



// 2024

模具行业刀具解决方案

Die and mold industry 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



www.achtecktool.com



公司介绍

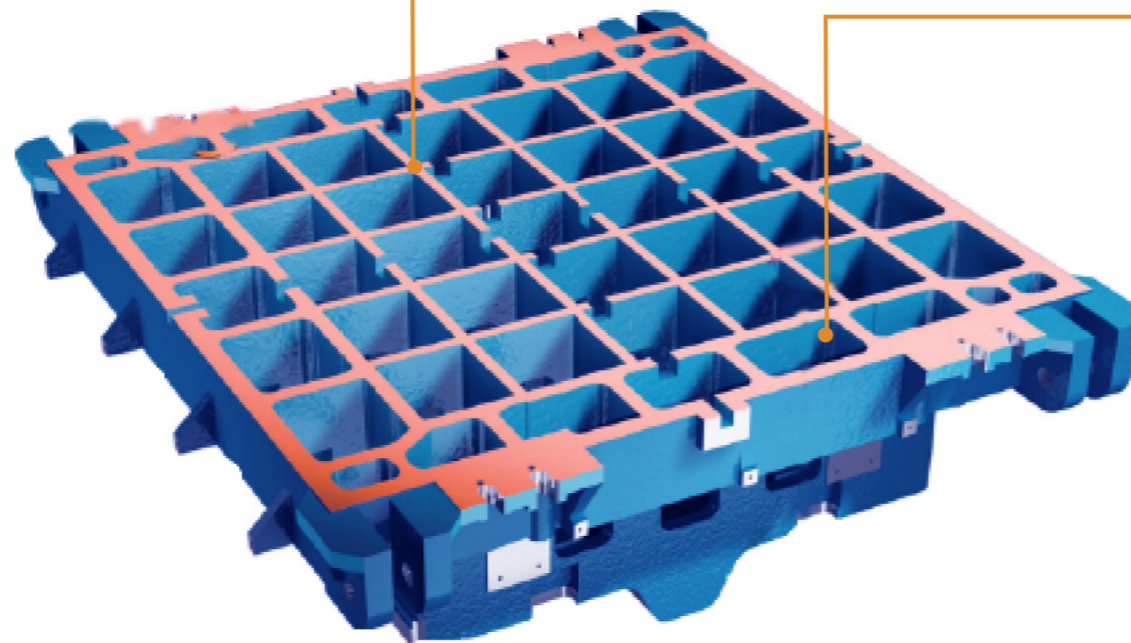
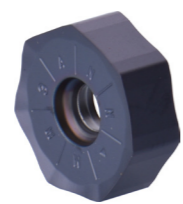
赣州澳克泰工具技术有限公司是上市企业——章源钨业(股票代码:002378)的全资子公司,注册资金16.6亿元。自2007年成立以来,一直深耕于钨产业链深加工领域,专注自有技术研发,不断推进硬质合金产品向高精密、高附加值升级。公司现有员工800余人。公司主营产品包括高性能硬质合金棒材及高性能硬质合金涂层刀片,为客户提供全套的加工工艺、技术和项目解决方案。产品系列基本实现了铸铁、钢件、不锈钢、铝合金、高温合金和高硬度钢的车、铣、钻加工等领域应用的全面覆盖,产品广泛应用于石油、电力、钢铁、军工、航空航天、轨道交通、新能源汽车等领域。公司一直致力于高端装备制造业刀具的国产化,已在部分客户替代高端进口品牌,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。



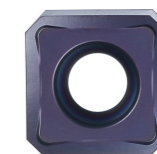
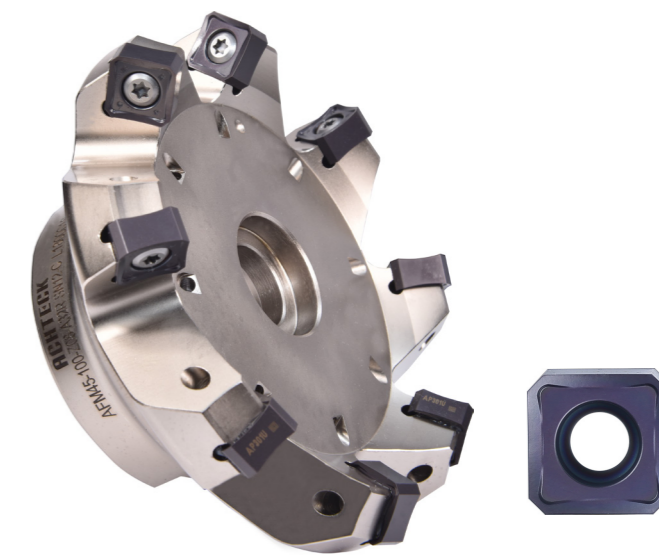
目录

冲压模具-模架加工	1-2
冲压模具-汽车底盘	3-6
冲压模具-汽车门板加工	7-12
注塑模具-汽车包围加工	13-16
吹塑模具-玻璃模具	17-18

- 冲压模具-模架加工
材质：模具钢



应用：模体端面面铣加工
解决方案：
➢ XNO7/09面铣刀
➢ 搭配XNO7/09...ANN修光刀刀片



应用：模体端面面铣加工
解决方案：AFM45/75/88-SN12/19面铣系列
➢ 多种主偏角搭配多种槽型,通用性高,适用各面铣工序
➢ 刀片采用负型设计,双面8刀可用,经济实用性好
➢ 配备专用修光刀刀片,保证工件表面粗糙度

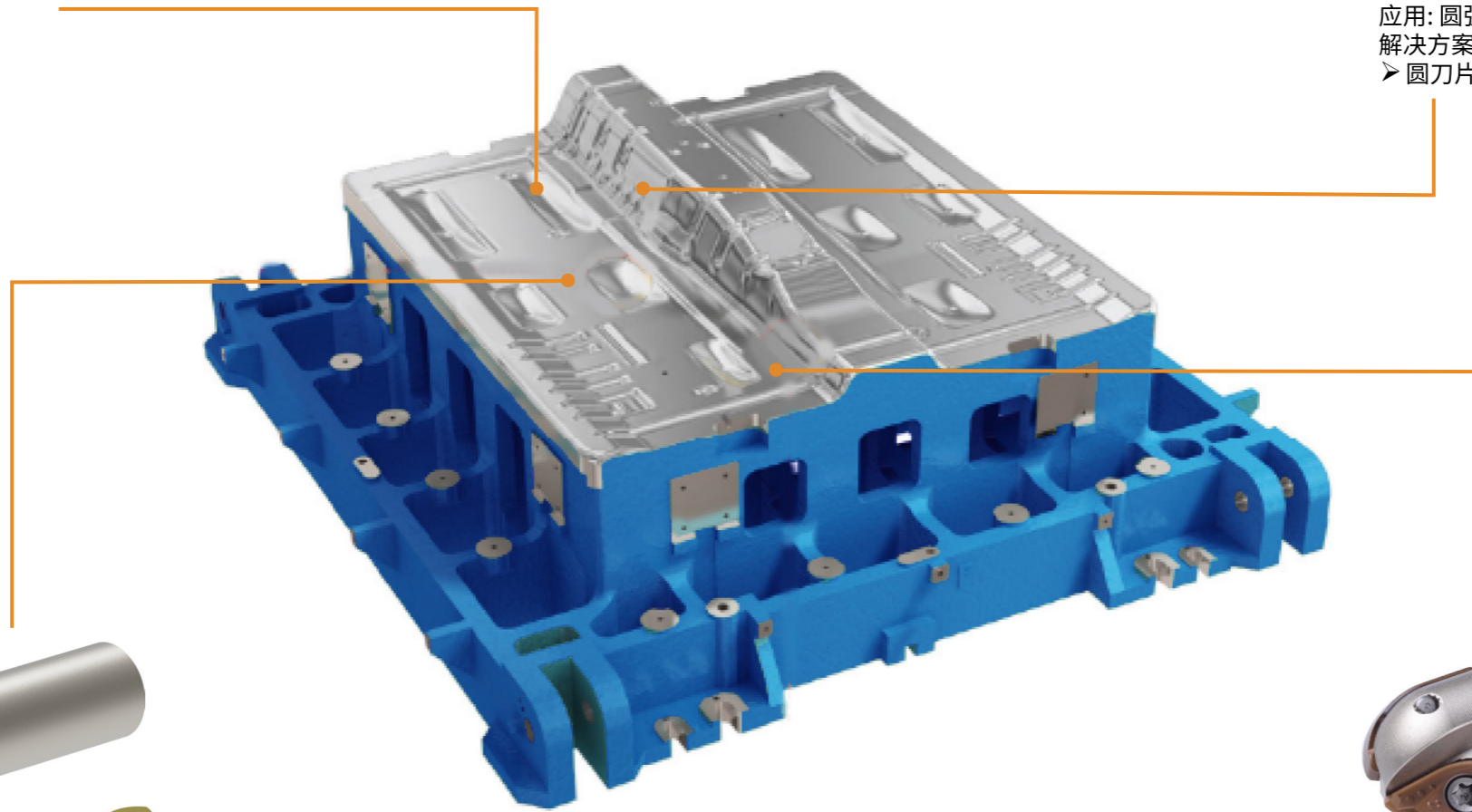
● 冲压模具-汽车底盘
材质：模具钢



应用：平面轮廓半精与精加工
解决方案：M170系列立铣刀
➢ 负前角设计
➢ 大螺旋角
➢ 硬材料加工专用基体与涂层



应用：圆弧面的粗加工
解决方案：仿形铣刀APM00-RO08/10...
➢ 圆刀片带多个防转定位面,刀片固定牢靠

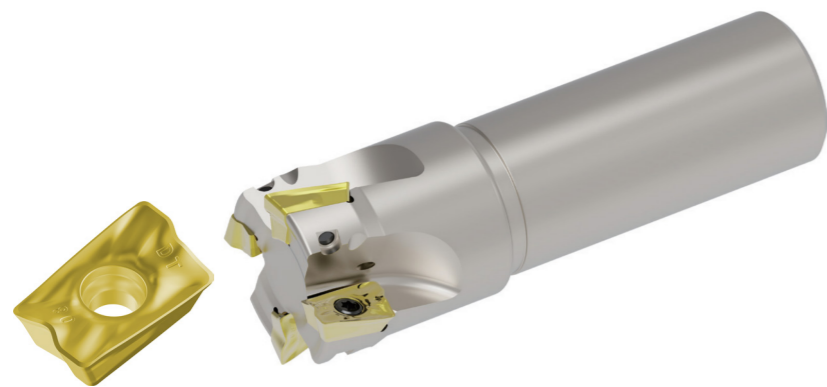


应用：平面轮廓精加工
解决方案：ABMM-FBM球头精铣刀系列
➢ 高强度切削刃
➢ S型刃口，有效抑制加工时振动，提高精加工面的精度
➢ 硬材料加工专用牌号

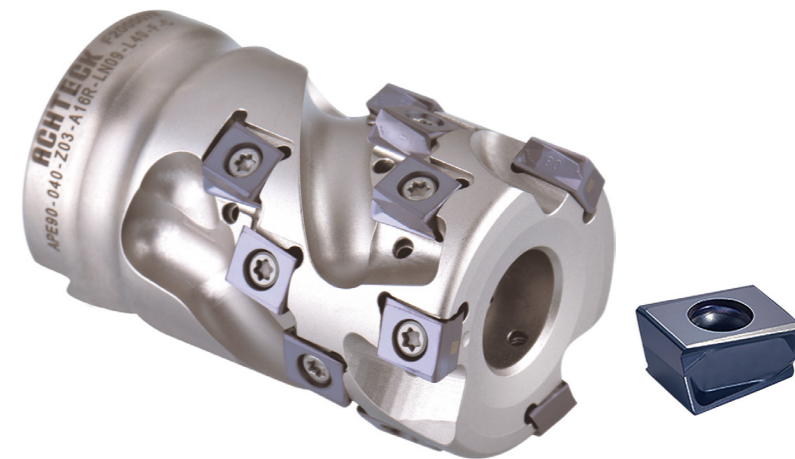


应用：过渡圆角的粗加工和半精加工
解决方案：高进给铣刀 APM00-RPM08/10...
➢ 刀片底部带防转定位槽,防止零件过切或欠切
➢ 通用槽型和螺旋刃口设计,低切削力特点
➢ 单个刀片包含了周边和中心刃口

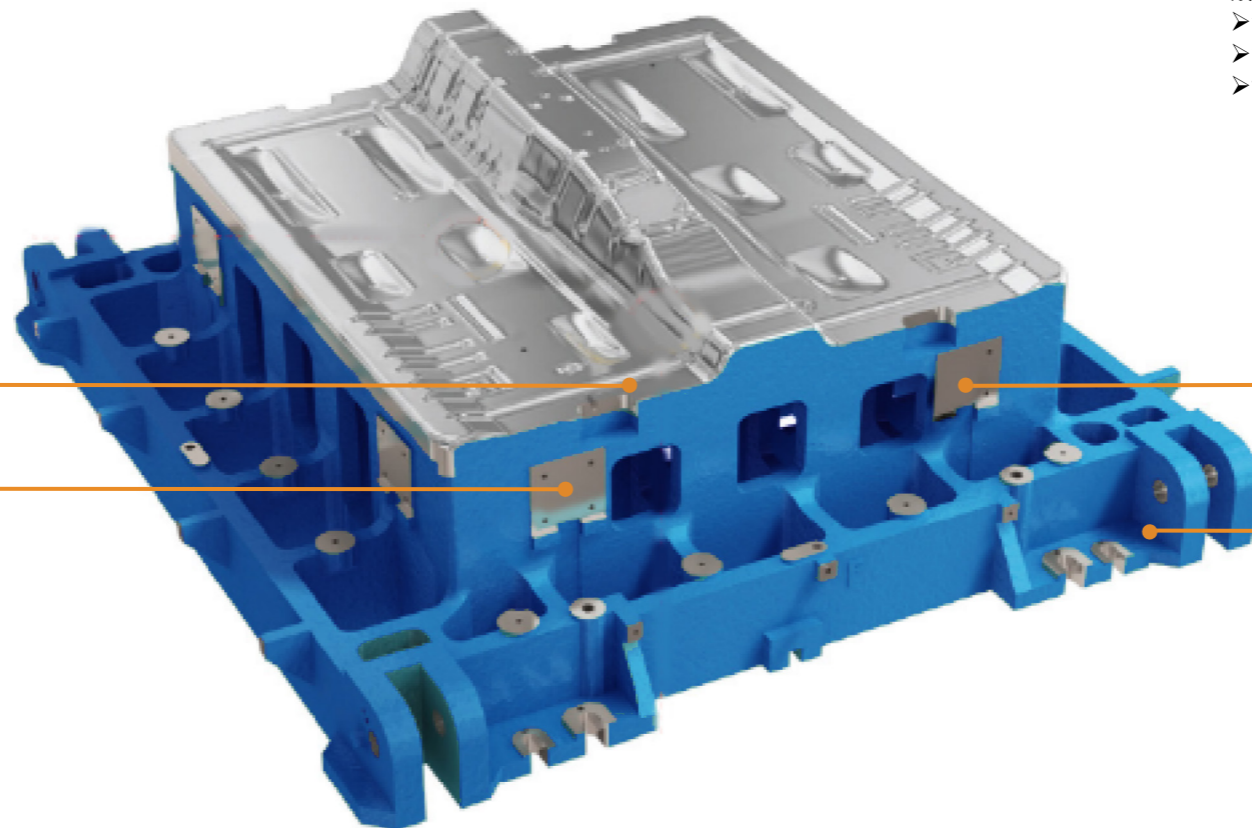
• 冲压模具-汽车底盘
材质：模具钢



应用:周边轮廓方肩铣削
解决方案: APKT17方肩铣系列
➢刀片牌号通用性强,可配备硬材料专用牌号



应用: 侧面凸台方肩铣
解决方案: 高进给铣刀APE90-LN09/LN13
➢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,切削承载力大,安全性高



应用:凸台面孔加工
解决方案: D106整硬内冷钻头
➢具有优越的通用性和耐磨性
➢通用性牌号,适用于P,M,K,N,S,H,O
➢3,5倍径不同选择



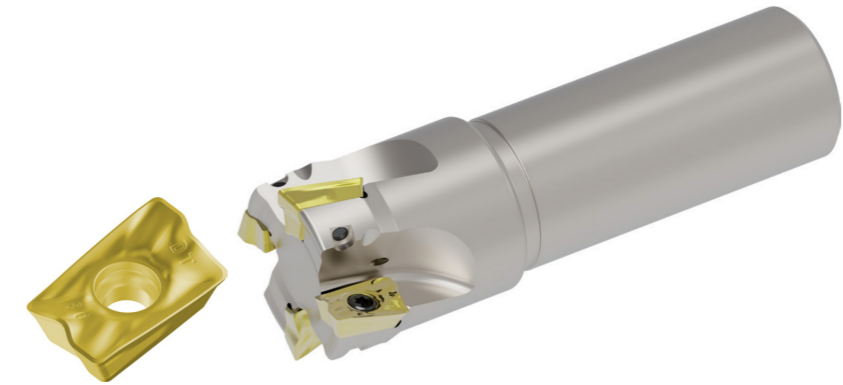
应用: 孔加工
解决方案: D190模块化钻头
➢多种加工槽型谁,适合P, M, K, S, H加工
➢满足1xD至10xD孔加工
➢刀体采用双内冷孔设计,优化冷却和排屑效果

- 冲压模具-汽车门板加工
材质：模具钢

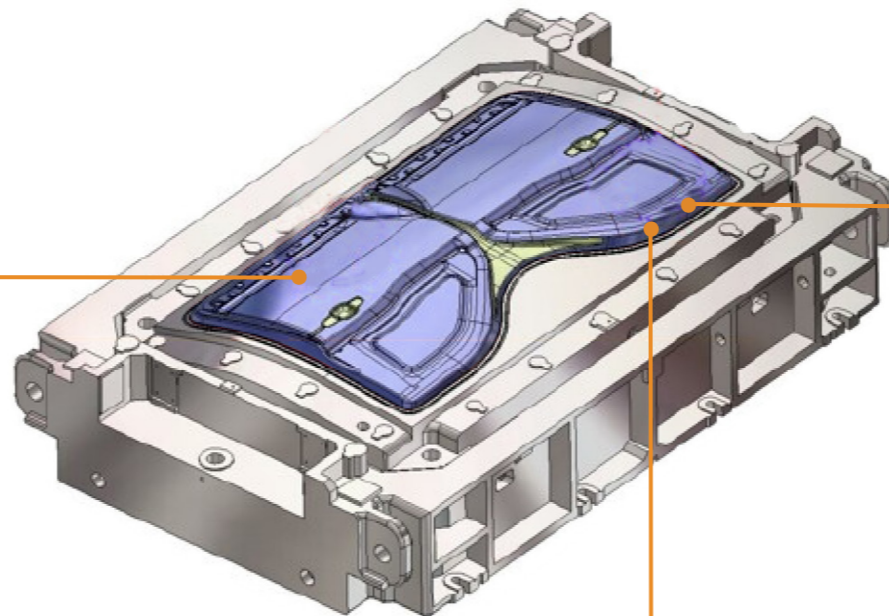


防转槽

应用: 5轴轮廓通用仿形铣削
解决方案: 高进给铣刀APM00-RO10/12/16
➢圆刀片带有防转定位面,刀片定位可靠



应用: 周边轮廓方肩铣削
解决方案:APKT17方肩铣系列
➢刀片牌号通用性强,可配备硬材料专用牌号

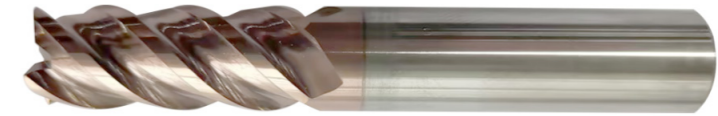


应用: 过渡圆角半精加工
解决方案: 高进给铣刀APM00-RPM08/10...
➢刀片底部带防转定位槽,防止零件过切或欠切
➢通用槽型和螺旋刃口设计,低切削力特点
➢单个刀片包含了周边和中心刃口

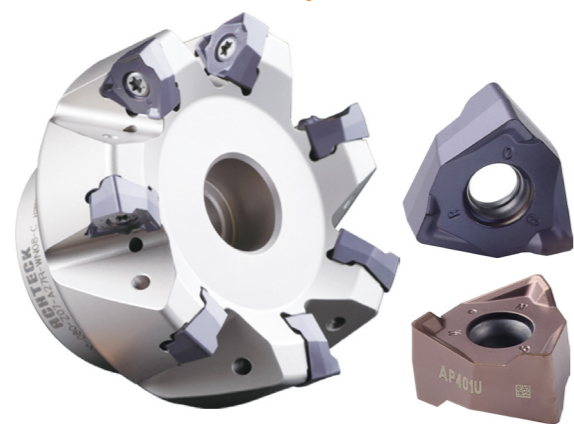
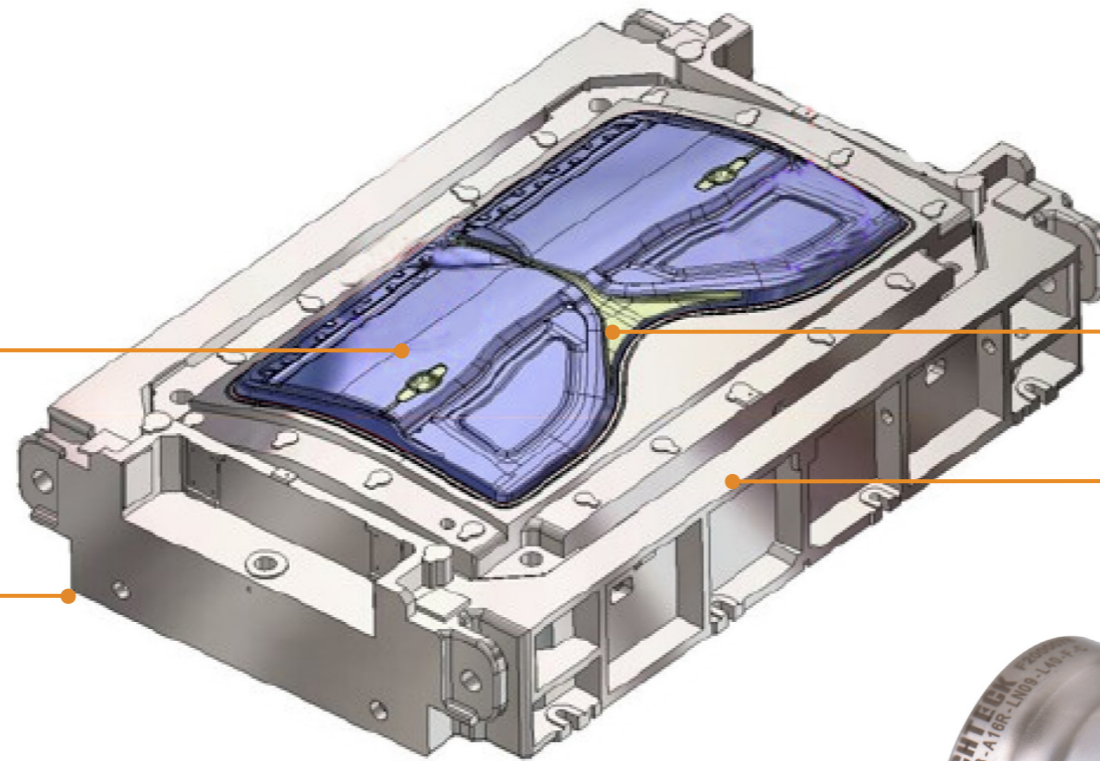
• 冲压模具-汽车门板加工
材质：模具钢



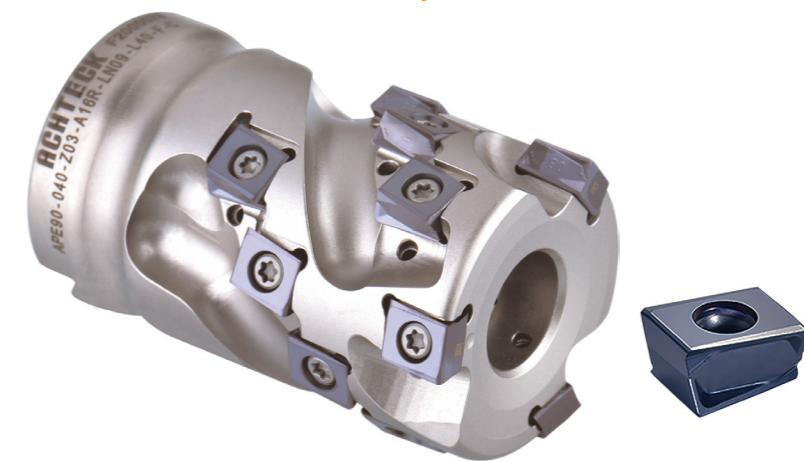
应用：平面轮廓精加工
解决方案：ABMM-FBM球头精铣刀系列
 > 高强度切削刃
 > S型刃口，有效抑制加工时振动，提高精加工面的精度
 > 硬材料加工专用牌号



应用：平面轮廓半精与精加工
解决方案：M170系列立铣刀
 > 负前角设计
 > 大螺旋角
 > 硬材料专用加工基体与涂层

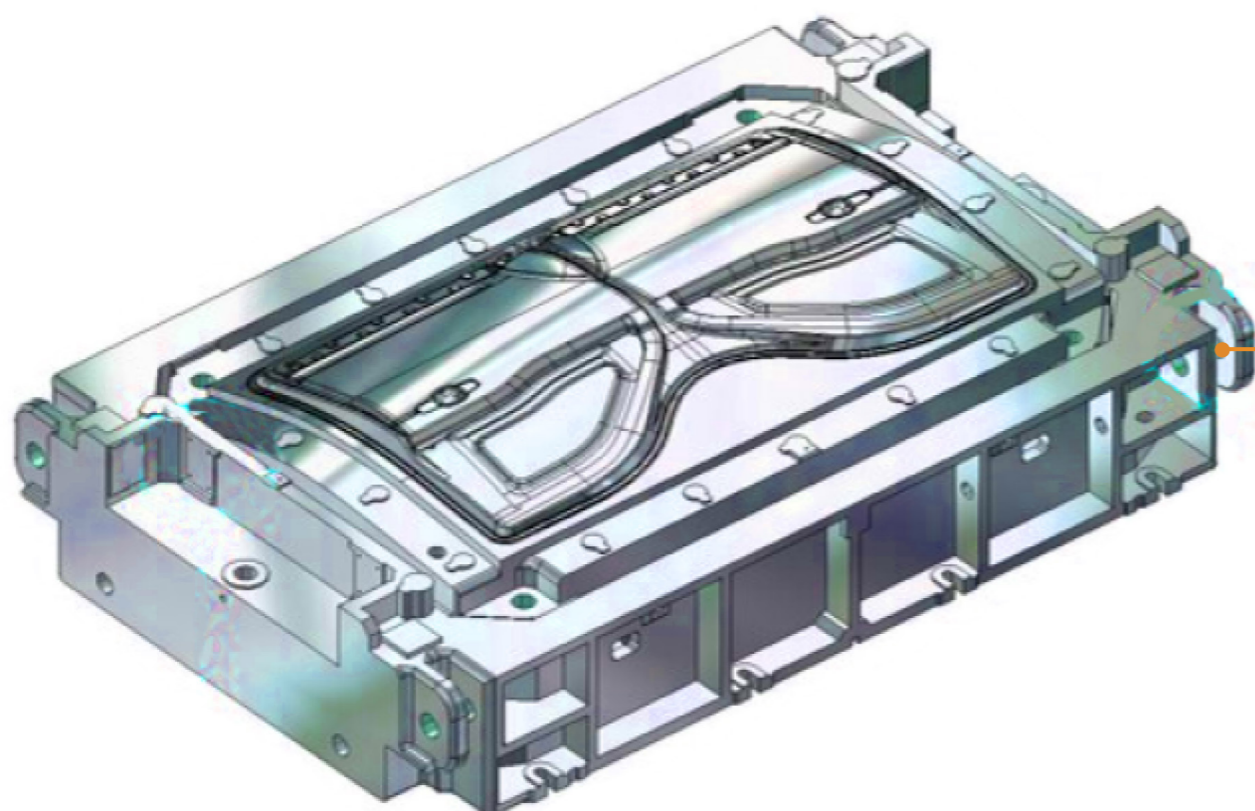


应用：凸台方肩铣削
解决方案：ASM90-WN08系列
 > 正前角刀片，切削轻快
 > 6刃口负型刀片，强壮大前角槽型
 > 配专用长修光刃刀片，可获得良好表面粗糙度



应用：侧面凸台方肩铣
解决方案：高进给铣刀APE90-LN09/LN13
 > 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，切削承载力大，安全性高

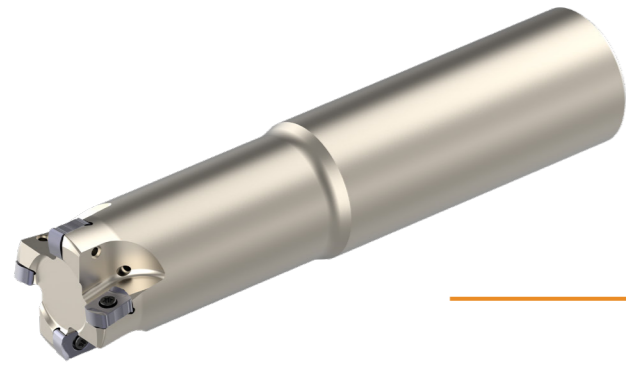
- 冲压模具-汽车门板加工
材质：模具钢



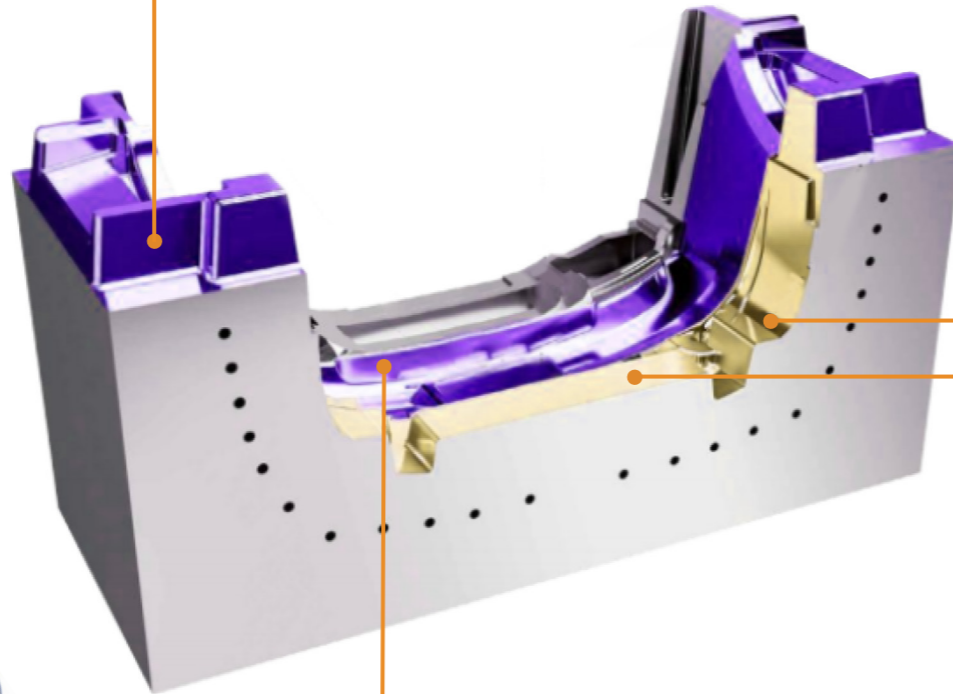
应用: 孔加工
解决方案: D190模块化钻头或浅孔钻
➢多种加工槽型谁,适合P, M, K, S, H加工
➢模块化钻头满足1xD至10xD孔加工,浅孔钻满足1xD至5xD孔加工
➢刀体采用双内冷孔设计,优化冷却和排屑效果



● 注塑模具-汽车包围加工
材质：模具钢



应用: 型腔结构高进给铣削,粗加工
解决方案: 高进给铣刀AHM20-LN06
 >主偏角20°, 最小直径D16
 >负型双面4刃的可转位刀片
 >长方形刀片设计,具有更强壮的刃口部位



应用: 过渡圆角的半精与精加工
解决方案: 高进给铣刀 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



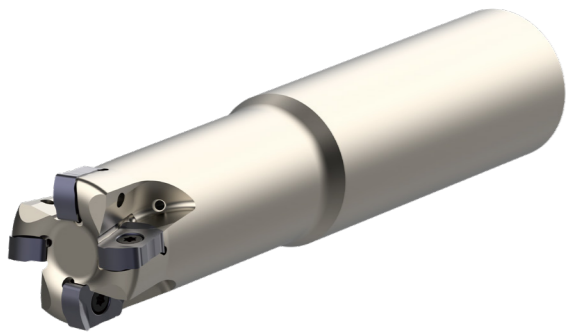
防转槽

应用: 圆弧面的半精加工
解决方案: 仿形铣刀APM00-RO08/10...
 >圆刀片带多个防转定位面,刀片固定牢靠

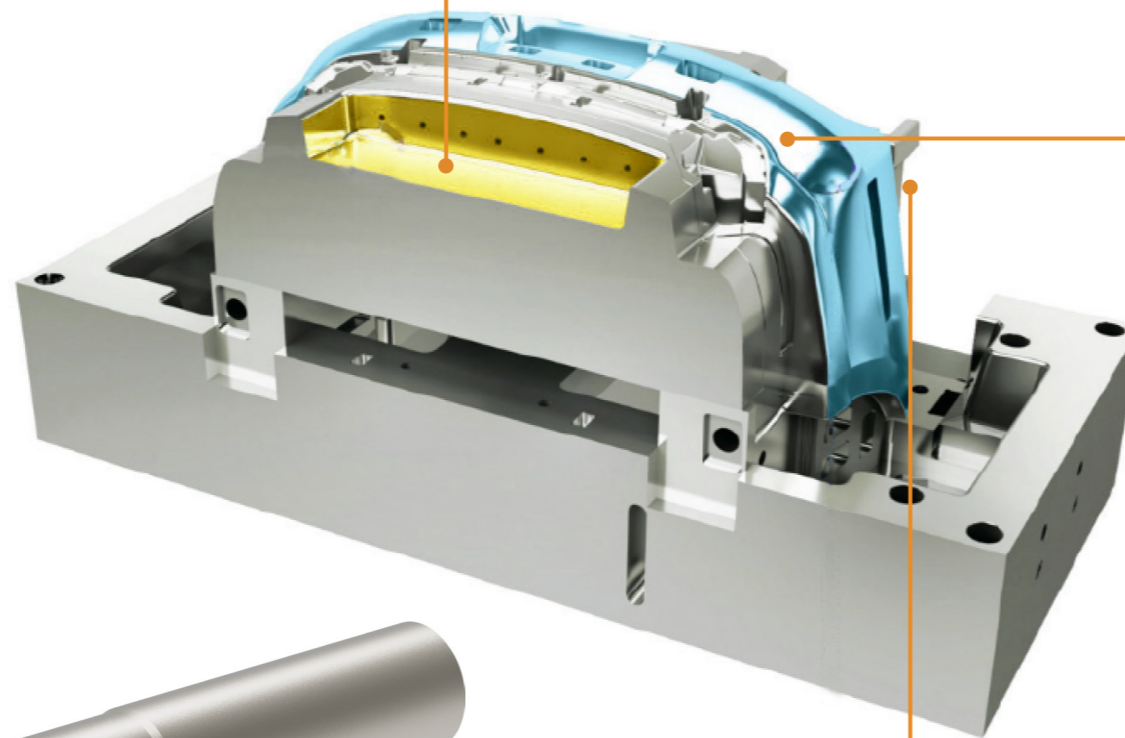


应用: 周边轮廓方肩铣削粗加工
解决方案: APKT 17方肩铣刀系列
 >刀片牌号通用性强,可配备硬材料专用牌号

• 注塑模具-汽车包围加工
材质：模具钢



应用：型腔结构高进给铣削,粗加工
解决方案：高进给铣刀AHM20-LN06
➢主偏角20°, 最小直径D16
➢负型双面4刃的可转位刀片
➢长方形刀片设计,具有更强壮的刃口部位



应用：平面轮廓精加工
解决方案：ABMM-FBM球头精铣刀系列
➢高强度切削刃
➢S型刃口,有效抑制加工时振动,提高精加工面的精度
➢硬材料加工专用牌号



应用：圆弧面的半精加工
解决方案：仿形铣刀APM00-RO08/10...
➢圆刀片带多个防转定位面,刀片固定牢靠

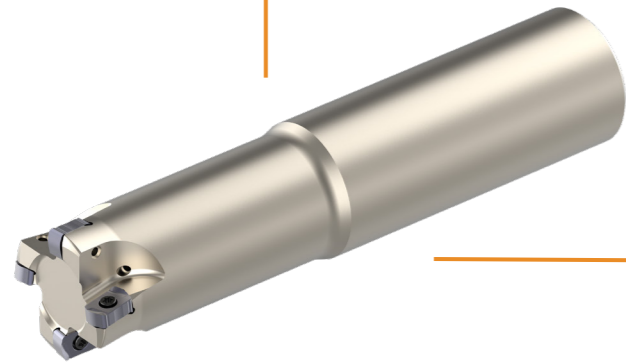
吹塑模具-玻璃模具
材质：模具钢



应用: ISO外圆、端面及内孔车刀
 解决方案: ISO车刀杆系列
 >包含C, D, W, V, T, R, S等正型和负型刀片
 >针对不同工件材料有丰富断屑槽选择
 >针对难加工材料可选用高压内冷刀杆



应用: 冷却孔加工
 解决方案: 硬质合金深孔钻
 >AK10F基体, 双螺旋内冷
 >独特的刃带设计, 有效降低切削震动
 >抛光排屑槽, 排屑顺畅



应用: 型腔结构高进给铣削, 粗加工
 解决方案: 高进给铣刀AHM20-LN06
 >主偏角20°, 最小直径D16
 >负型双面4刀的可转位刀片
 >长方形刀片设计, 具有更强壮的刃口部位



