

# 新能源汽车行业刀具解决方案

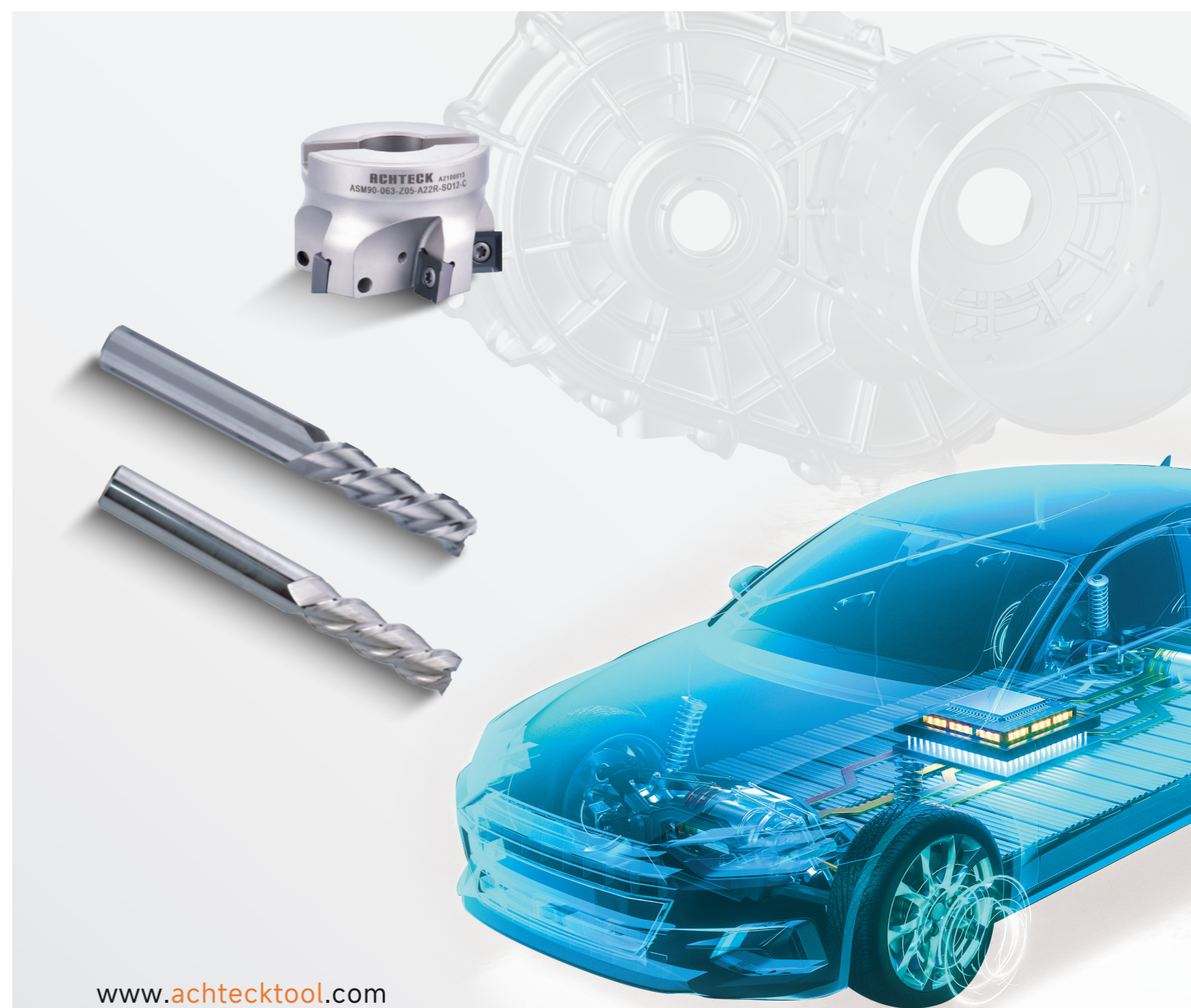
Electric vehicle tooling solution



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。



电机壳	1-4
减速器壳体	5-6
涡旋	7-8
电池底盘	9-10

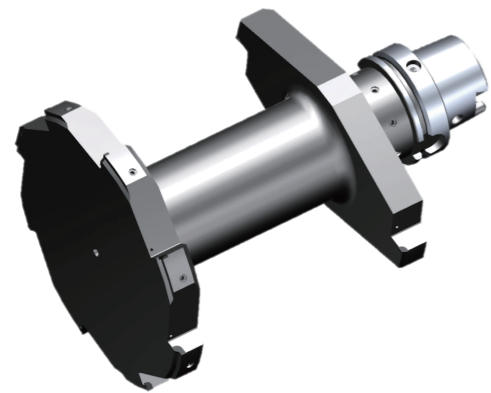
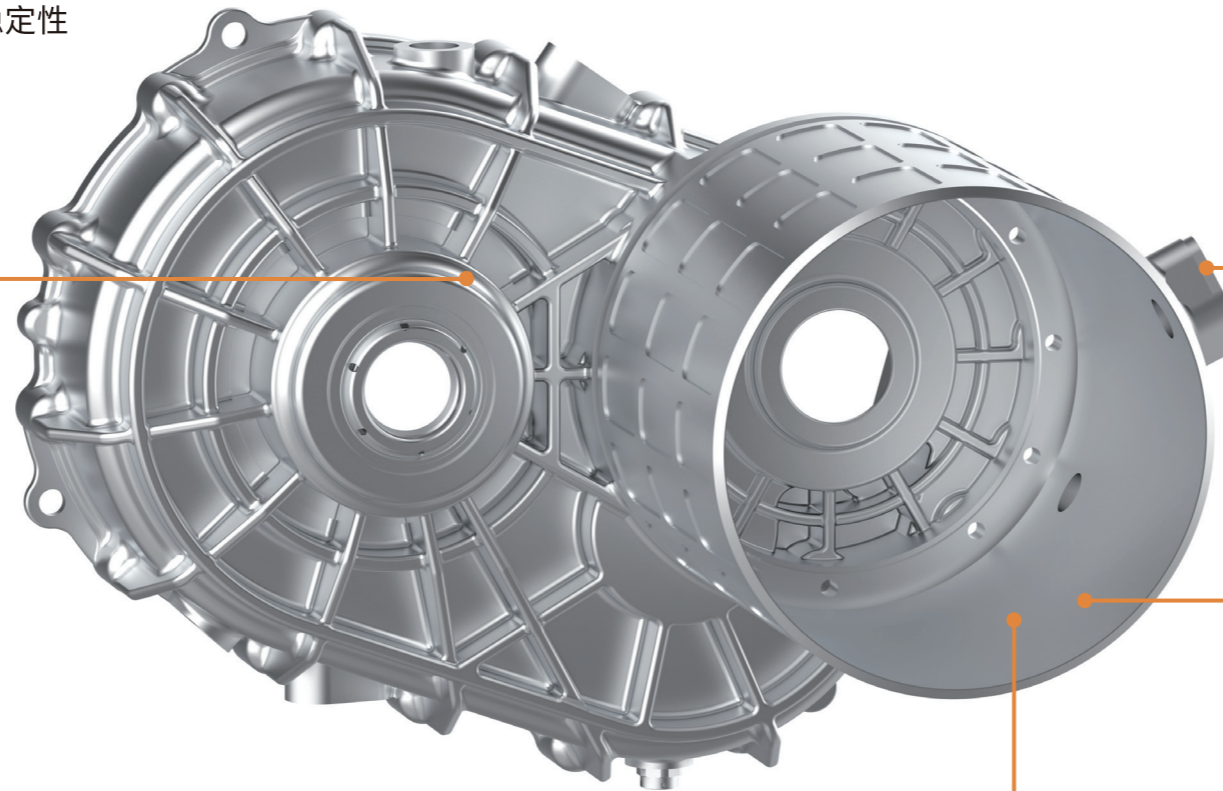
电机壳  
材质：铝合金



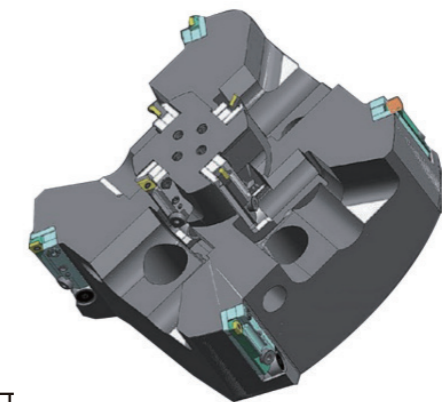
应用：定子孔粗加工  
解决方案：焊接PCD玉米铣刀  
➢尺寸可非标定制  
➢交叉齿设计，效率更高  
➢PD10的片材及特殊锋利的刃型设计使其在薄壁加工震动小，保持高的加工稳定性



应用：安装面加工  
解决方案：M245高性能整体合金铣刀：  
➢刀具直径3~20mm  
➢变螺旋角及不等齿距设计  
➢优异的抗震性能保证高的表面加工质量  
➢可选金刚石涂层提高耐磨性



应用：定子孔加工  
解决方案：焊接PCD成型刀  
➢尺寸可非标定制  
➢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  
➢刀具更换方便，操作简单



应用：定子孔加工  
解决方案：复合成型刀  
➢尺寸可非标定制  
➢定子孔和轴承孔一次加工完成，精度更高  
➢轻量化设计  
➢刀夹可调，尺寸更加方便

电机壳  
材质：铝合金

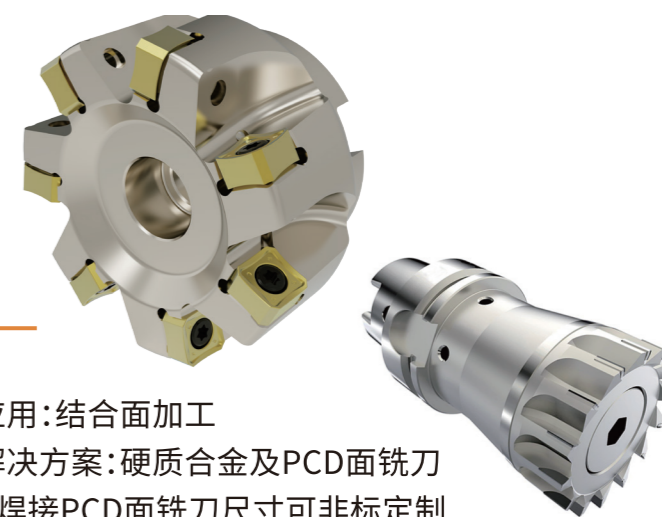
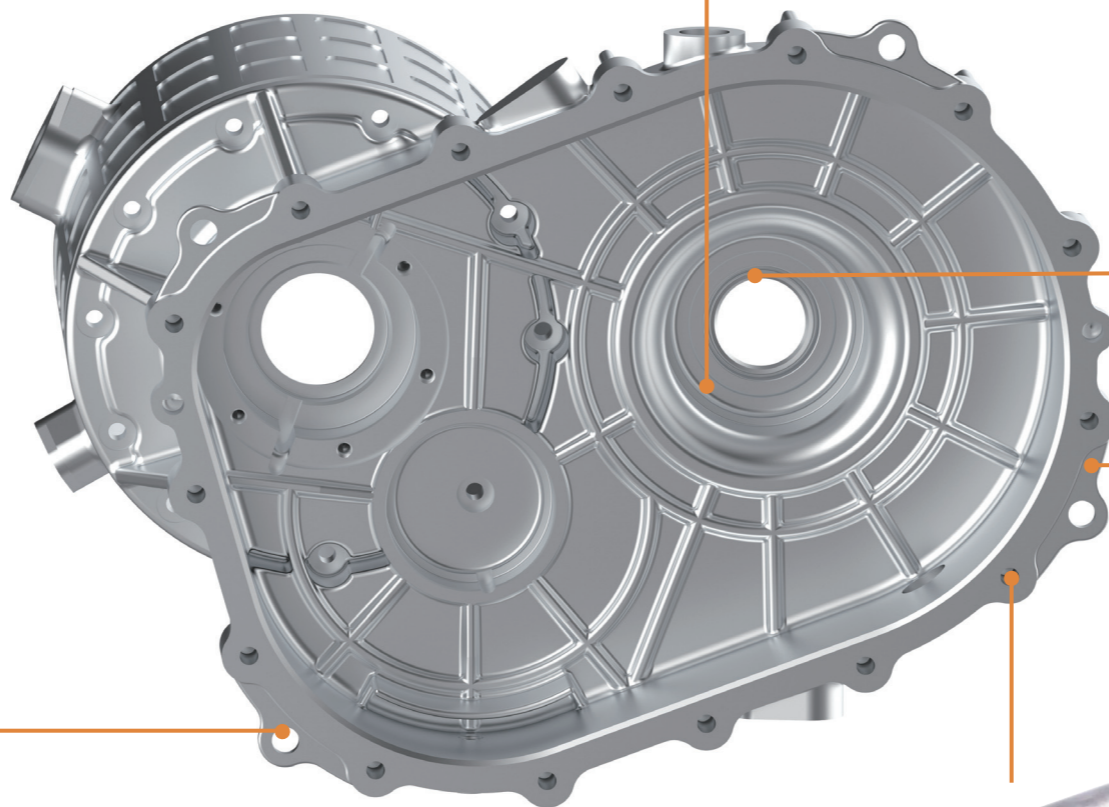
应用：轴承孔粗加工  
解决方案：非标复合刀  
➢尺寸壳非标定制  
➢刀片采用ISO标准刀片，经济性好  
➢刀具尺寸可调及更换



应用：轴承孔精加工  
解决方案：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  
➢PCD的刀片材质兼具耐磨性和韧性，保证出色的加工精度



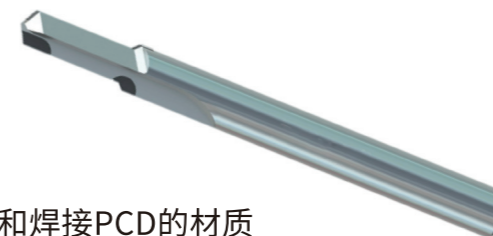
应用：销孔及定位孔加工  
解决方案：PCD铰刀  
➢直径4~20mm，刃口数量2~6  
➢采用硬质合金作为基体保证刀具的刚性  
➢精选PD20材质及特殊的刃口设计兼顾耐磨  
➢性和韧性保证高的加工寿命。



应用：结合面加工  
解决方案：硬质合金及PCD面铣刀  
➢焊接PCD面铣刀尺寸可非标定制  
➢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  
➢合金面铣刀采用S型刀片，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



应用：螺纹底孔加工  
解决方案：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  
➢采取自主研发的超精棒料  
➢高的耐磨性保证了加工寿命



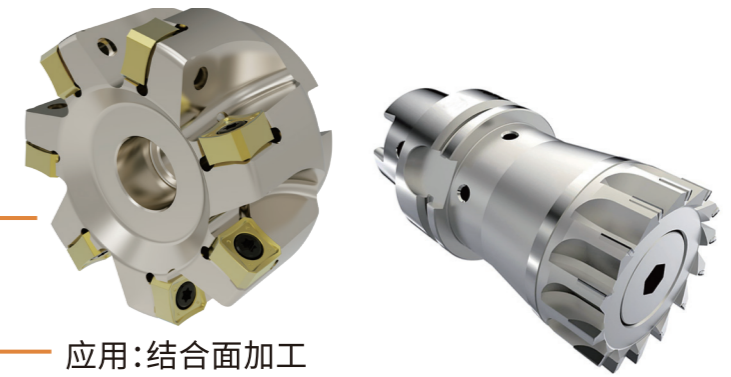
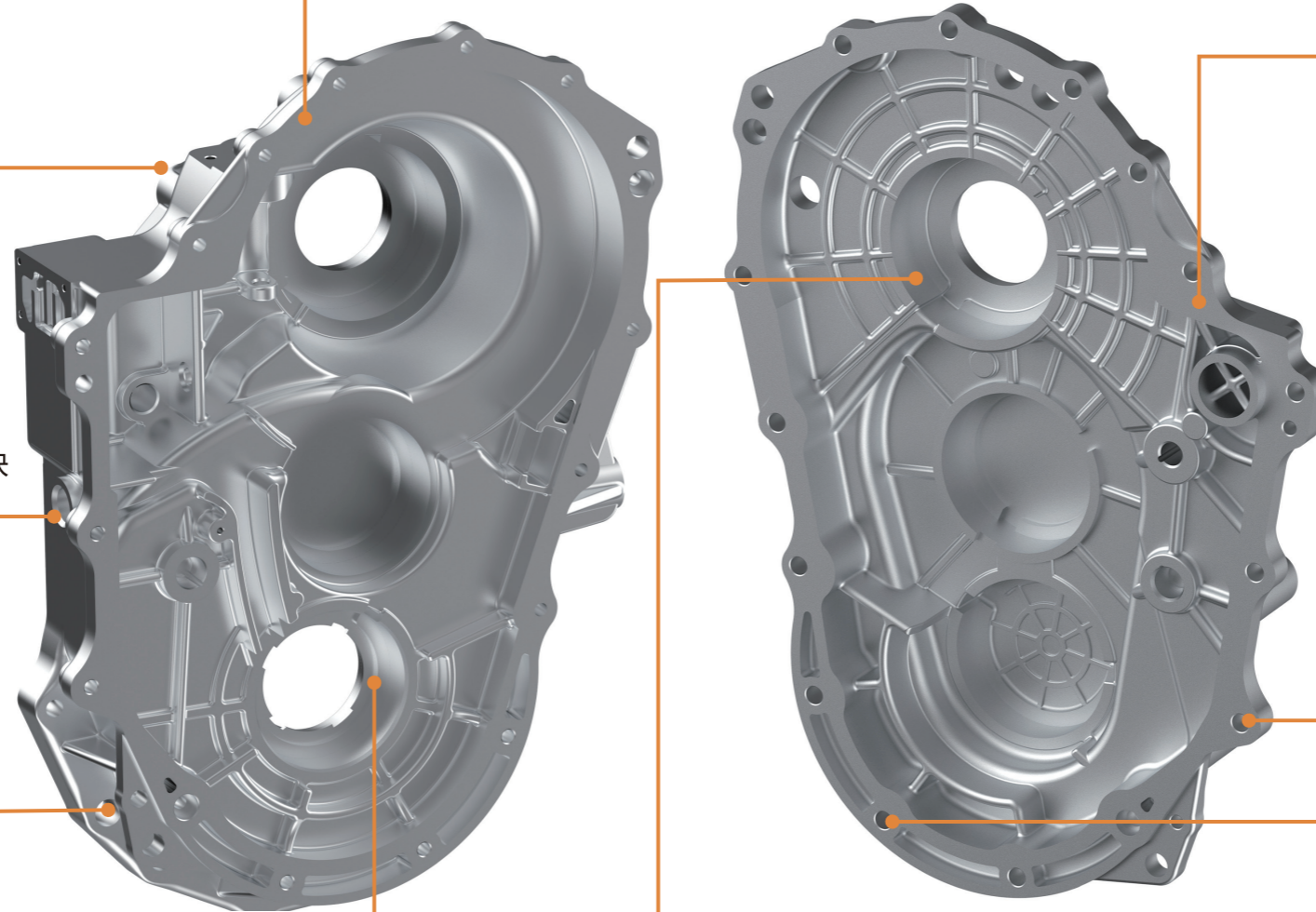
• 减速器壳体  
材质：铝合金



应用：小台阶面加工  
解决方案：AHM15快进给铣刀系列  
 > 刀盘直径32mm-125mm，带刀盘  
 > 双正前角道题设计，切削柔和轻快  
 > 经济性高：4个切削刃口  
 > 进给量大，可达普通铣刀的5倍以上，加工效率高  
 > 轴向力为主，配以大圆弧刃口，使得切削平稳而轻快



应用：销孔及定位孔加工  
解决方案：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



应用：结合面加工  
解决方案：硬质合金及PCD面铣刀  
 > 焊接PCD面铣刀尺寸可非标定制  
 > 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  
 > 合金面铣刀采用S型刀片，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



应用：周边孔系加工  
解决方案：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

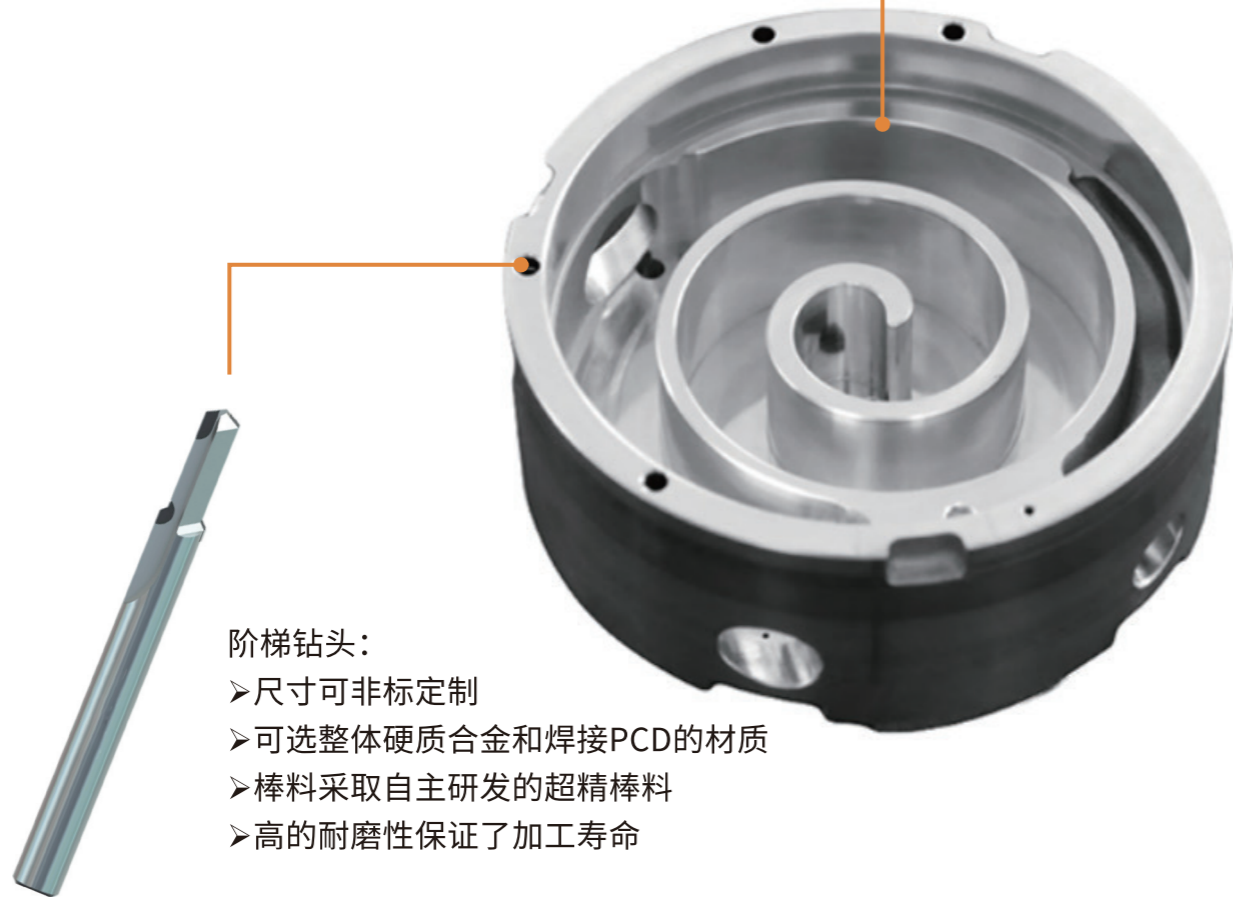


应用：轴承孔加工  
解决方案：镗刀  
 > 高的稳定性和紧凑的结构设计在保证刀具刚性的同时最大的减轻刀具重量  
 > 刀夹可调，采用标准刀片设计，通用性和经济性好

- 涡旋  
材质：铝合金



M245高性能整体合金铣刀：  
 > 刀具直径3~20mm  
 > 变螺旋角及不等齿距设计  
 > 优异的抗震性能保证高的表面加工质量



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

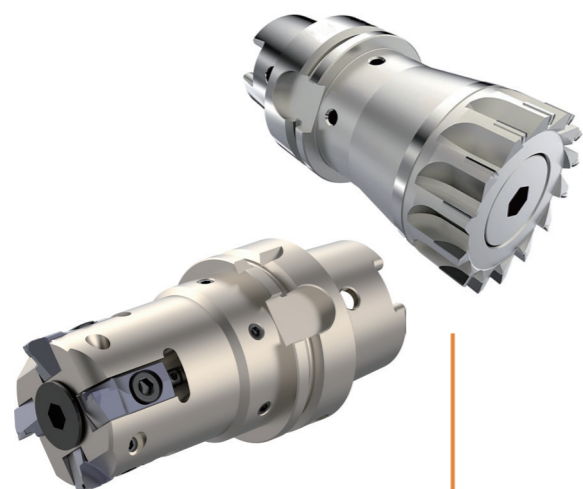


PCD铣刀：  
 > 尺寸可非标定制  
 > 疏密齿设计适用于粗精加工等不同的加工工况  
 > PD10的片材及特殊锋利的刃型设计使其在薄壁加工震动小，保持高的加工稳定性

● 电池底盘  
材质：铝合金

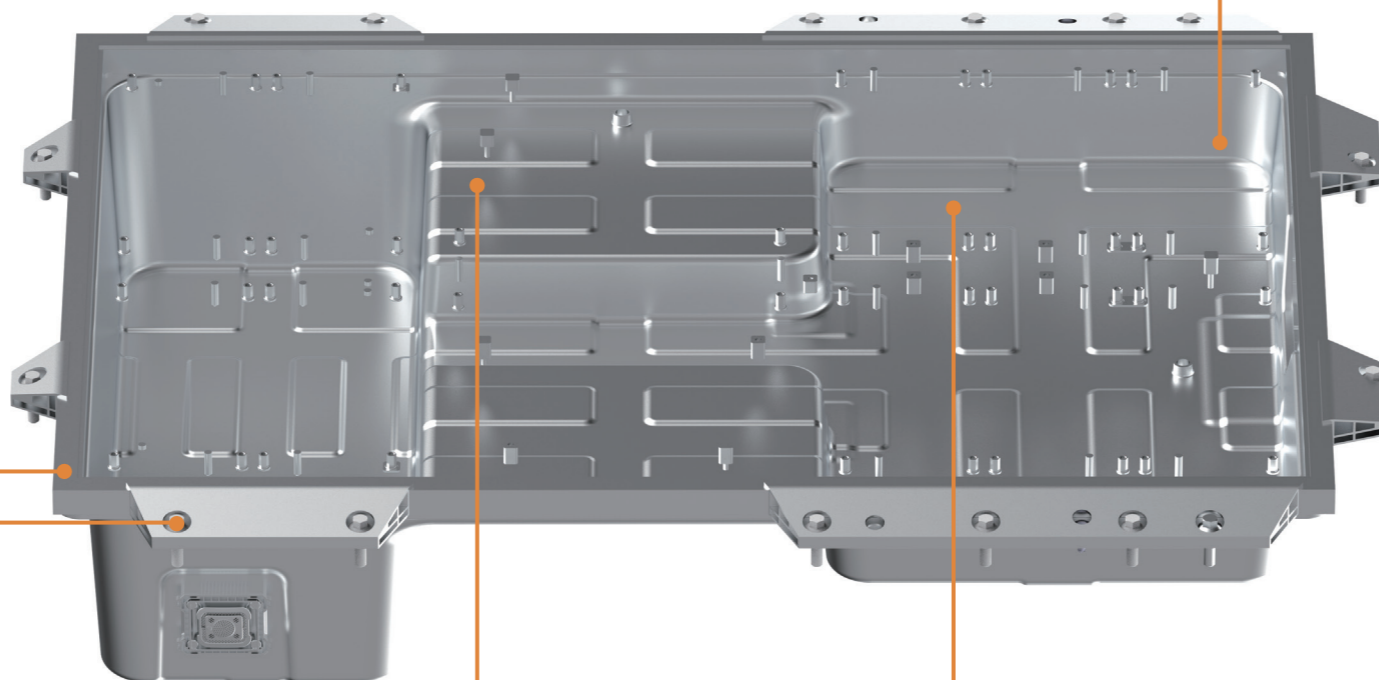
应用：连接面加工  
 解决方案：焊接式PCD和刀夹式PCD面铣刀

- 尺寸可非标定制
- 密齿设计，高效的同时保证高的加工质量
- 适合多种工况铣削的全能型面铣刀
- 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



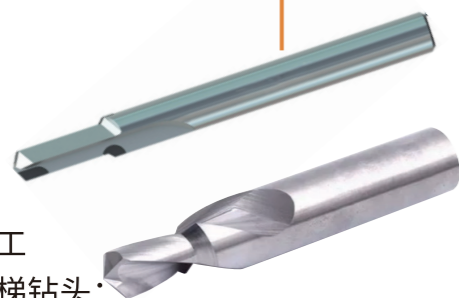
应用：侧壁精加工  
 解决方案：M245高性能整体合金铣刀：

- 刀具直径3~20mm
- 变螺旋角及不等齿距设计
- 优异的抗震性能保证高的表面加工质量
- 可选金刚石涂层提高耐磨性



应用：孔系加工  
 解决方案：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



应用：侧壁粗加工  
 解决方案：玉米铣刀

- APE90系列玉米铣刀和焊接PCD两种材质
- AW100K铝合金专用材质的刀片，效率和成本可兼得
- PD10的片材及特殊锋利的刃型设计使其在薄壁加工震动小，保持高的加工稳定性



应用：侧壁精加工  
 解决方案：PCD铣刀

- 尺寸可非标定制
- 疏密齿设计适用于粗精加工等不同的加工工况
- PD10的片材及特殊锋利的刃型设计使其在薄壁加工震动小，保持高的加工稳定性

