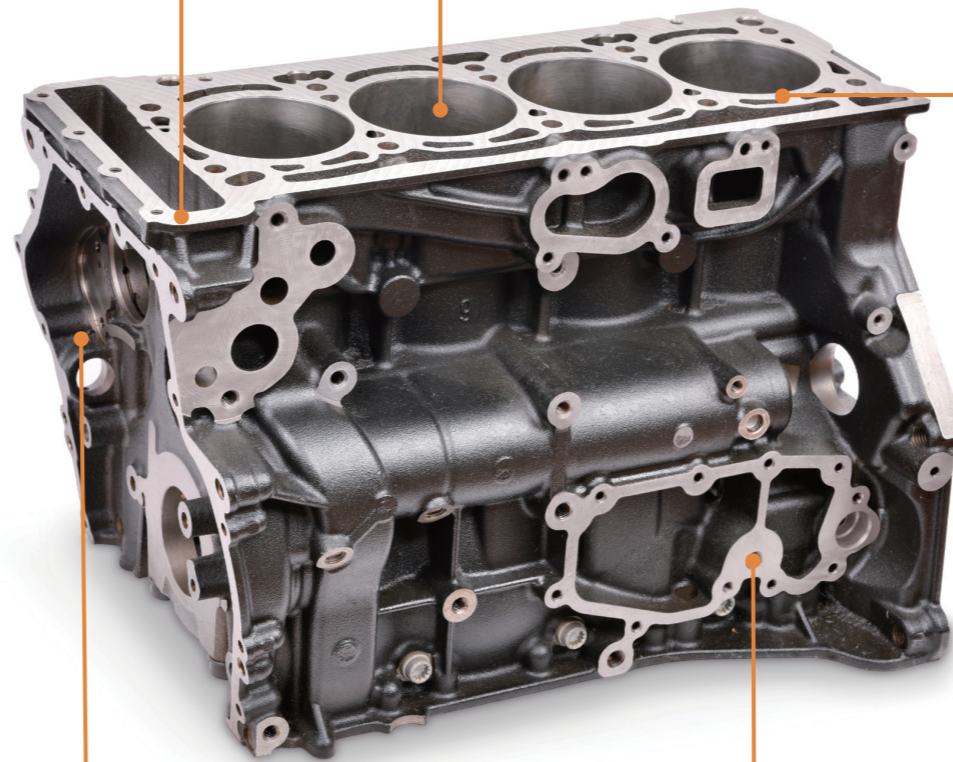
缸体
材质：铸铁



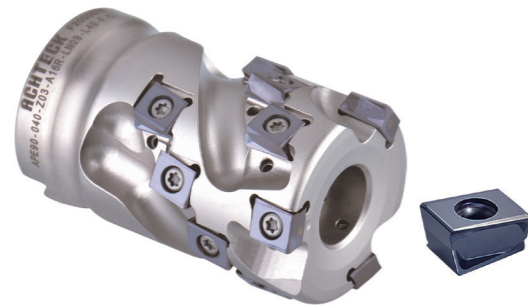
应用：燃烧室面和油底壳端面粗加工
 解决方案：1. AFM45/75/88-SN12
 2. AFM45-XN07/09
 3. AFM45-XN09-W
 刀体直径范围：D63-250mm
 > XNMF 09楔块锁紧刀片, 装夹稳固
 > 配有AC301K/AP251K铸铁专用加工牌号



应用：气缸孔粗加工
 解决方案：定制刀盘+SN12或LNET12标准刀片
 > LN12刀片含左、右手8个切削刃
 > SN12双面8个切削刃, 经济性好



应用：精铣平面
 解决方案：AFF40-LN12/LN15
 > 密齿设计, 主偏角40°
 > 负型刀片, 主切削刀片拥有16个有效切削刃, 经济性高
 > 全系刀体发黑处理, 外观精美且耐腐蚀



应用：侧面凸台铣削
 解决方案：1. APE90-LN09/LN13
 2. ASM90-LN09/LN13
 3. ASM90-WN08
 4. AFM88-SN12
 5. ASM90-LN12
 > 立装刀片螺旋刃型设计
 > 每个刀片均有高精度的内冷设计
 > APE90切向布齿设计, 切削承载力大, 安全性高



应用：钻孔
 解决方案：整硬内冷钻D106系列
 > 复合纳米多层, 优越的抗磨损性和优越的韧性
 > 3,5倍径不同选择

缸体
材质：铸造铝合金



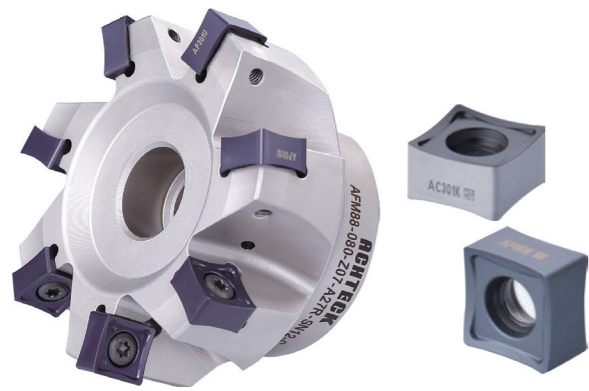
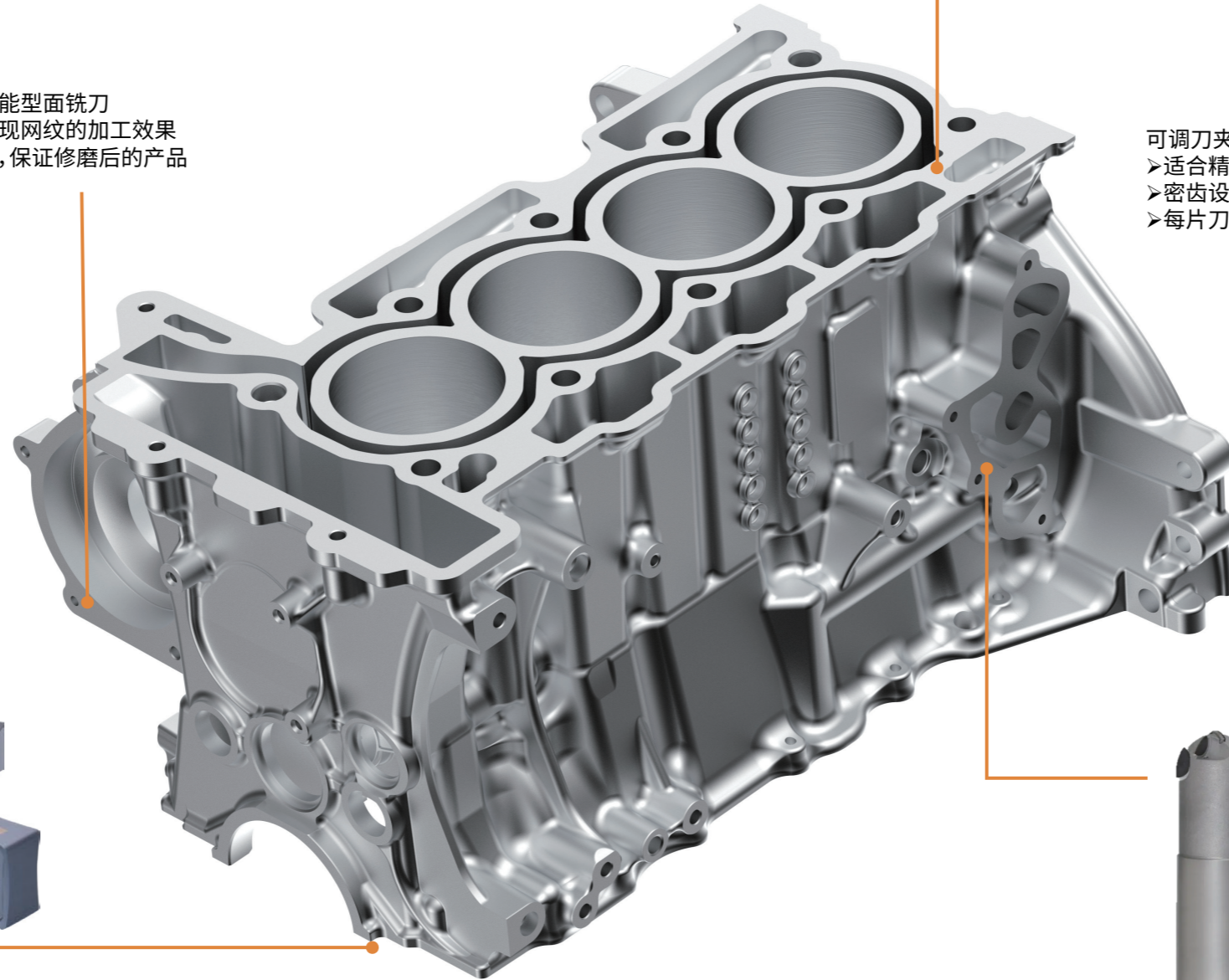
焊接式PCD面铣刀：

- 尺寸可非标定制
- 适合多种工况铣削的全能型面铣刀
- 特殊的刃口处理可以实现网纹的加工效果
- 可以提供换片修磨服务，保证修磨后的产品质量，实现高的经济性



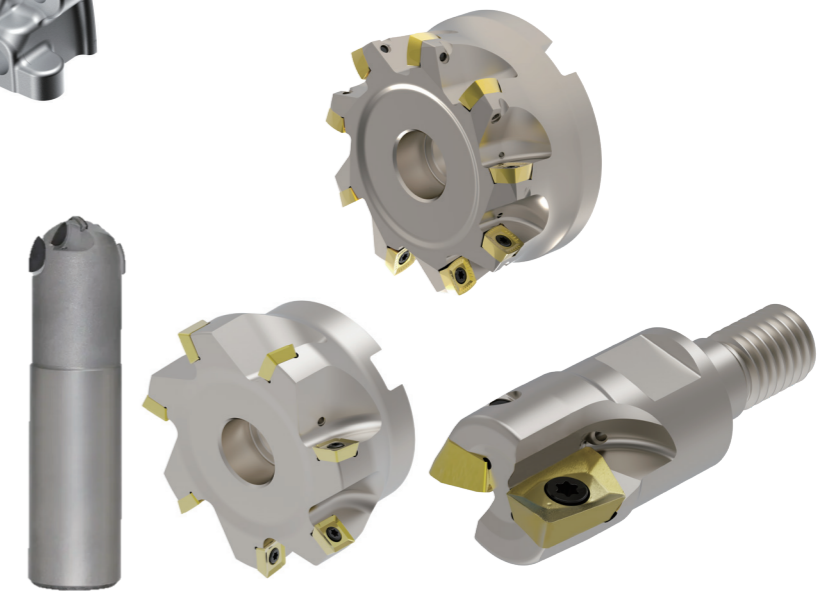
可调刀夹PCD面铣刀：

- 适合精加工表面
- 密齿设计可获得高的加工效率，刀夹高度可调保证高的加工精度，
- 每片刀夹均可修磨更换，刀盘可重复利用，实现高的经济性



AFM88-SN12系列面铣刀：

- 刀盘尺寸从50mm到315mm
- 大切深，高进给，保证高的加工效率
- SN..1206的刀片，八个刀尖可用，配合铝合金专用的AW100K材质的刀片，效率和成本可兼得



ASM系列方肩铣刀，APE90系列玉米铣刀，AHM快进给铣刀，非标焊接PCD铣刀：

- 适合多种铣削工况
- 出色的性能和长的刀具寿命

缸体
材质：铸造铝合金



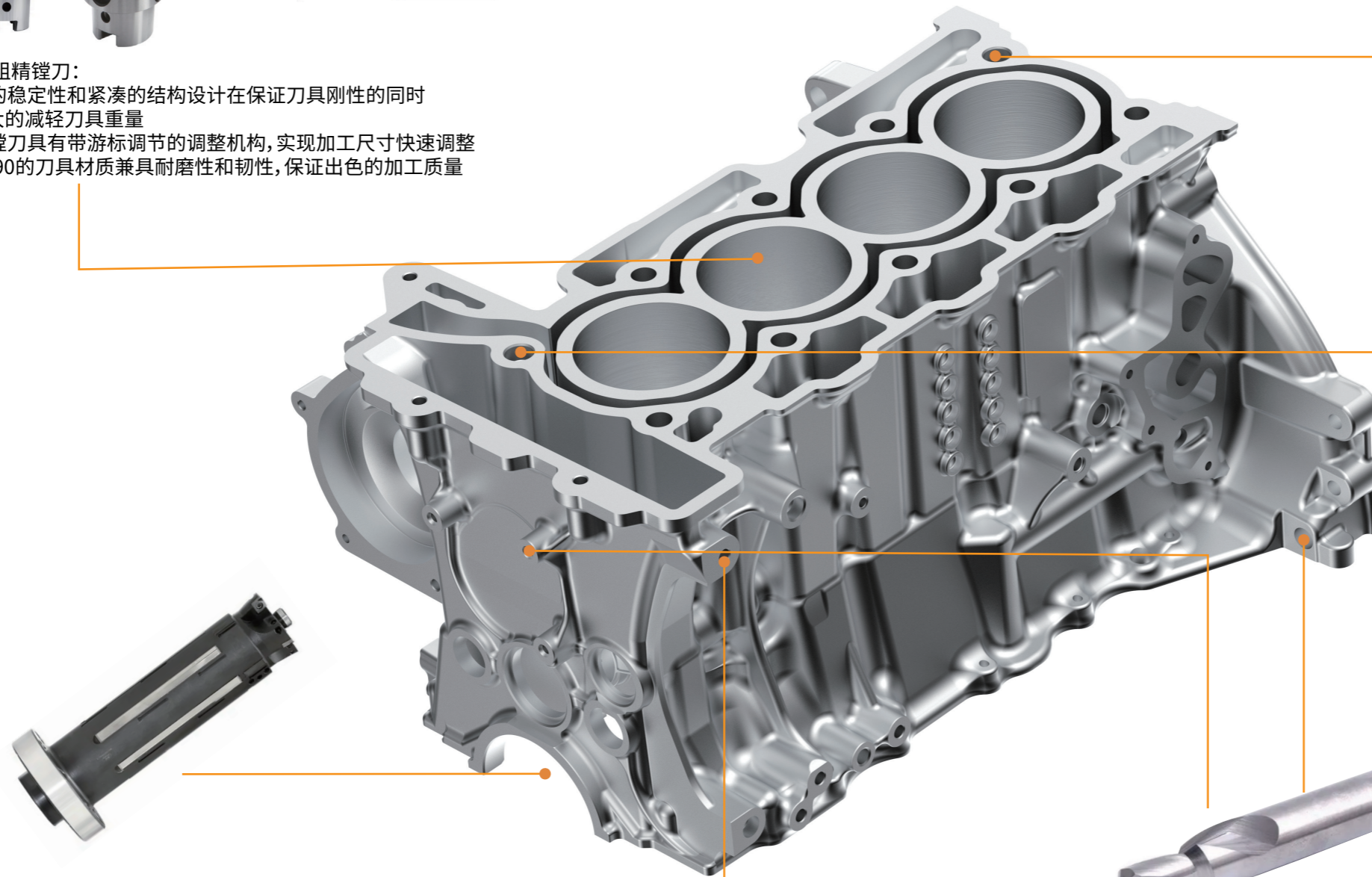
缸孔粗精镗刀：

- 高的稳定性和紧凑的结构设计在保证刀具刚性的同时最大的减轻刀具重量
- 精镗刀具有带游标调节的调整机构, 实现加工尺寸快速调整
- PB90的刀具材质兼具耐磨性和韧性, 保证出色的加工质量



PCD铰刀：

- 直径4~20mm, 刃口数量2~6
- 采用硬质合金作为基体保证刀具的刚性
- 精选PD20材质及特殊的刃口设计兼顾耐磨性和韧性保证高的加工寿命

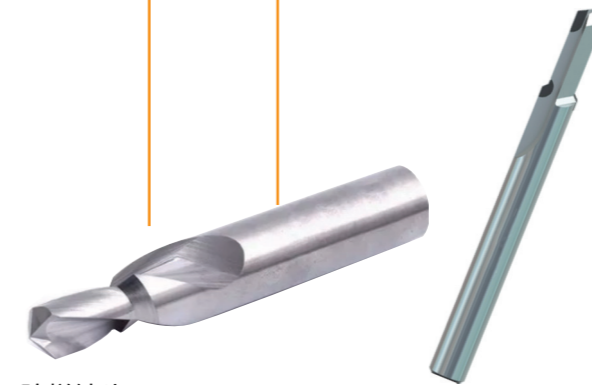


曲轴孔镗刀：

- 法兰连接, 适合多种形式的刀柄, 带导条支撑,
- 加工精度高, 为双金属加工专门开发的刀片材质具有出色的刀具寿命。

阶梯钻头：

- 尺寸可非标定制
- 可选整体硬质合金和焊接PCD的材质
- 棒料采取自主研发的超精棒料
- 高的耐磨性保证了加工寿命



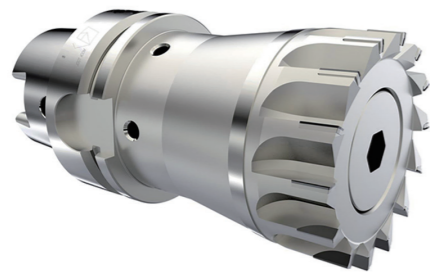
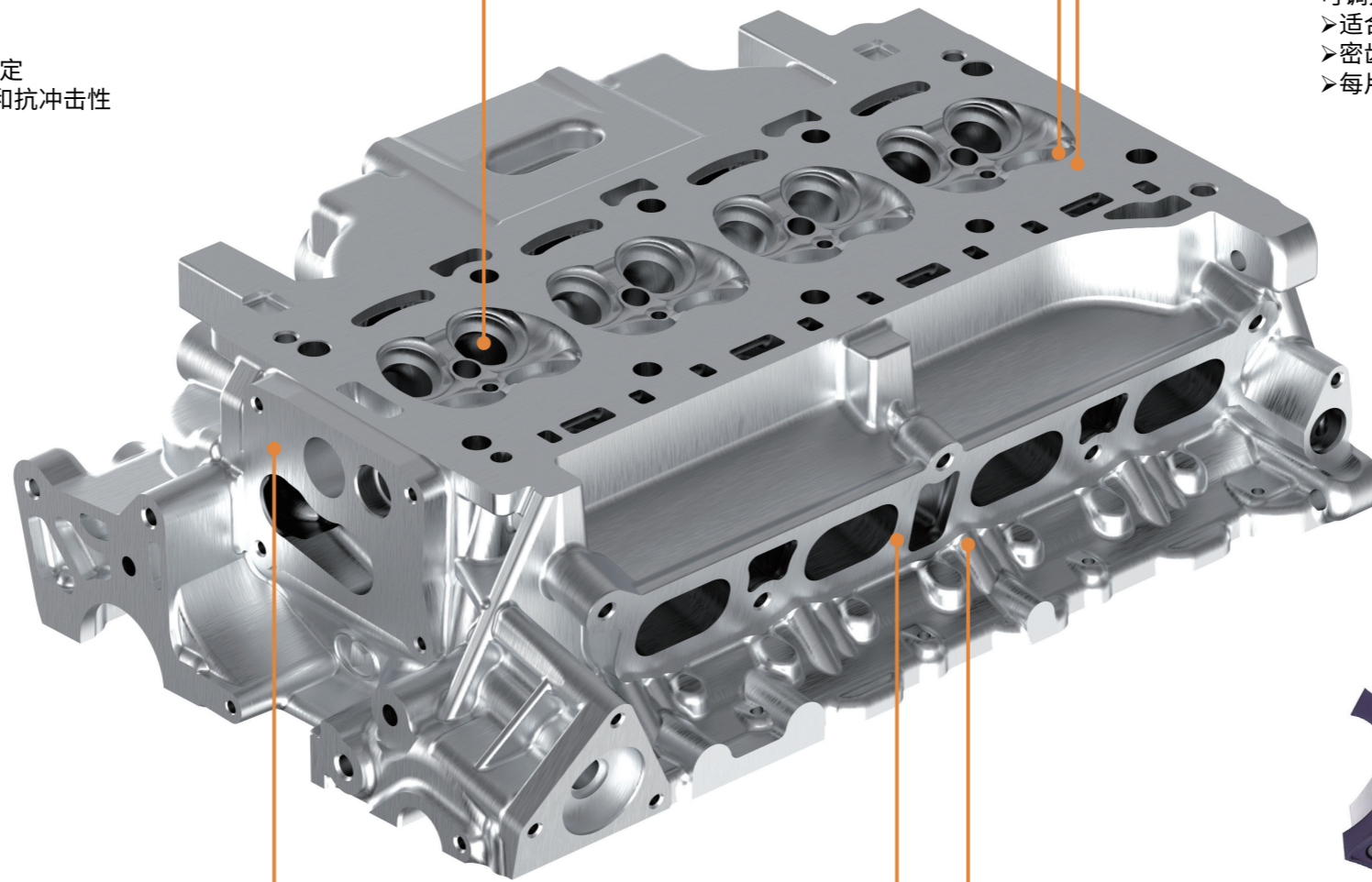
缸盖
材质：铸造铝合金



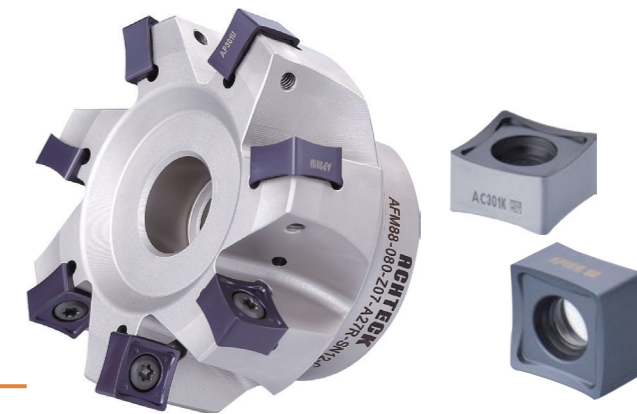
- 导管座圈刀具：
- 尺寸结构可非标定制
 - 多个尺寸一次加工，效率高，尺寸稳定
 - PD系列和PB系列刀片兼具耐磨性和抗冲击性，具有出色的加工寿命



- 可调刀夹PCD面铣刀：
- 适合精加工表面
 - 密齿设计可获得高的加工效率，刀夹高度可调保证高的加工精度
 - 每片刀夹均可修磨更换，刀盘可重复利用，实现高经济性

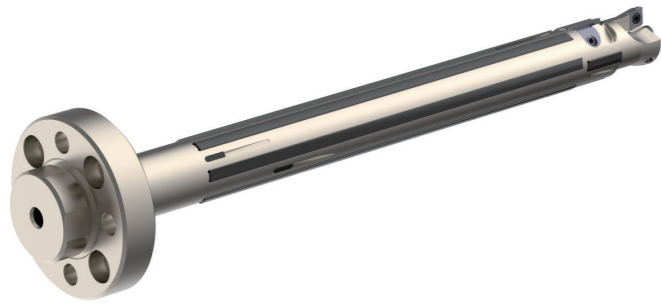


- 焊接式PCD面铣刀：
- 尺寸可非标定制
 - 适合多种工况铣削的全能型面铣刀
 - 特殊的刃口处理可以实现网纹的加工效果
 - 可以提供换片修磨服务，保证修磨后的产品质量，实现高的经济性



- AFM88-SN12系列面铣刀：
- 刀盘尺寸从50mm到315mm
 - 大切深，高进给，保证高的加工效率
 - SN..1206的刀片，八个刀尖可用，配合铝合金专用的
 - AW100K材质的刀片，效率和成本可兼得

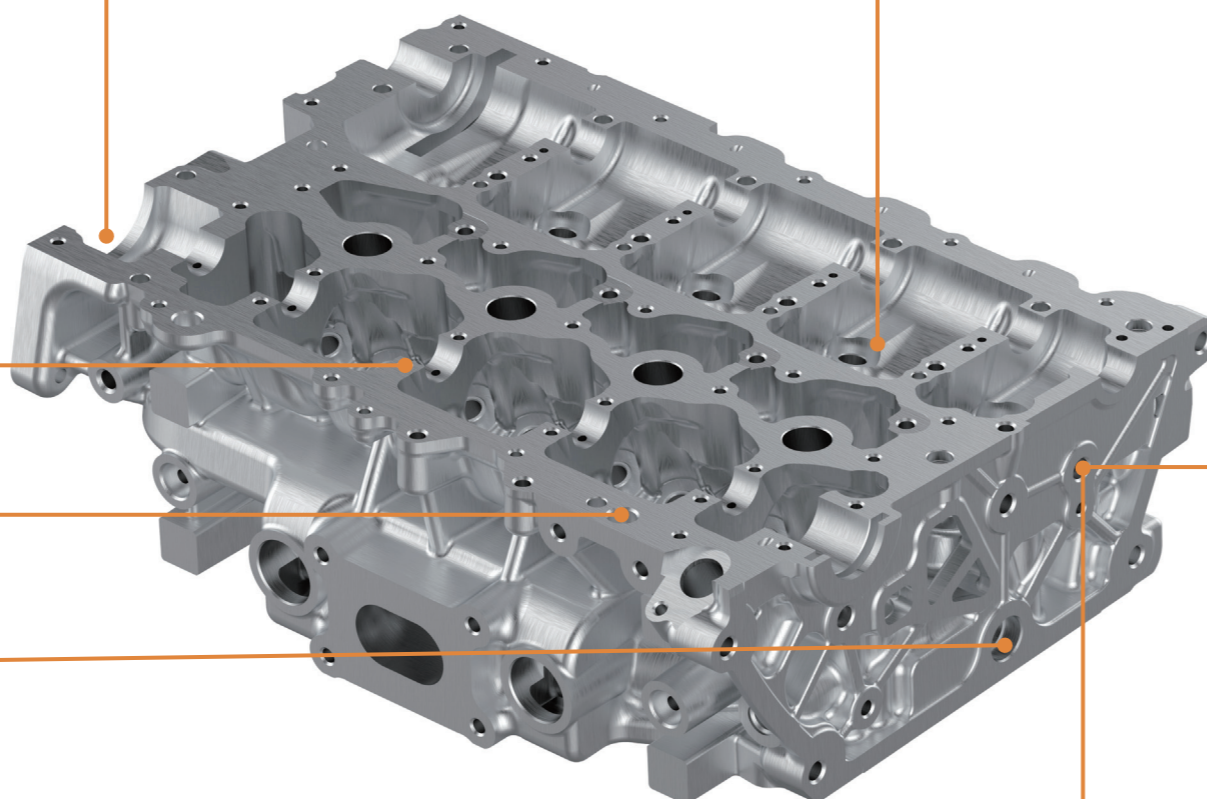
缸盖
材质：铸造铝合金



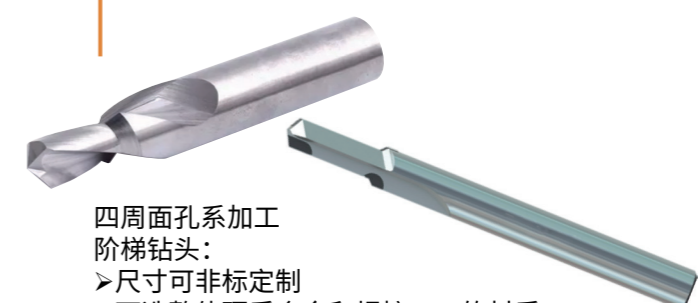
凸轮轴孔加工
导条刀：
 >尺寸可非标定制
 >刀片采用ISO标准刀片
 >带导条支撑，稳定性好，加工精度高



加工喷油嘴孔，挺柱孔等复杂孔系
非标复合刀具：
 >尺寸结构可非标定制
 >多个尺寸一次加工，效率高
 >激光磨削刃口保证尺寸的稳定性
 >多通道的内冷设计保证加工时有足够的冷却



PCD铰刀：
 >直径4~20mm，刃口数量2~6
 >采用硬质合金作为基体保证刀具的刚性
 >精选PD20材质及特殊的刃口设计兼顾耐磨性和韧性保证高的加工寿命



四周面孔系加工
阶梯钻头：
 >尺寸可非标定制
 >可选整体硬质合金和焊接PCD的材质
 >棒料采取自主研发的超精棒料
 >高的耐磨性保证了加工寿命

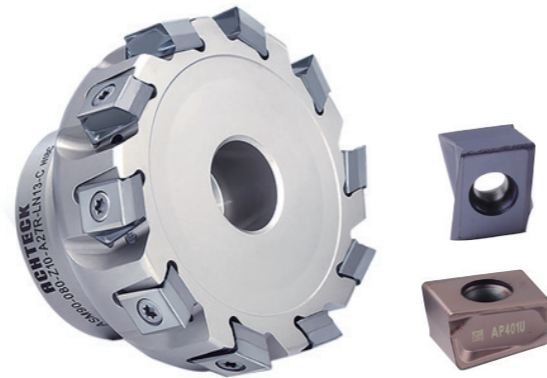


切削丝锥和挤压丝锥：
 >细颗粒的整体硬质合金棒料保证其出色的刀具寿命，
 >优化的刃口设计确保其在加工时保持较低的摩擦
 达到出色的螺纹质量

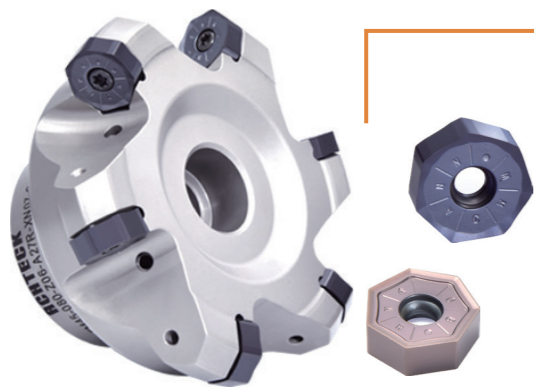
• 涡轮壳
材质：耐热不锈钢



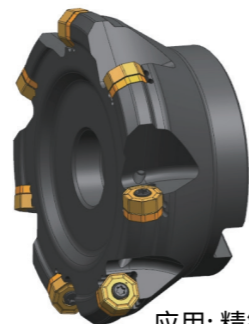
应用：法兰面反铣
解决方案：非标两面刃铣刀
➢ 负型刀片，双面多刃，经济性好



应用：铣凸台面
解决方案：ASM90-LN09/13
ASM90-WN08
➢ 垂直度好
➢ 切向刀片，强度高，安全性好



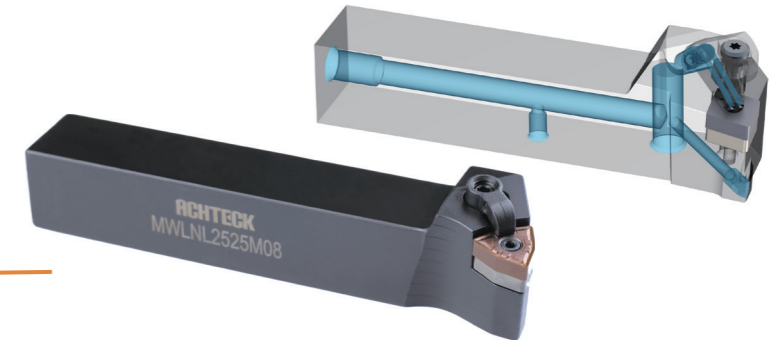
应用：粗铣法兰面
解决方案：AFM45-XN07/ AFM40-ON05
➢ 负型刀片，双面多刃，经济性好
➢ 刀垫式刀盘可定制
➢ AC3015/AP3028两种材质可供选择



应用：精铣法兰面
解决方案：AFF45-ON05-C-S
➢ 刀盘带刀垫设计，安全可靠
➢ 全系刀盘发黑处理
➢ 材质：AP2921/AP2932



应用：中孔粗镗
解决方案：非标组合镗刀
➢ CCMT 09T308E-KC2
SCMT 09T308E-KC2
➢ 材质：AP301M



应用：外圆、内孔粗精车
解决方案：ISO标准车刀片
➢ AP100S/AP200M/AC100M/AC200M多种牌号可供选择
➢ 针对难加工材料可选用高压内冷刀杆

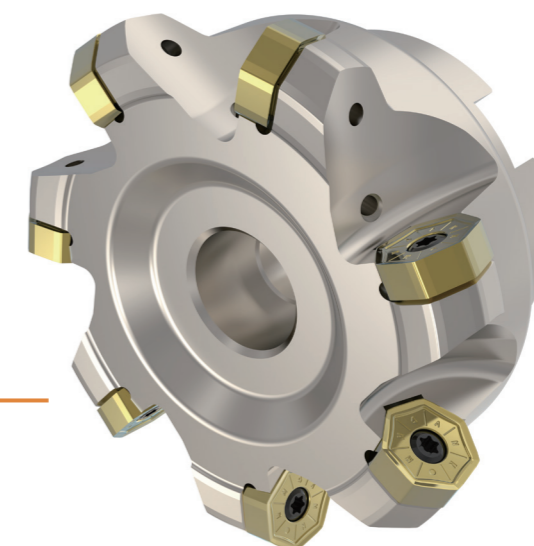


应用：端面槽、外圆槽、V带槽加工
解决方案：ATD平头与圆头槽刀
➢ 垂直度好

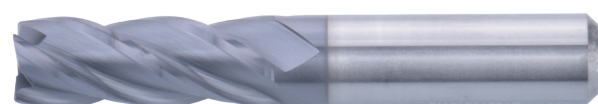
- 凸轮轴
材质：合金钢



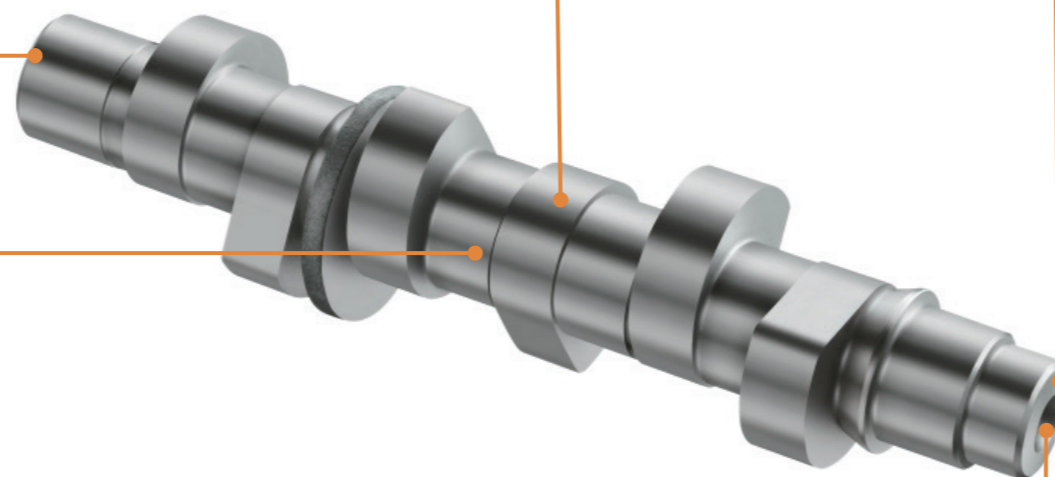
应用：凸轮外铣
解决方案：非标开发
➢ 非标设计
➢ 配备AP251U牌号



应用：两端面铣削
解决方案：XN07/09 系列
➢ 刀片牌号通用性强,可覆盖P, M, S
➢ 双面14个切削刃,经济性好



应用：耳端铣
解决方案：M100/M110系列整硬铣刀
➢ 配合常规牌号



应用：中心钻孔
解决方案：模块化钻头系列
➢ 模块化钻头
➢ 常规牌号

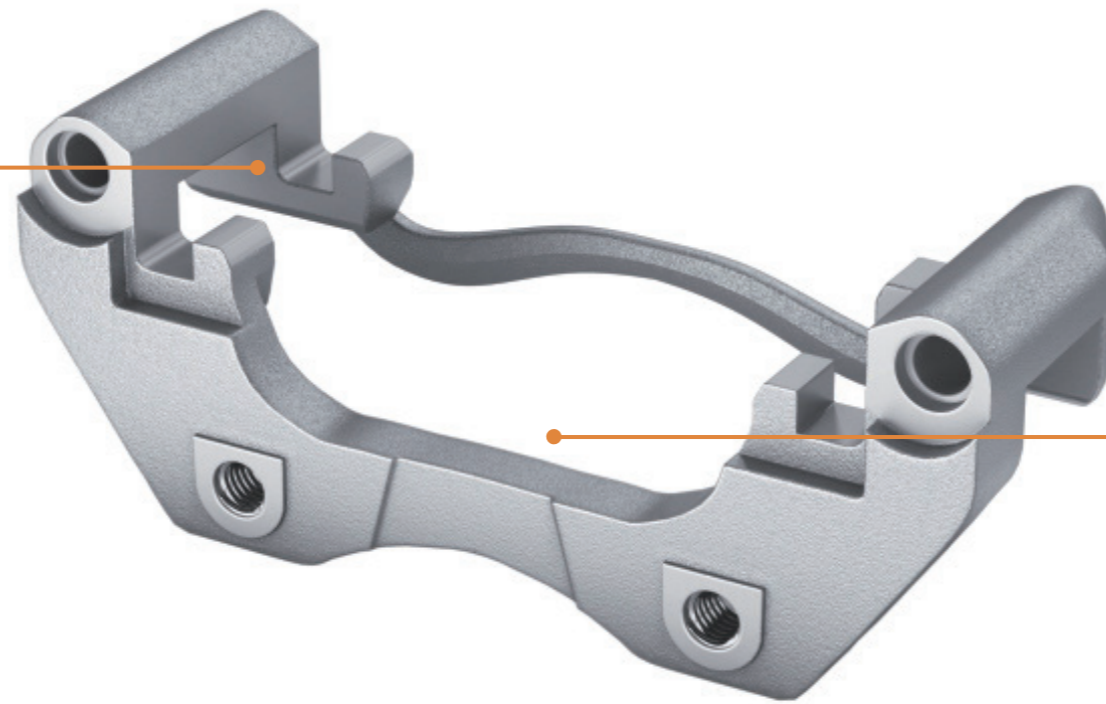


应用：外圆切槽,车削
解决方案：ACD/ATD标准槽刀,VNMG标准车刀
➢ 刀片配合AP301U,通用性强
➢ 配合常规外圆车/槽刀杆

- 卡钳支架
材质：铸铁/铝合金



应用：铣槽
解决方案：非标开发
➢刀片牌号通用性强

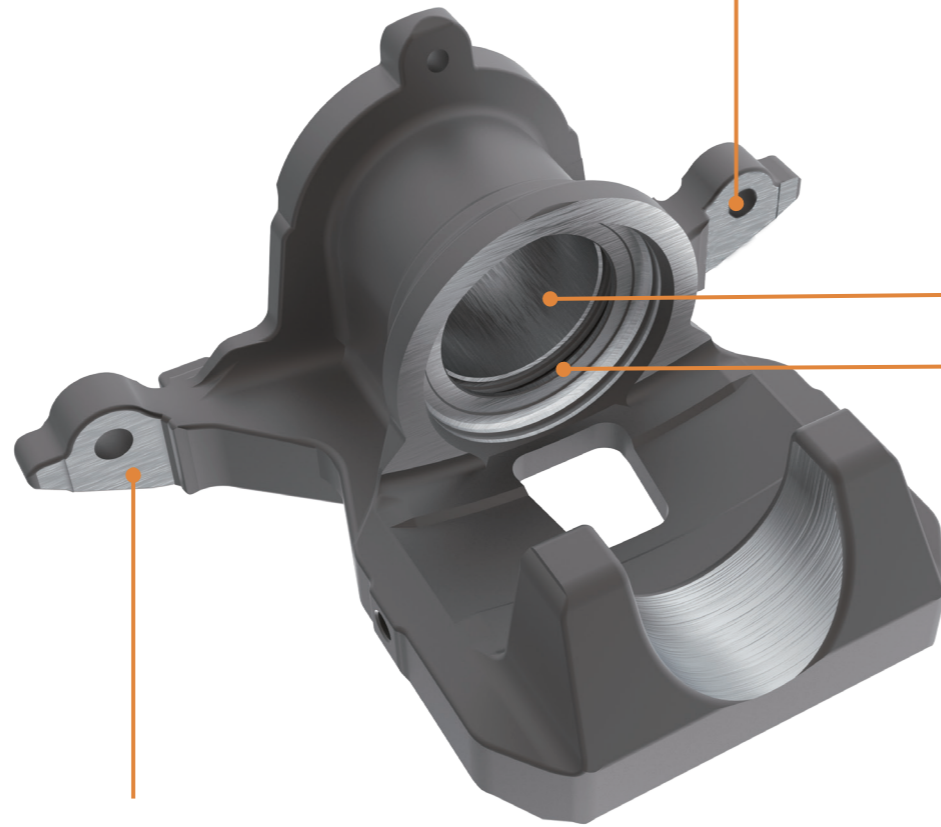


应用：铣侧壁
解决方案：AP系列
➢刀片牌号AP251K,AP251U

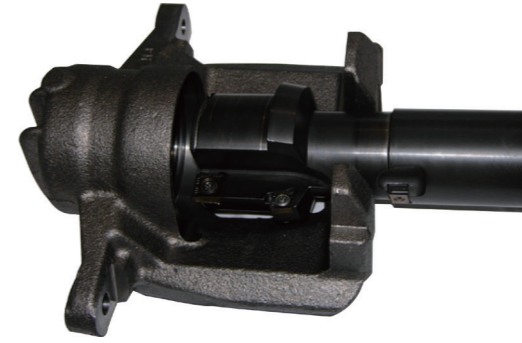
- 卡钳
材质: 铸铁/铝合金



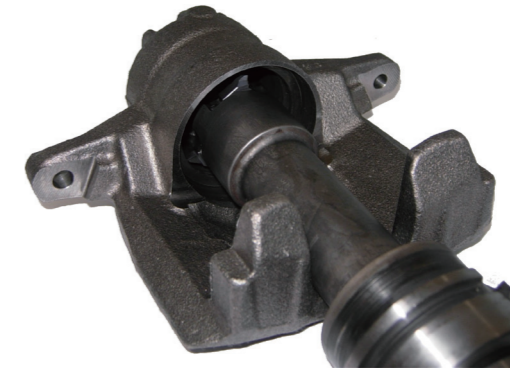
应用: 钻孔攻丝
解决方案: 非标钻头
➢ 非标设计开发
➢ 丝锥



应用: 支耳面钻孔
解决方案: 非标

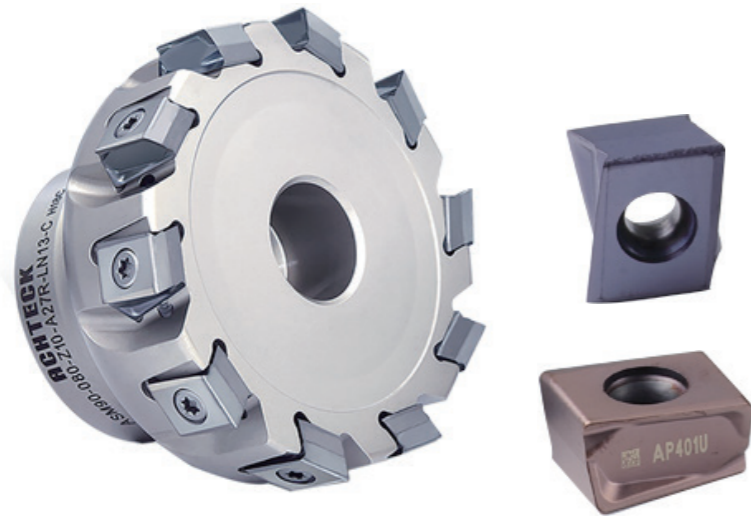


应用: 活塞孔粗加工
解决方案: 非标刀盘+标准刀片
➢ SCMT12/09
➢ 非标立装刀片
➢ 牌号ACK15A, AC151K, AP251K



应用: 活塞孔内密封槽铣
解决方案: 非标刀片+非标刀盘
➢ 非标立装刀片
➢ 牌号AP251U/AP251K

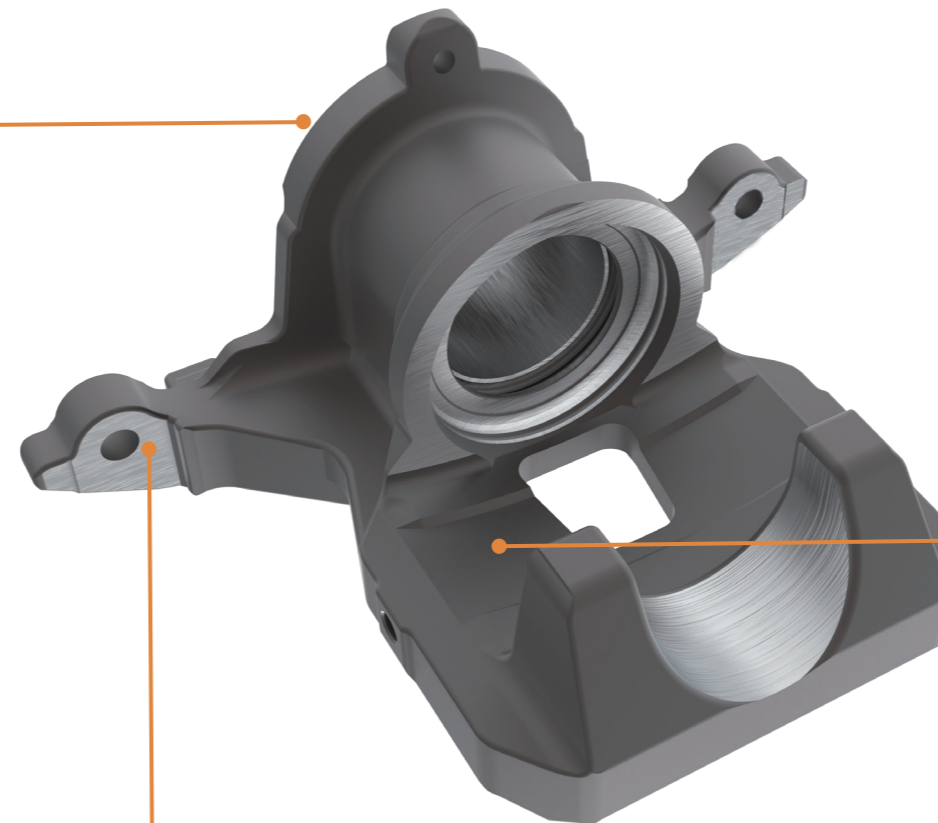
- 卡钳
材质：铸铁/铝合金



应用: 铣油孔面
解决方案: 刀盘ASM90-LN09/13
AFM45-XN09-W
➢ 牌号AC301K, AP251K, AP351K

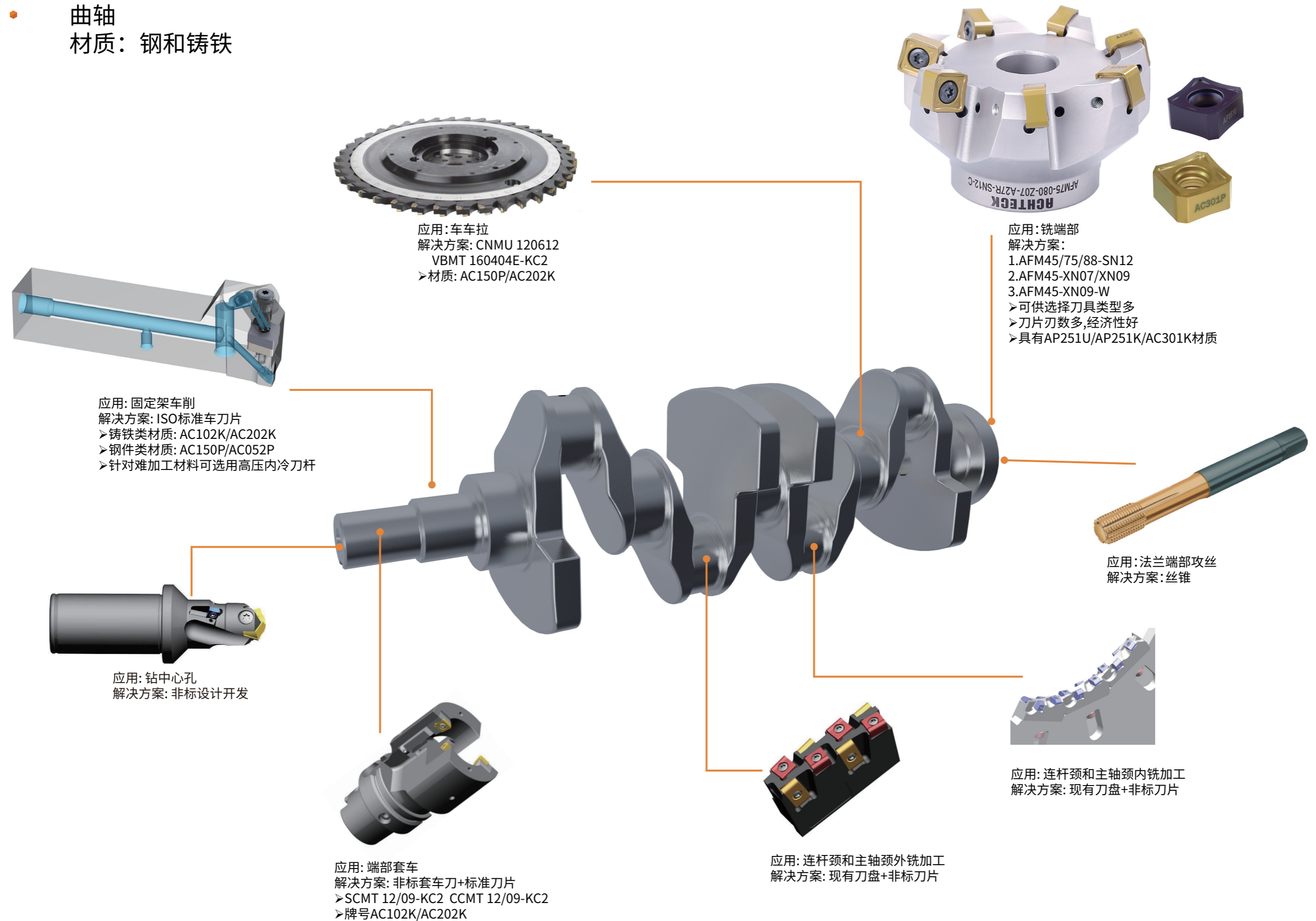


应用: 铣爪面和开档
解决方案: 非标刀盘+标准刀片
➢ SNGX 120612-MM4, 非标立装刀片
➢ 牌号AP251K, AC151K



应用: 支耳面铣削
解决方案: 非标刀盘+标准刀片
➢ 刀片LNET12蝴蝶刀
➢ 牌号AP251U, AP251K, AC151K

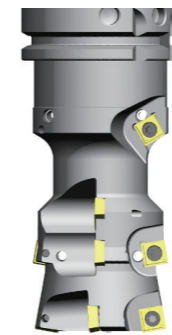
曲轴
材质：钢和铸铁



● 连杆
材质：钢件



应用: 螺纹底孔钻削
解决方案: 整硬内冷钻D108系列
➢ 双刃带设计
➢ 采用头部涂层和排屑槽抛光工艺



应用: 大头孔镗削和双面倒角
解决方案: 非标复合刀体
➢ SCMT 09T308E-PC2
➢ 刀片材质AP200U/AP200M



应用: 小头孔钻削
解决方案: DP系列U钻刀片
➢ 刀片材质AP301U



应用: 螺纹过孔钻削
解决方案: 整硬内冷钻D106系列
➢ 复合纳米多层, 优越的抗磨损性和优越的韧性
➢ 3,5倍径不同选择



应用: 小头孔精加工
解决方案: 非标镗刀 / 金属陶瓷多刃铰刀

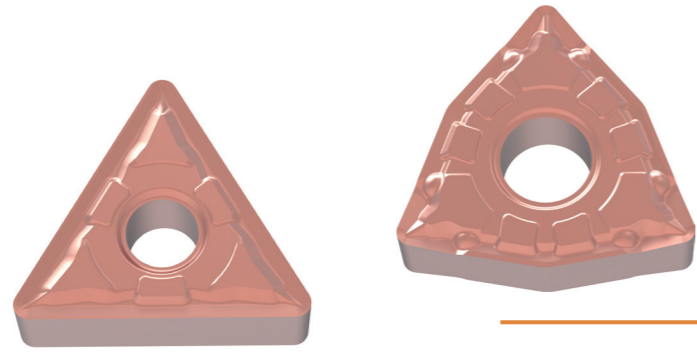


应用: 小孔斜面及倒角
解决方案: 非标刀体
➢ SCMT 09T308E-KC2
➢ 刀片材质AP200U/AP200M

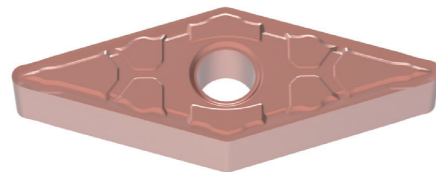


应用: 螺纹孔端面铣
解决方案: 1. ASM90-AD11
2. 整硬铣刀

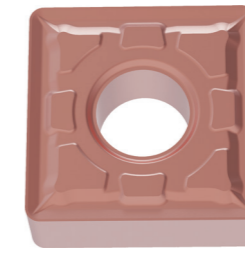
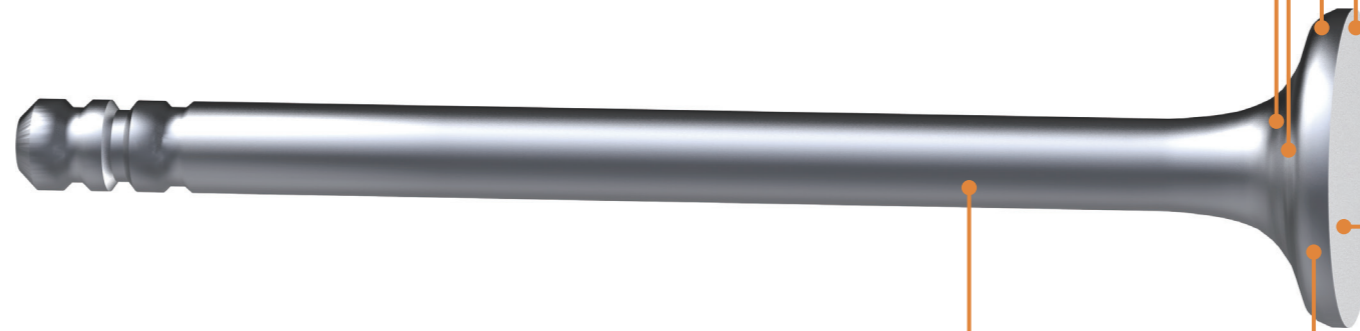
气门芯杆
材质：镍基合金



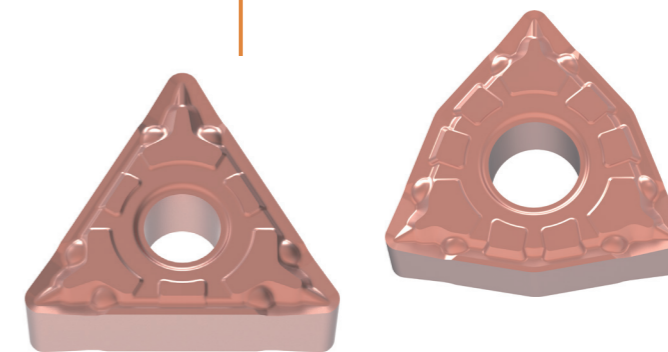
应用：精车仿形颈部
 解决方案：1. WNMG 080408E-SC1/MB2
 2. TNMG 160408E-SC3
 > 负型双面6刃经济性高,搭配 SC1/MB2/SC3槽型
 > 配备AP100S/AP010S 两个高温合金材料牌号



应用：粗车加工焊槽
 解决方案：VNMG 160408E-MB2/SC3
 > 负型双面4刃经济性高,搭配MB2/SC3槽型
 > 配备AP100S/AP010S 两个高温合金材料牌号



应用：粗车端面+外圆
 解决方案：SNMG 120408E-MC3/MC4
 > 负型双面8刃经济性高,搭配MC3/MC4槽型
 > 配备AP100S/AP010S两个高温合金材料牌号



应用：精车端面+外圆
 解决方案：1. TNMG 160408E-SC1/MB2
 2. WNMG 080408E-SC1/MB2
 > 负型双面6刃经济性高,搭配SC1/MB2槽型
 > 配备AP100S/AP010S 两个高温合金材料牌号

