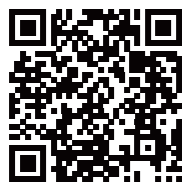




2024

# 小零件行业刀具解决方案

Small parts 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

[www.achtecktool.com](http://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度、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。

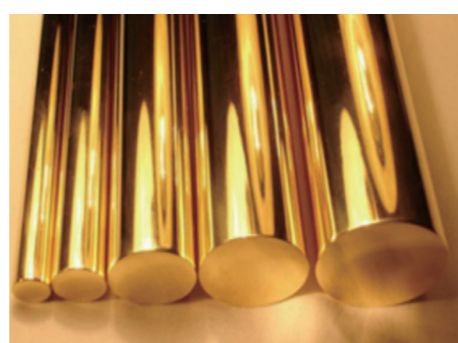


- 小零件行业产品介绍 ..... 1-6
- 镜头圈 ..... 7-8
- 表壳 ..... 9-10
- 表盖 ..... 11-12
- 叶片连杆 ..... 13-14
- 传感器部件 ..... 15-16
- 液压阀部件 ..... 17-18
- 工业镜头底座 ..... 19-20
- 接头零部件 ..... 21-22

- 小零件加工材料



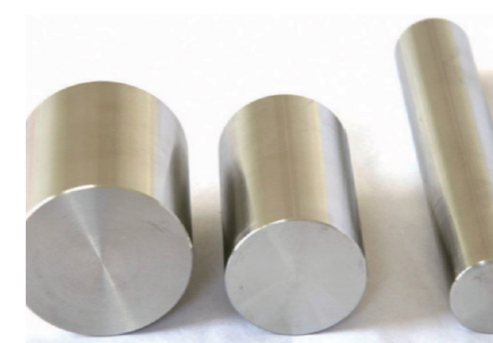
不锈钢



铜



铝合金



钛合金

小零件刀具材质

钢（碳钢、软钢）

第一推荐牌号：AP200U

通用加工推荐牌号：AP301M

中低速连续推荐牌号：AP301U

不锈钢

第一推荐牌号：AP301M

高速连续推荐牌号：AP100S

中低速连续推荐牌号：AP301U

AP301M牌号特征

通用加工  
第一推荐

M15-M35  
P15-P35

**AP301M**

小零件专用材质，适用于钢件和不锈钢的加工，具有良好的抗积屑瘤表现。

AP200U牌号特征

难加工材  
第一推荐

P15-P35  
M15-M35  
S15-S35

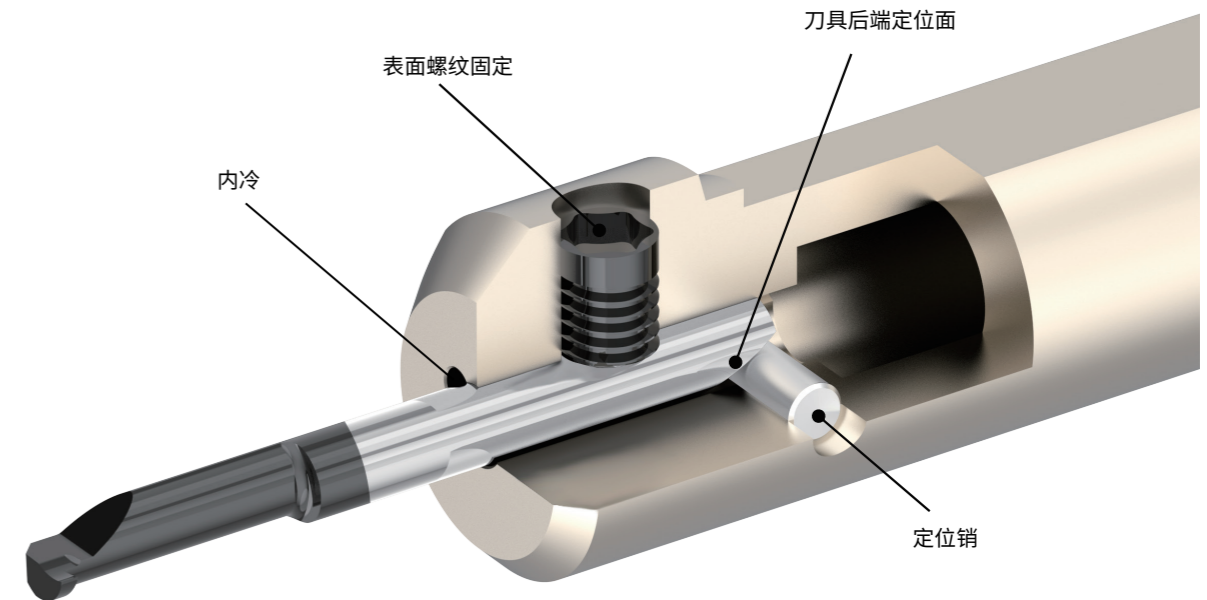
**AP200U**

PVD涂层硬质合金材质。一种推荐在使用低切削速度或低进给率对低碳钢进行精加工的材质。

应用范围

加工材料	钢（碳钢/合金钢）					不锈钢					钛合金				
切削领域	精加工 ←→ 粗加工					精加工 ←→ 粗加工					精加工 ←→ 粗加工				
ISO分类	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	S01	S10	S20	S30	S40
牌 号			AP200U	AP301M				AP301M	AP200U					AP200U	

小径内孔刀具-ASI刀具系列



镗孔加工

端面槽加工



螺纹加工

内径槽加工

新PVD材质 AP220U

- 最小加工直径 0.5mm
- 内冷套筒刀杆，充分冷却，保证刀具寿命
- 有定位功能，重复定位精度高

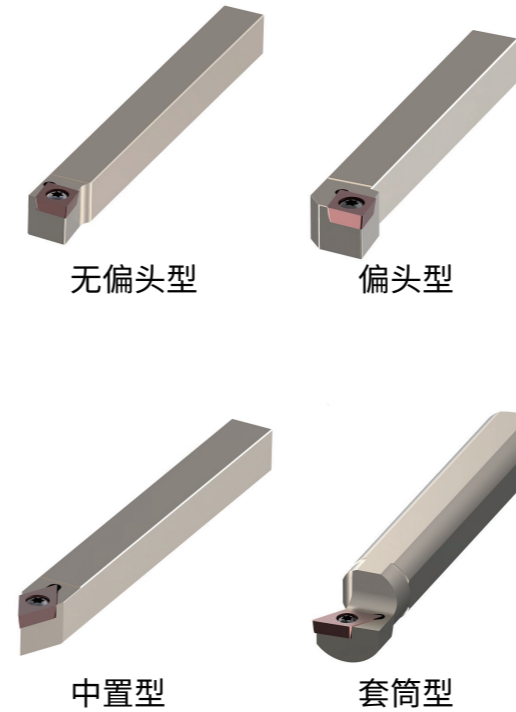


➢ AP220U牌号，可应对多种加工材料，实现良好的耐磨损性、稳定性和良好的加工面

小零件专用断屑槽型：PC2、PB1、UF、LF、F、M、Y、H

		<b>PC2</b> 钢件与不锈钢半精加工。刃倾角设计使切削轻快，锋利刃口设计有效避免积屑瘤产生，宽广的排屑范围
		<b>PB1</b> 正前角设计降低粘结趋势。可获得良好的表面质量，用于不锈钢、钢件加工
		<b>UF</b> 锋利切削刃，大前角保证切削效果很好，突出部位到刀没尖前端的凸点，可获得广泛切削范围
		<b>LF</b> 大前角设计，宽泛排屑槽设计保证低切削阻力的同时排屑优异，小零件机床双向切削
		<b>F</b> 低切削阻力设计，切削可控，应用于精加工场合，镗孔、外圆精车
		<b>M</b> 低进给条件下，即使切深变化也能实现控制切屑，低阻力设计
		<b>Y</b> 半精加工槽型设计，切削效果优异，适用范围广
		<b>UF</b> 半精加工用断屑槽媲美正角刀片切削效果分段断屑点设计，可应对多种切深，实现优秀的断屑控制
		<b>F</b> 低切削阻力设计，实现优秀切削效果、切削保证顺畅排出、可控，应用于精加工场合
		<b>H</b> 刃口强壮可大进给，通用性强

小零件外圆车刀杆



小零件ASG三刃浅槽刀

**方刀杆**  
走心机定制长度，定位精度高，通用性刀杆



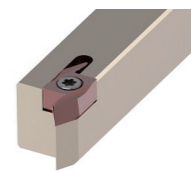

**圆刀杆**  
灵活应用圆刀杆，缓解走心机空间不足问题



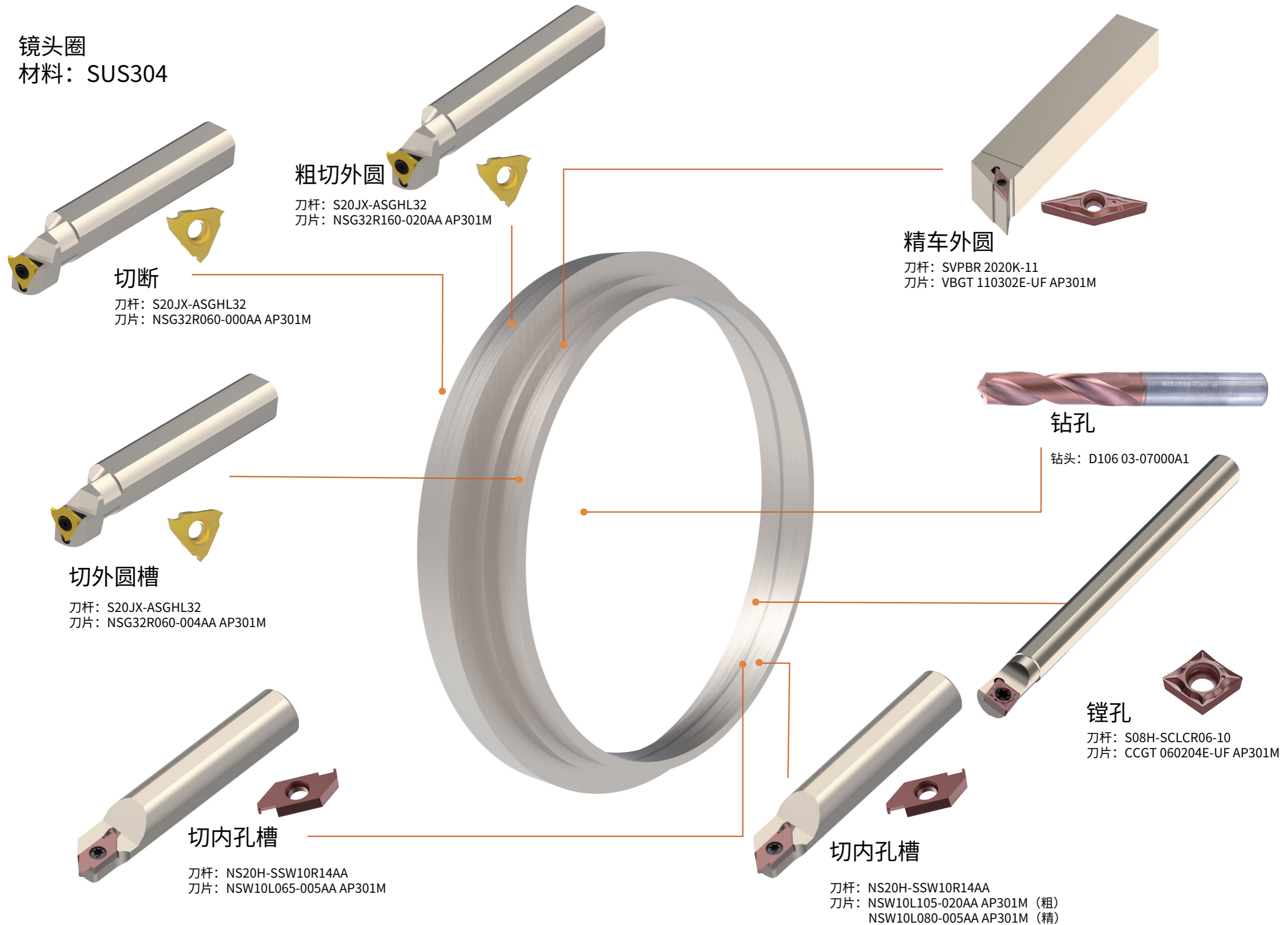
小零件ASW多功能刀具

	<b>ASW 刀杆</b> 一杆多用，可搭载切断、背车、螺纹刀片，降低刀具成本
	<b>ASWP 切断刀</b> 多种切刃设计，满足各种加工工况
	<b>ASWB 背车刀</b> 锋利刃口，大前角设计，实现大切深低阻力切削
	<b>ASWT 螺纹刀</b> 刃口强壮可大进给，通用性强

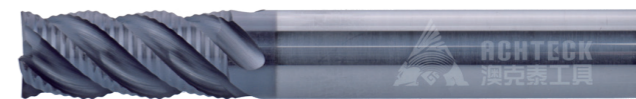
小零件ABF背车刀具

	<b>ABF 刀杆</b> 高精度刀杆，走心机专用背车刀具
	<b>ABF 背车刀</b> 锋利刃口，全磨制级刀片，可靠的排屑控屑效果，最大切深4mm

• 镜头圈  
材料: SUS304



• 表壳  
材料: SUS316Li



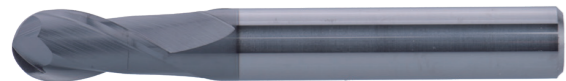
φ10立铣刀轮廓粗加工  
立铣刀: M116-4PS-100



φ14钻头底孔加工  
钻头: D106-03-140000A0



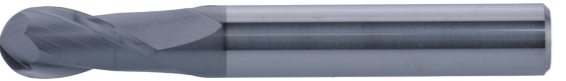
φ6立铣刀轮廓半精加工  
立铣刀: M110-4ES-060



R5球头刀轮廓半精加工  
球头刀: M100-2BS-100



φ2立铣刀表冠清根加工  
立铣刀: M100-4ES-020



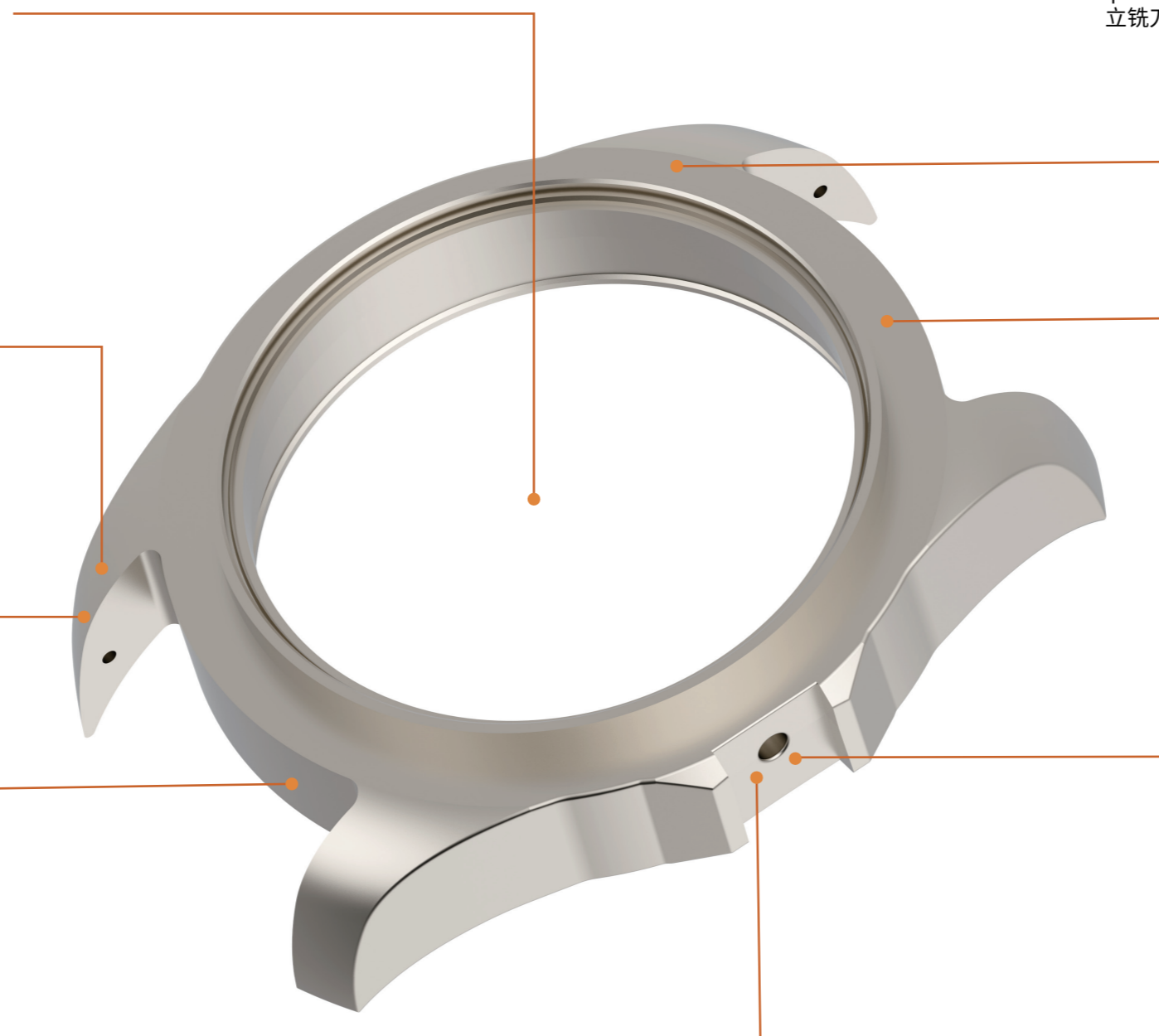
R2球头刀轮廓精加工  
球头刀: M100-2BS-040



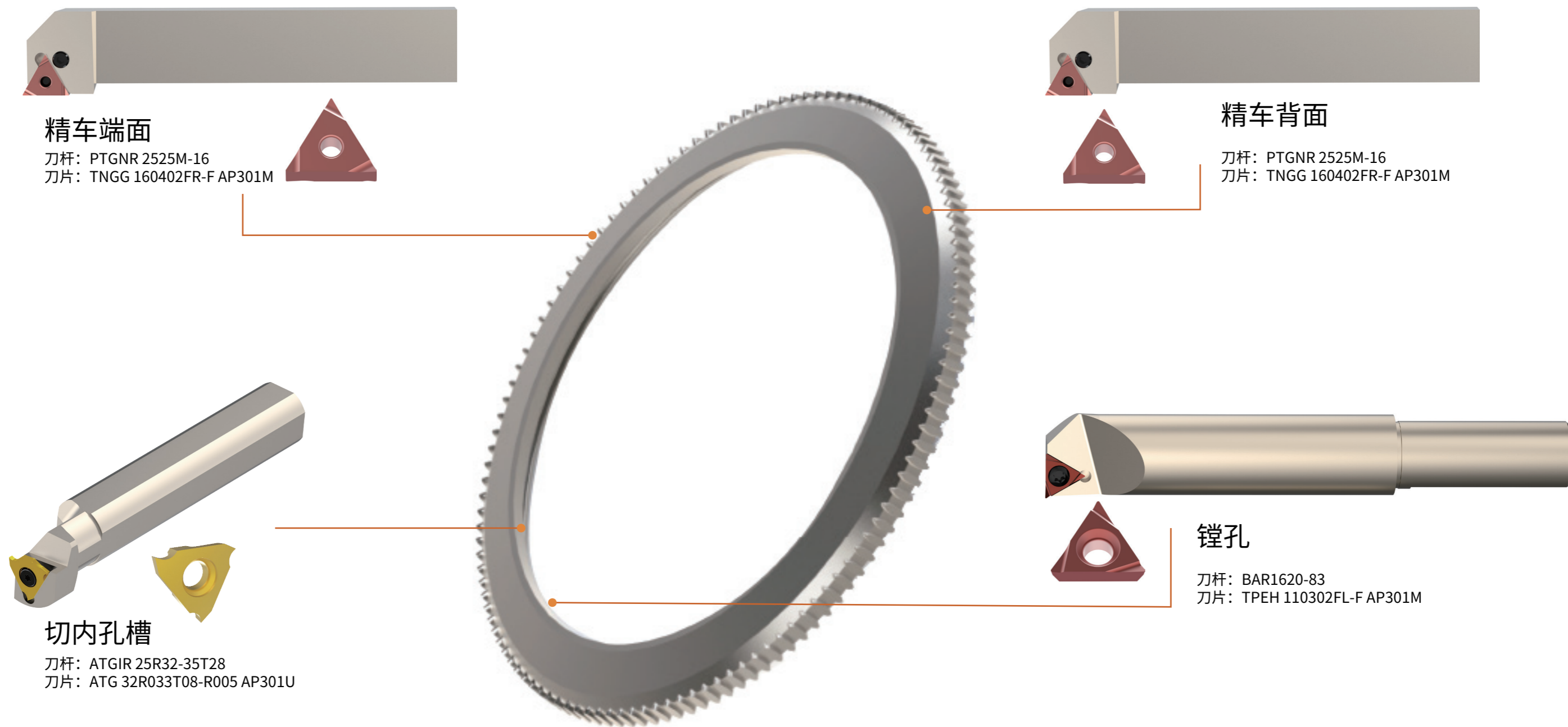
φ2立铣刀表耳清根加工  
立铣刀: M100-4ES-020



φ3钻头表冠把手孔加工  
钻头: D106-03-03000A0



- 表盖  
材料: SUS316Li



精车端面

刀杆: PTG NR 2525M-16  
刀片: TNGG 160402FR-F AP301M

精车背面

刀杆: PTG NR 2525M-16  
刀片: TNGG 160402FR-F AP301M

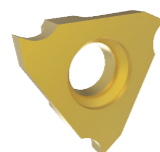
切内孔槽

刀杆: ATG IR 25R32-35T28  
刀片: ATG 32R033T08-R005 AP301U

镗孔

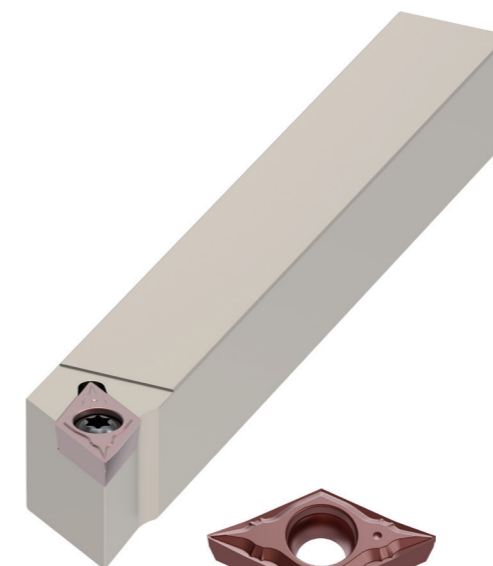
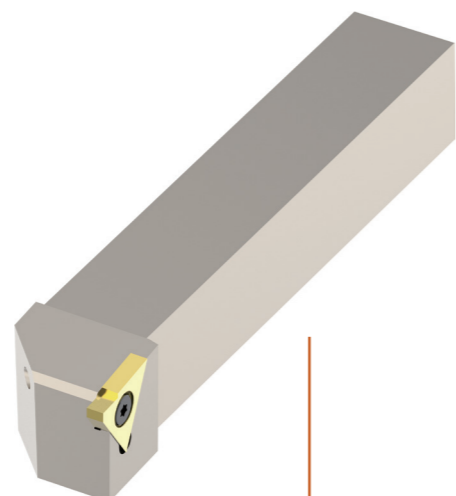
刀杆: BAR1620-83  
刀片: TPEH 110302FL-F AP301M

- 叶片连杆  
材料: SUS304



### 切外圆槽

刀杆: ASGHR 2020K-32  
刀片: ASG 32R150T20-R010 AP301U



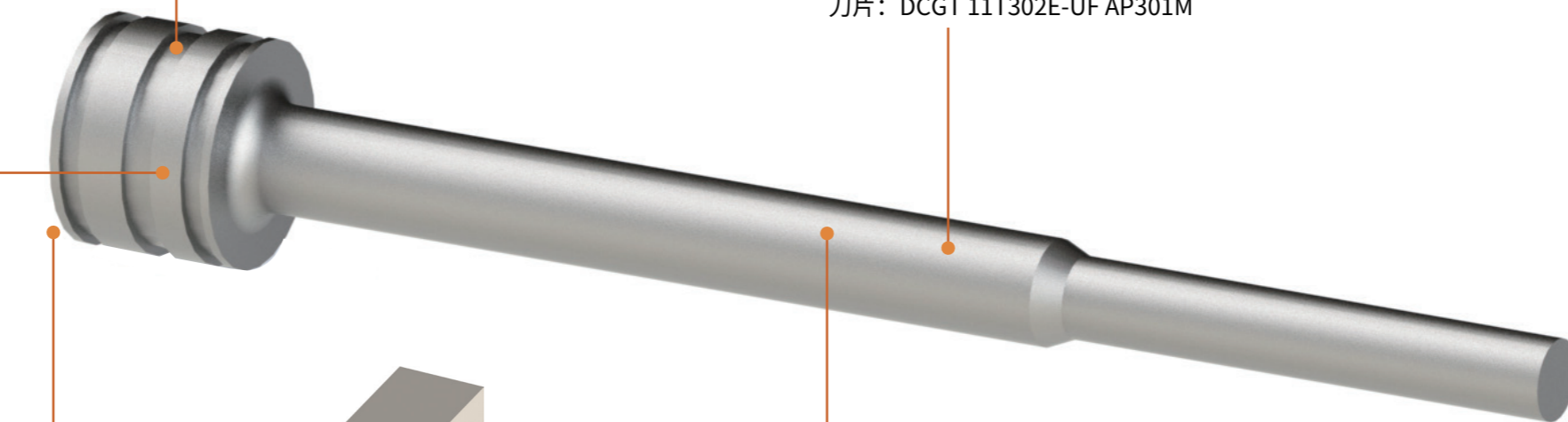
### 粗车外圆

刀杆: SDJCR 2020JX-11F  
刀片: DCGT 11T302E-UF AP301M



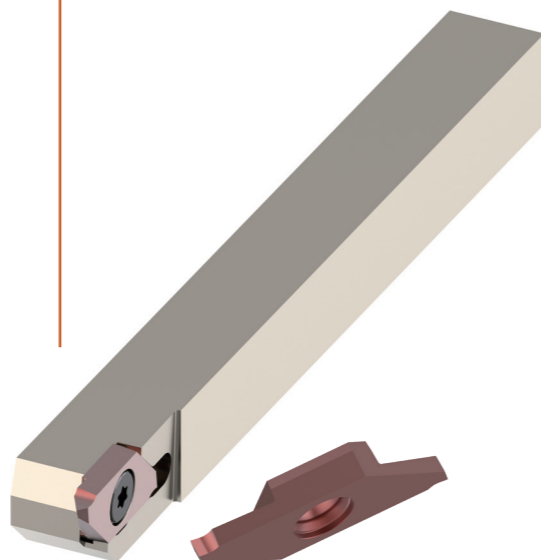
### 车外圆端面

刀杆: WTJNR2020K-16N  
刀片: TNGG 160402FP-UF AP301M



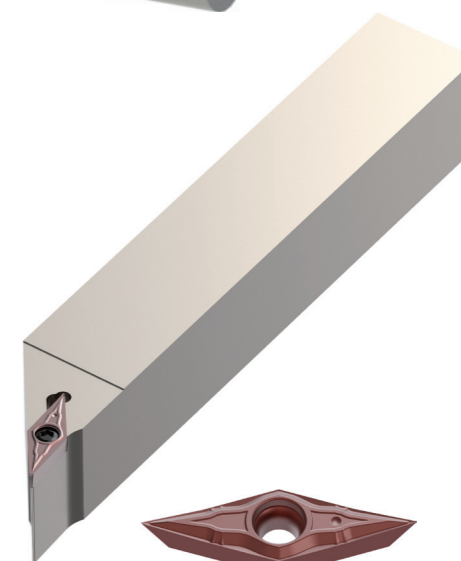
### 切断

刀杆: ASWSR 2020-09  
刀片: ASWP 09R150D12-F16R AP301M



### 精车外圆

刀杆: SVJPR 2020JX-11F  
刀片: VPGT 110302FP-UF AP301M



• 传感器部件  
材料: SUS316li

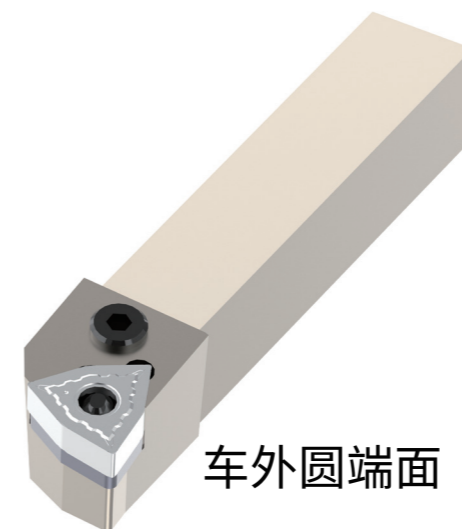


- 液压阀部件  
材料: SUS304



切断

刀杆: ATSER 1616-2D32-SW  
刀片: ACD 202-CM AP301U



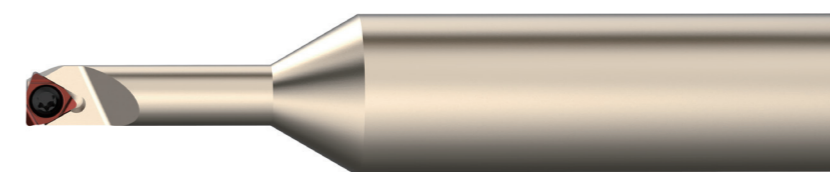
车外圆端面

刀杆: PWLNR 1616H-08  
刀片: WNMG 080404-M3T AT202



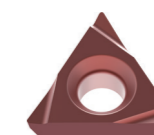
钻孔

钻头: D106 03-07000A1



镗孔

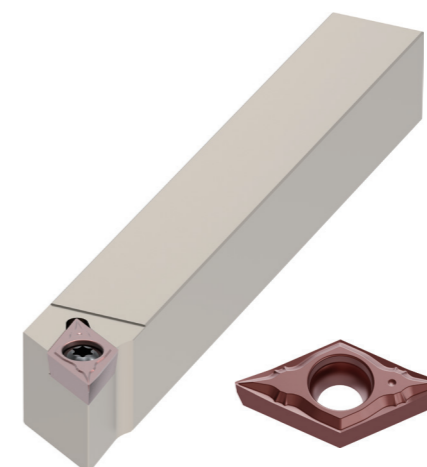
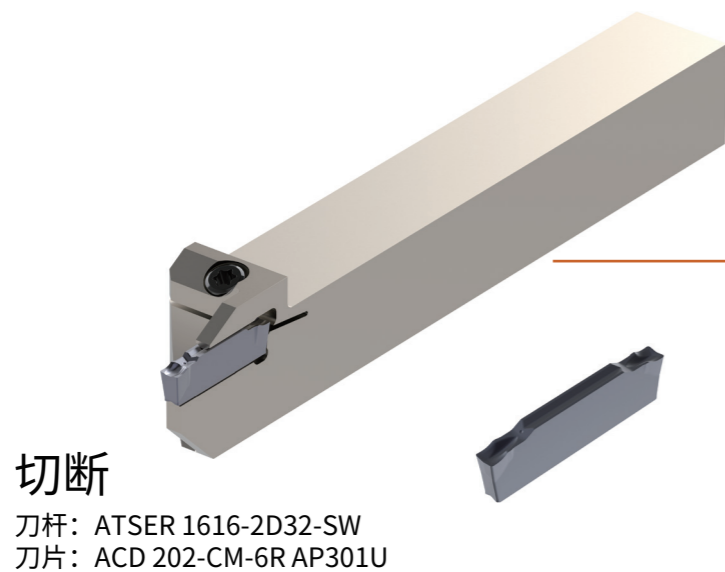
刀杆: BAR1606-24  
刀片: TPEH 110302FL-F AP301M



钻孔

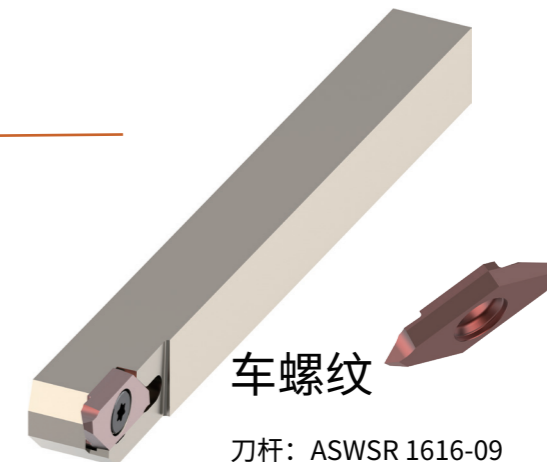
钻头: D106 03-03200A1  
D2非标钻头

- 工业镜头底座  
材料: SUS304



车外圆端面

刀杆: SDJCR 1616JX-11F  
刀片: DCGT 11T302E-UF AP301M



车螺纹

刀杆: ASWSR 1616-09  
刀片: ASWT 09R60005-FR AP301M



镗孔

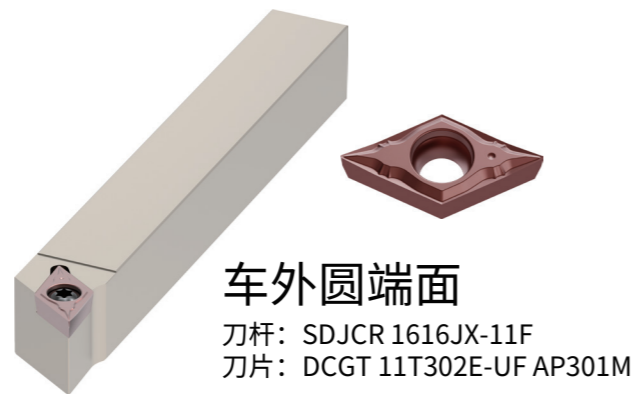
刀杆: A12M-SVUCR08-16AE  
刀片: NVC08L000-005AA AP301M



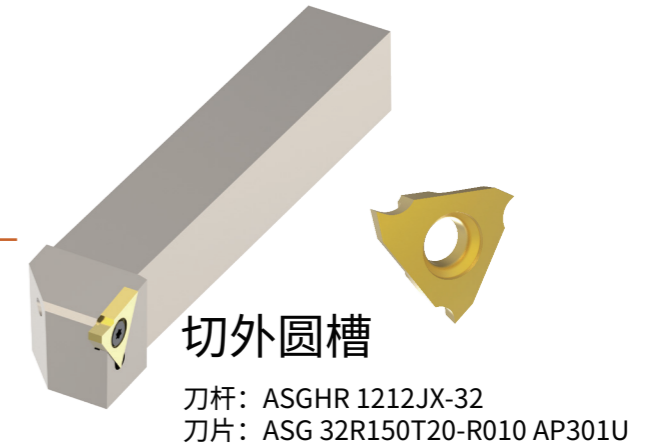
钻孔

钻头: D151-03-19000A1

接头零部件  
材料: SUS304



车外圆端面  
刀杆: SDJCR 1616JX-11F  
刀片: DCGT 11T302E-UF AP301M



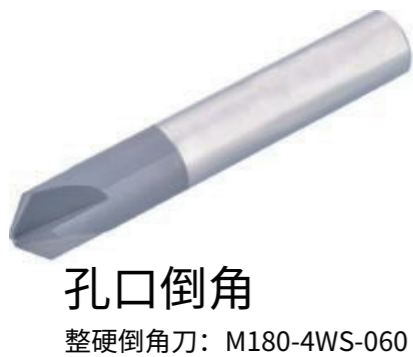
切外圆槽  
刀杆: ASGHR 1212JX-32  
刀片: ASG 32R150T20-R010 AP301U



镗孔  
刀杆: ASI 0020-06  
刀片: ASIBR 06T020-6225 AP220U



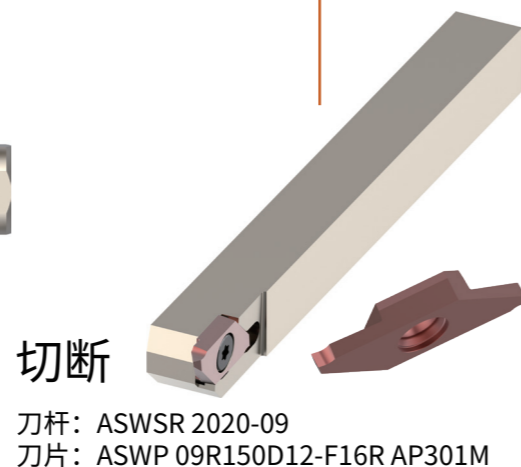
钻孔  
钻头: D106 03-07000A1



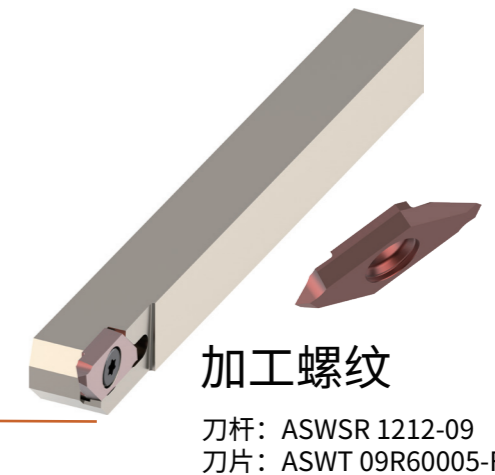
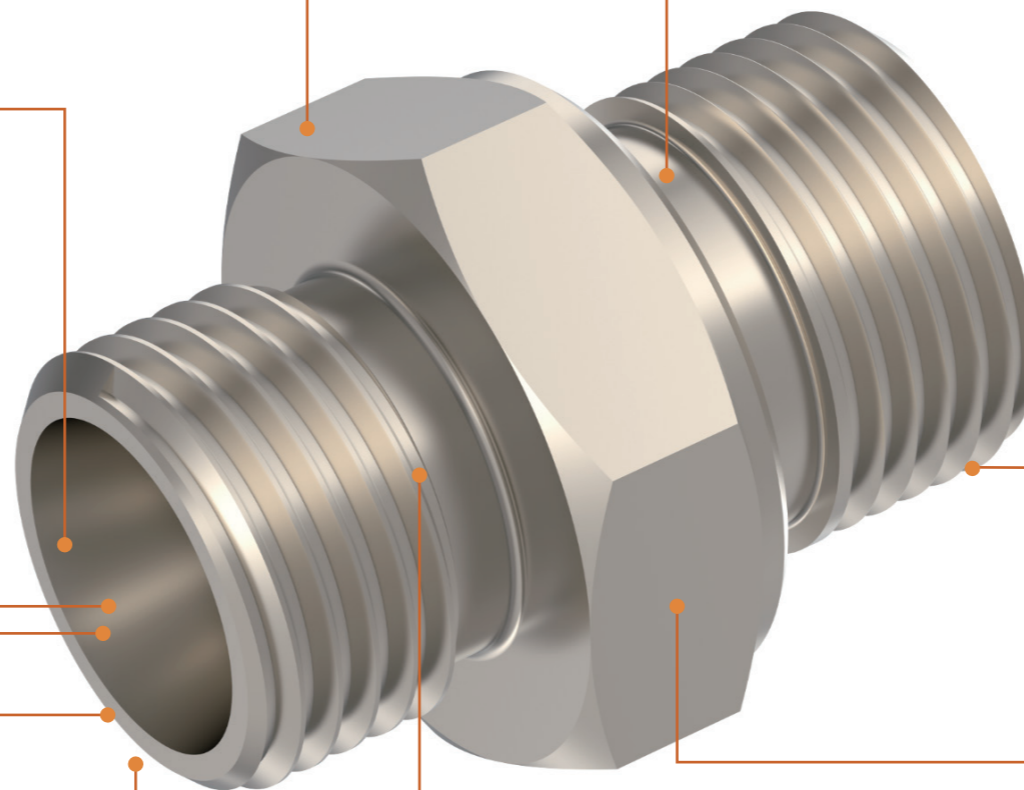
孔口倒角  
整硬倒角刀: M180-4WS-060



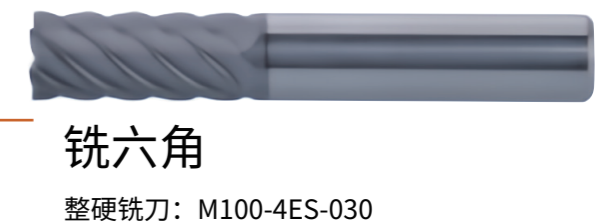
车外圆端面  
刀杆: S20JX-SDUCL11  
刀片: DCGT 11T302E-UF AP301M



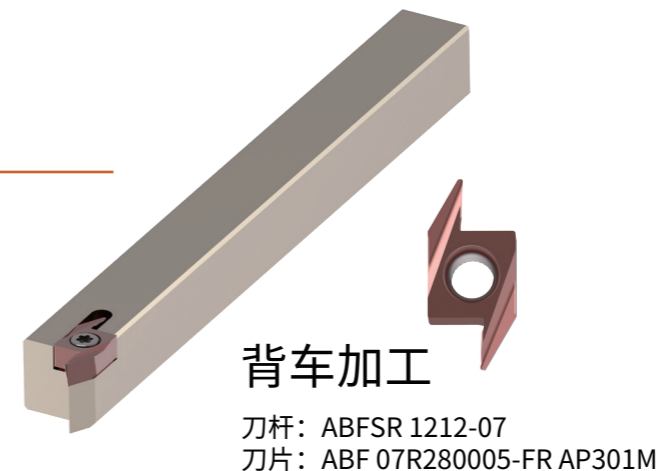
切断  
刀杆: ASWSR 2020-09  
刀片: ASWP 09R150D12-F16R AP301M



加工螺纹  
刀杆: ASWSR 1212-09  
刀片: ASWT 09R60005-FRAP301M



铣六角  
整硬铣刀: M100-4ES-030



背车加工  
刀杆: ABFSR 1212-07  
刀片: ABF 07R280005-FR AP301M

