



// 2026

# 小零件行业刀具解决方案

Small parts industry tooling solution



**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

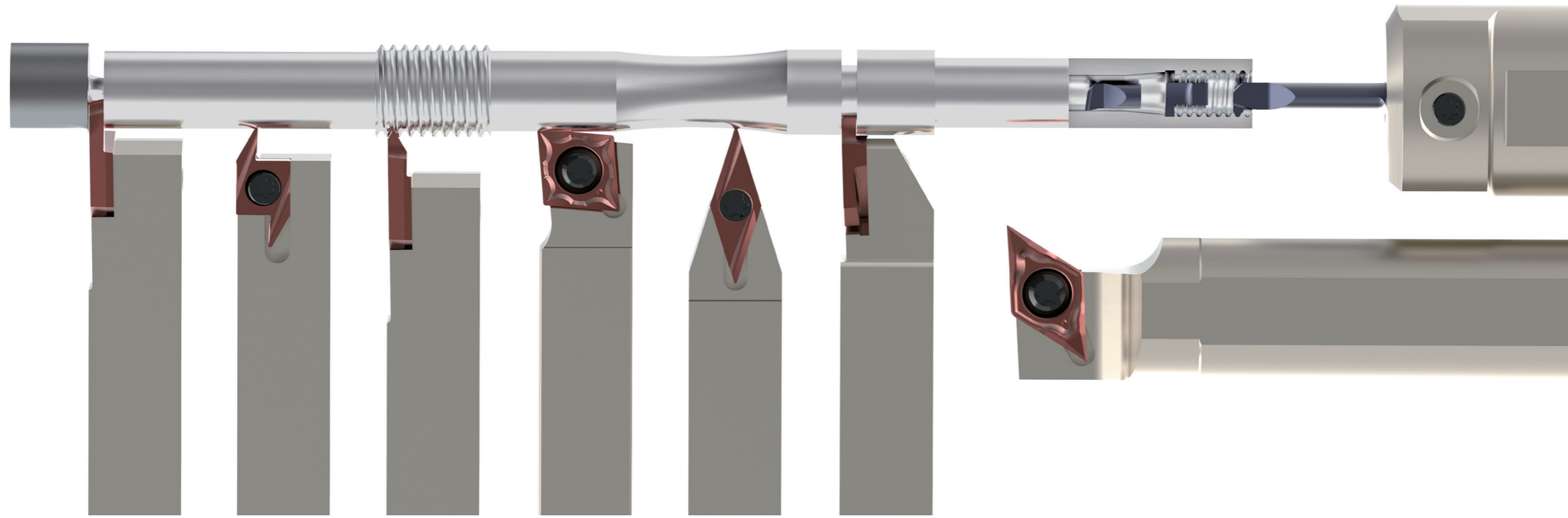
赣州澳克泰工具技术有限公司是上市企业——章源钨业(股票代码:002378)的全资子公司,注册资金16.6亿元。自2007年成立以来,一直深耕于钨产业链深加工领域,专注自有技术研发,不断推进硬质合金产品向高精密、高附加值升级。公司现有员工800余人。公司主营产品包括高性能硬质合金棒材及高性能硬质合金涂层刀片,为客户提供全套的加工工艺、技术和项目解决方案。产品系列基本实现了铸铁、钢件、不锈钢、铝合金、高温合金和高硬度钢的车、铣、钻加工等领域应用的全面覆盖,产品广泛应用于石油、电力、钢铁、军工、航空航天、轨道交通、新能源汽车等领域。公司一直致力于高端装备制造业刀具的国产化,已在部分客户替代高端进口品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



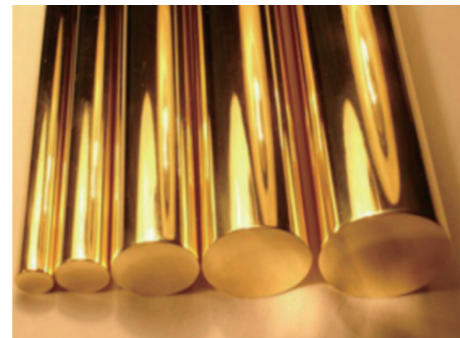
## 目录

小零件行业产品介绍	1-6
母头主体加工方案	7-8
母头阀芯加工方案	9-10
公头主体加工方案	11-12
公头阀芯加工方案	13-14
L型公头主体加工方案	15-16
镜头圈	17-18
表壳	19-20
表盖	21-22
液压阀部件	23-24
传感器部件	25-26
接头零部件	27-28

- 小零件加工材料



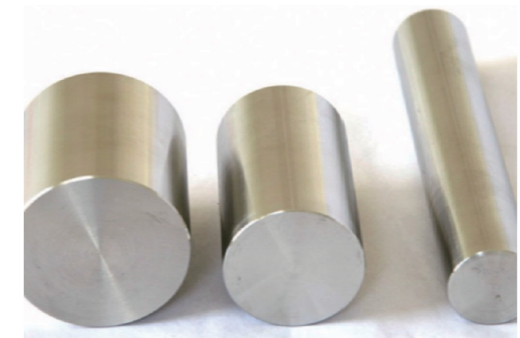
不锈钢



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

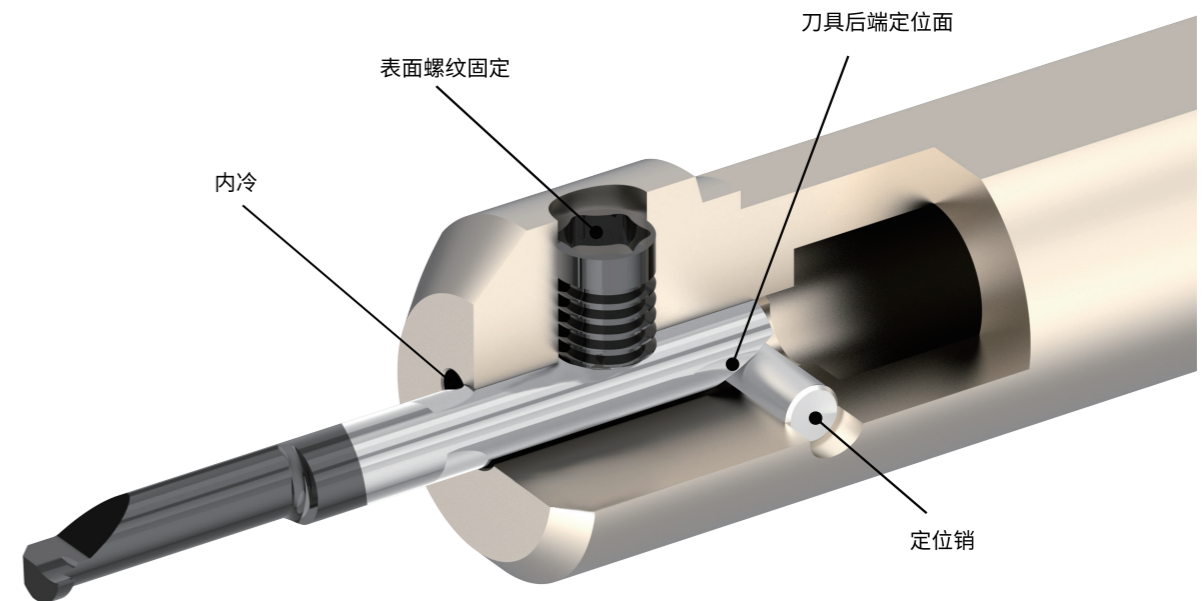
**AP200U**

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

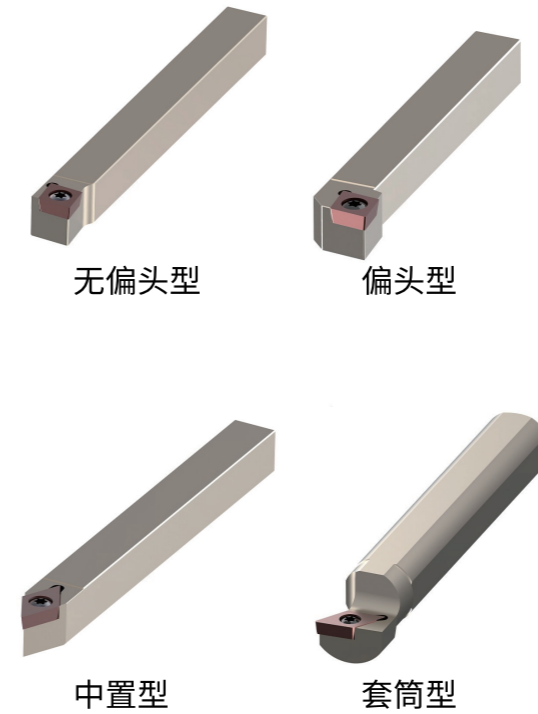


➢ AP220U牌号, 可应对多种加工材料, 实现良好的耐磨损性、稳定性和良好的加工面

• 小零件专用断屑槽型：PC2、PB1、UF、LF、F、M、Y、H

		<p><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</p>
		<p><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</p>
		<p><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</p>
		<p><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</p>
		<p><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</p>
		<p><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</p>
		<p><b>Y</b>                  半精加工槽型设计，切削效果优异，适用范围广</p>
		<p><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</p>
		<p><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</p>
		<p><b>H</b>                  刃口强壮可大进给，通用性强</p>

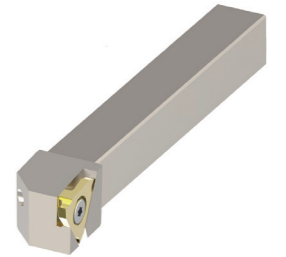
• 小零件外圆车刀杆



• 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**

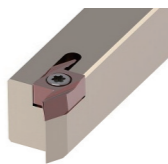

灵活应用圆刀杆，缓解走心机空间不足问题



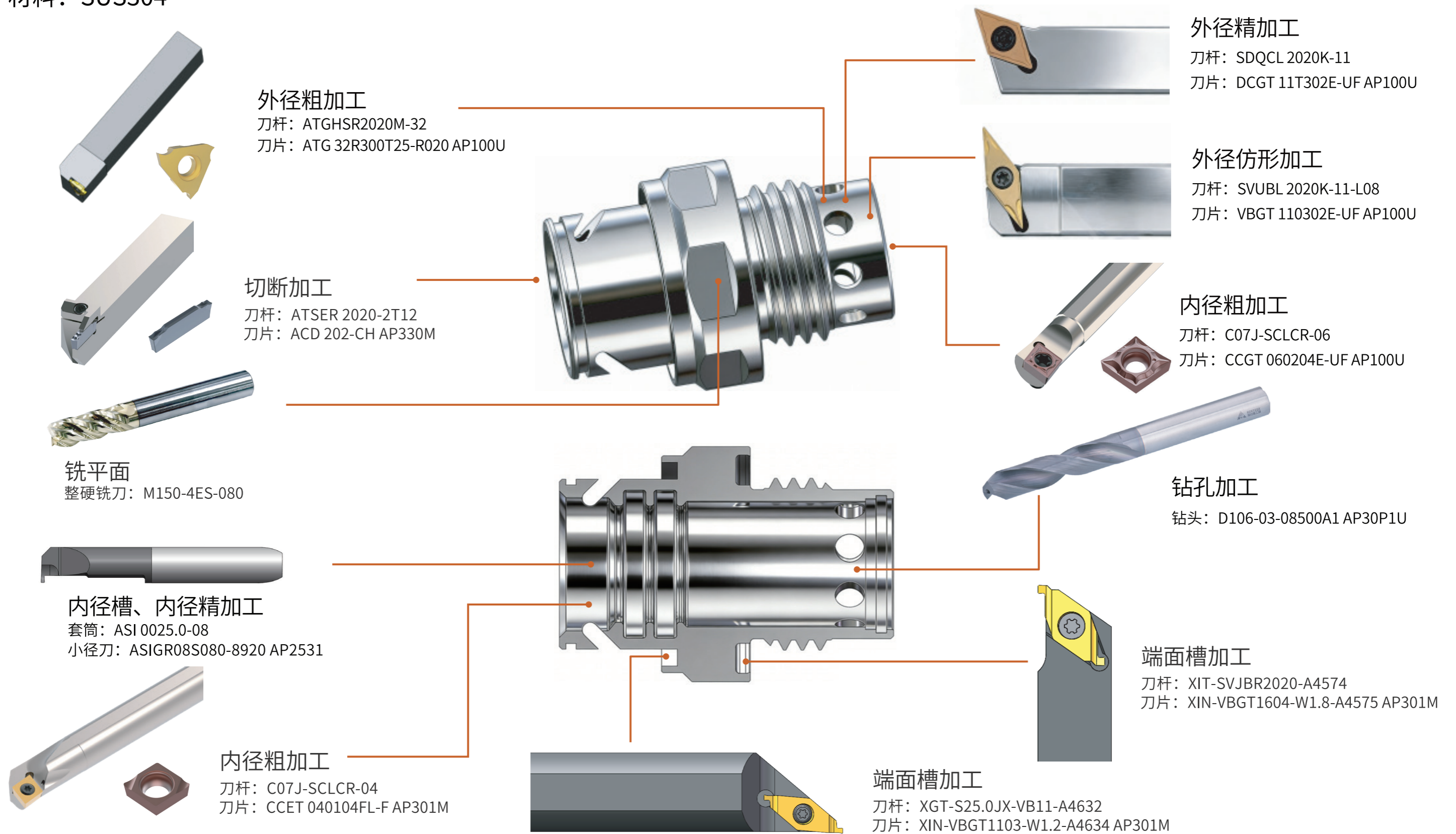
• 小零件ASW多功能刀具

	<p><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</p>
	<p><b>ASWP 切断刀</b>                  多种切刃设计，满足各种加工工况</p>
	<p><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</p>
	<p><b>ASWT 螺纹刀</b>                  刃口强壮可大进给，通用性强</p>

• 小零件ABF背车刀具

	<p><b>ABF 刀杆</b>                  高精度刀杆，走心机专用背车刀具</p>
	<p><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</p>

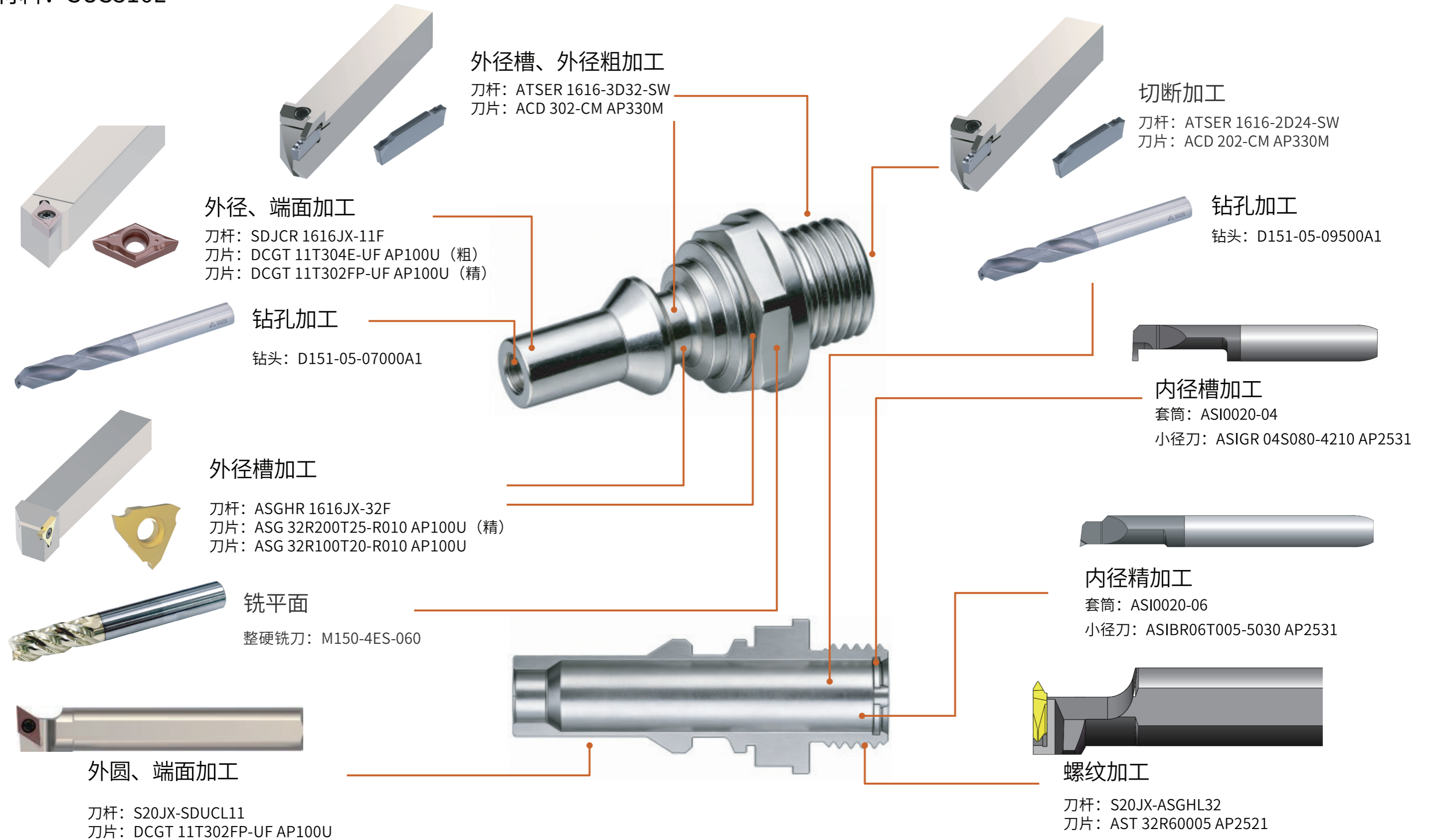
• 母头主体加工方案  
材料: SUS304



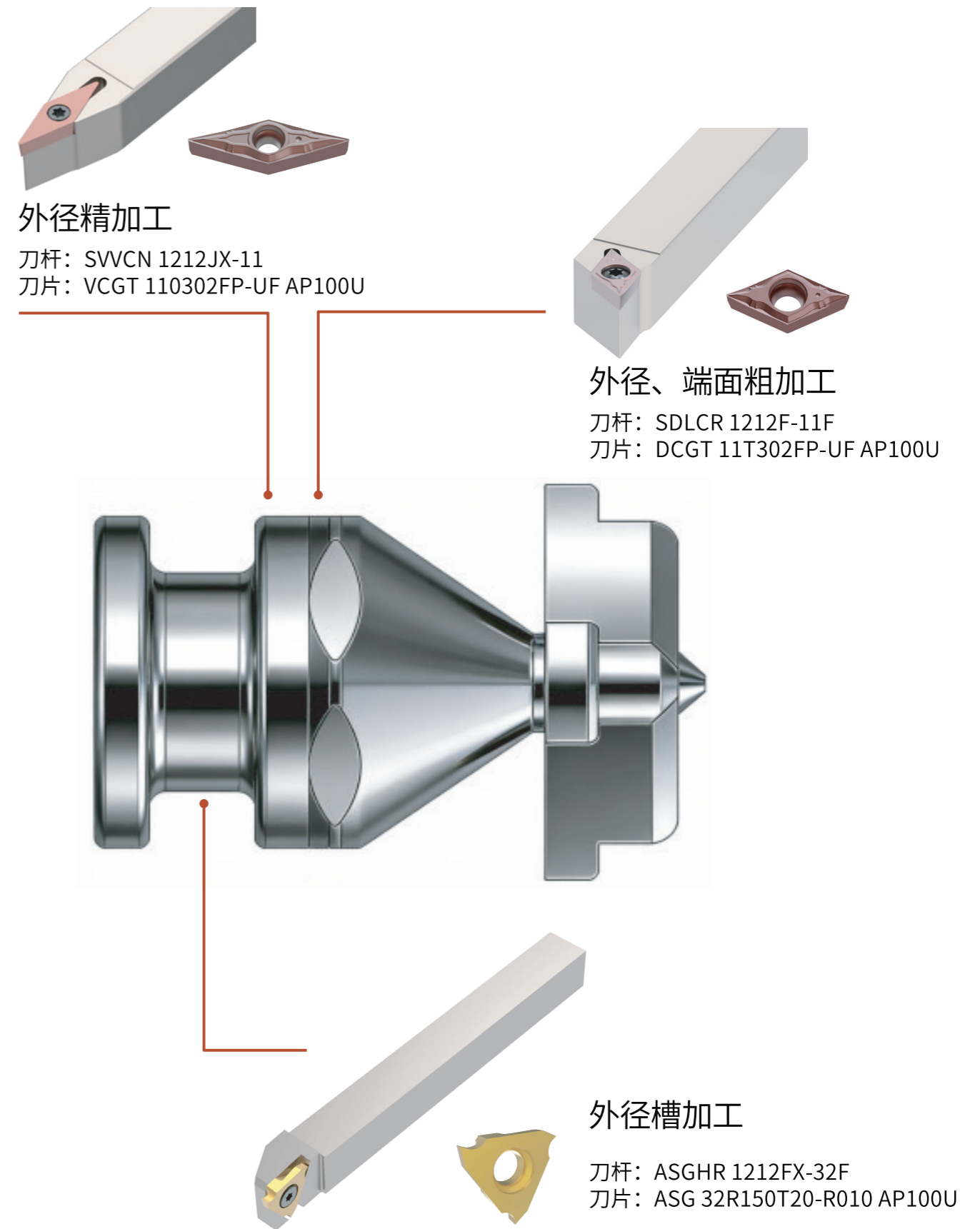
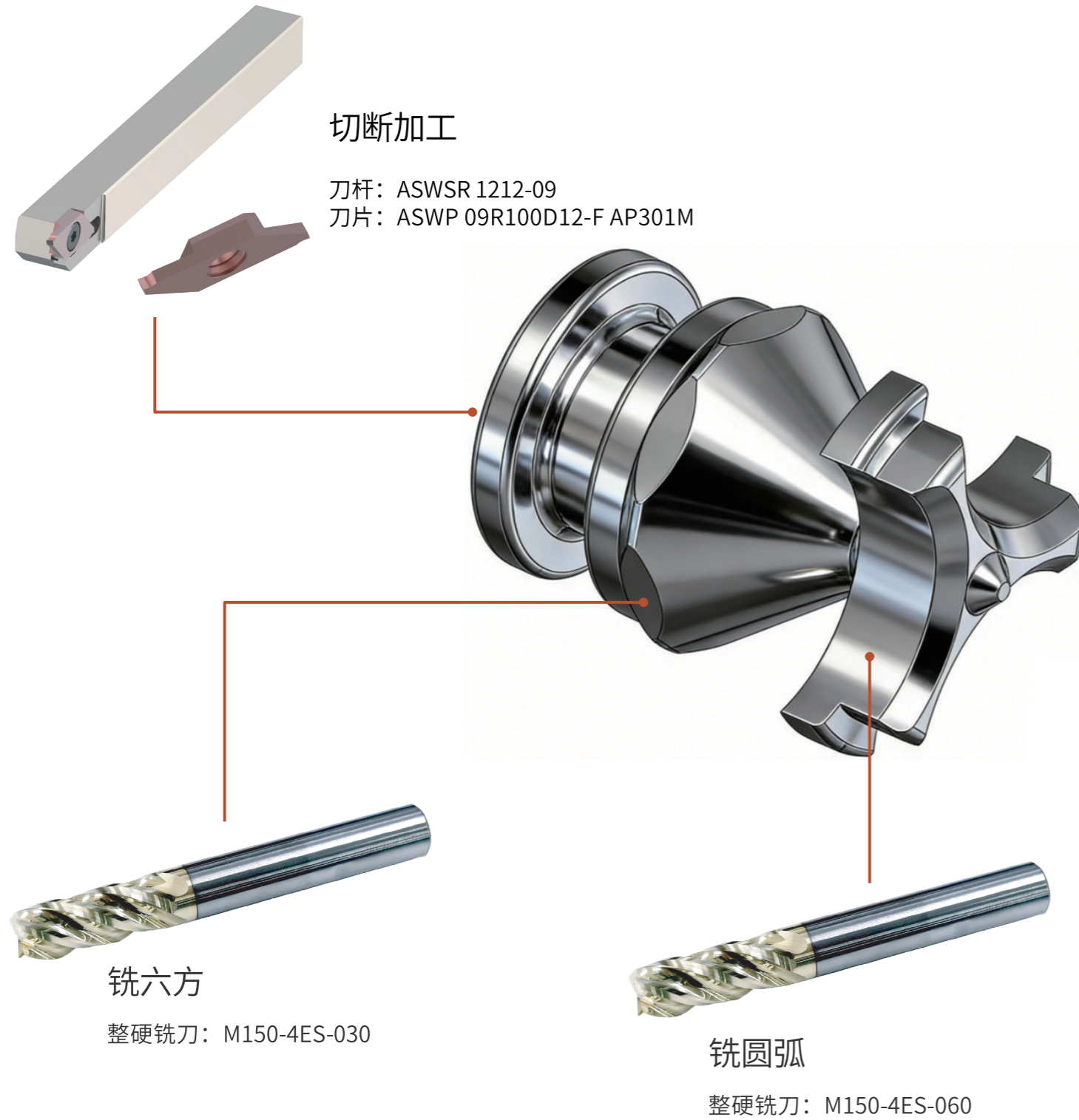
- 母头阀芯加工方案  
材料: SUS316L



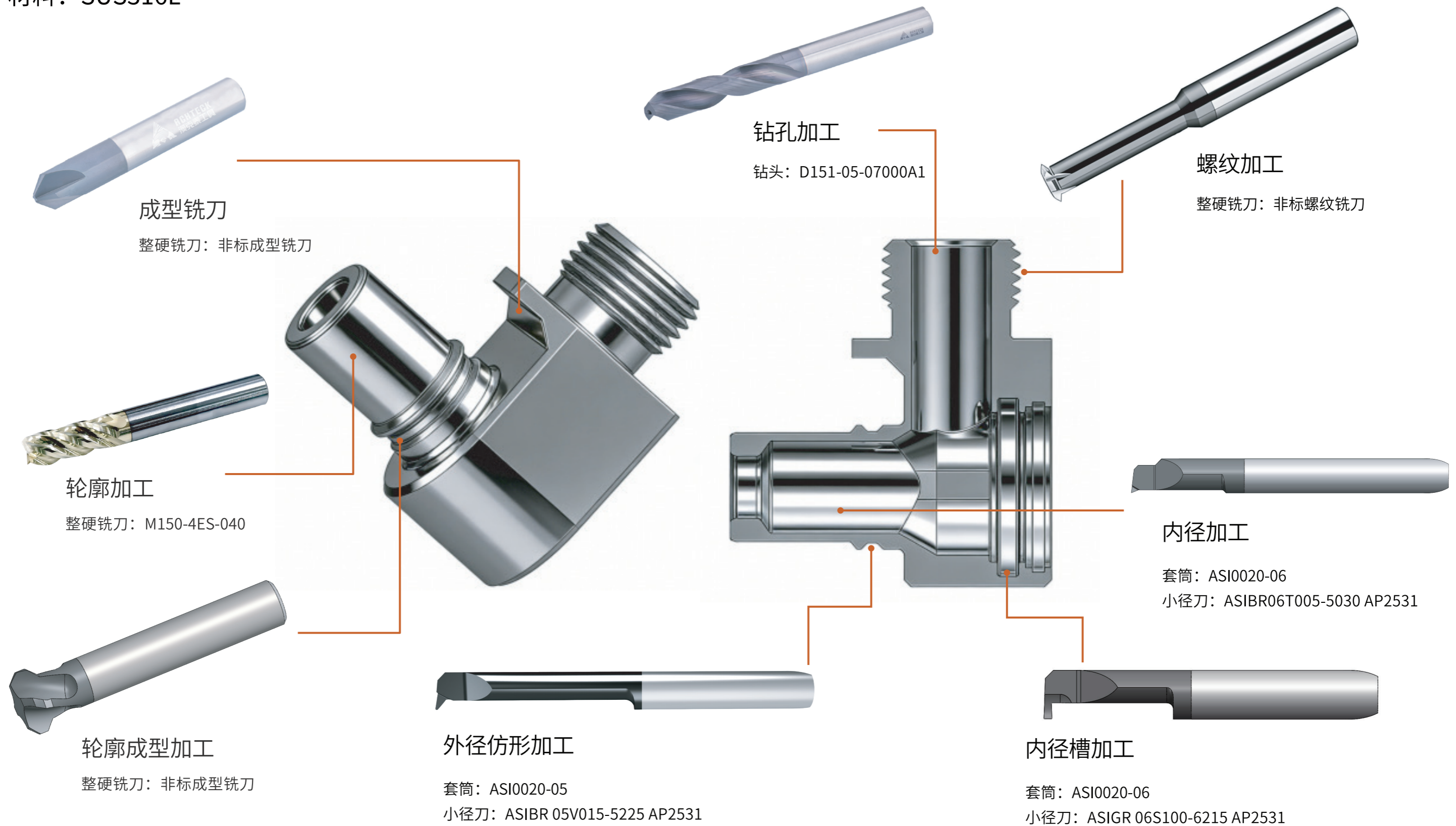
• 公头主体加工方案  
材料: SUS316L



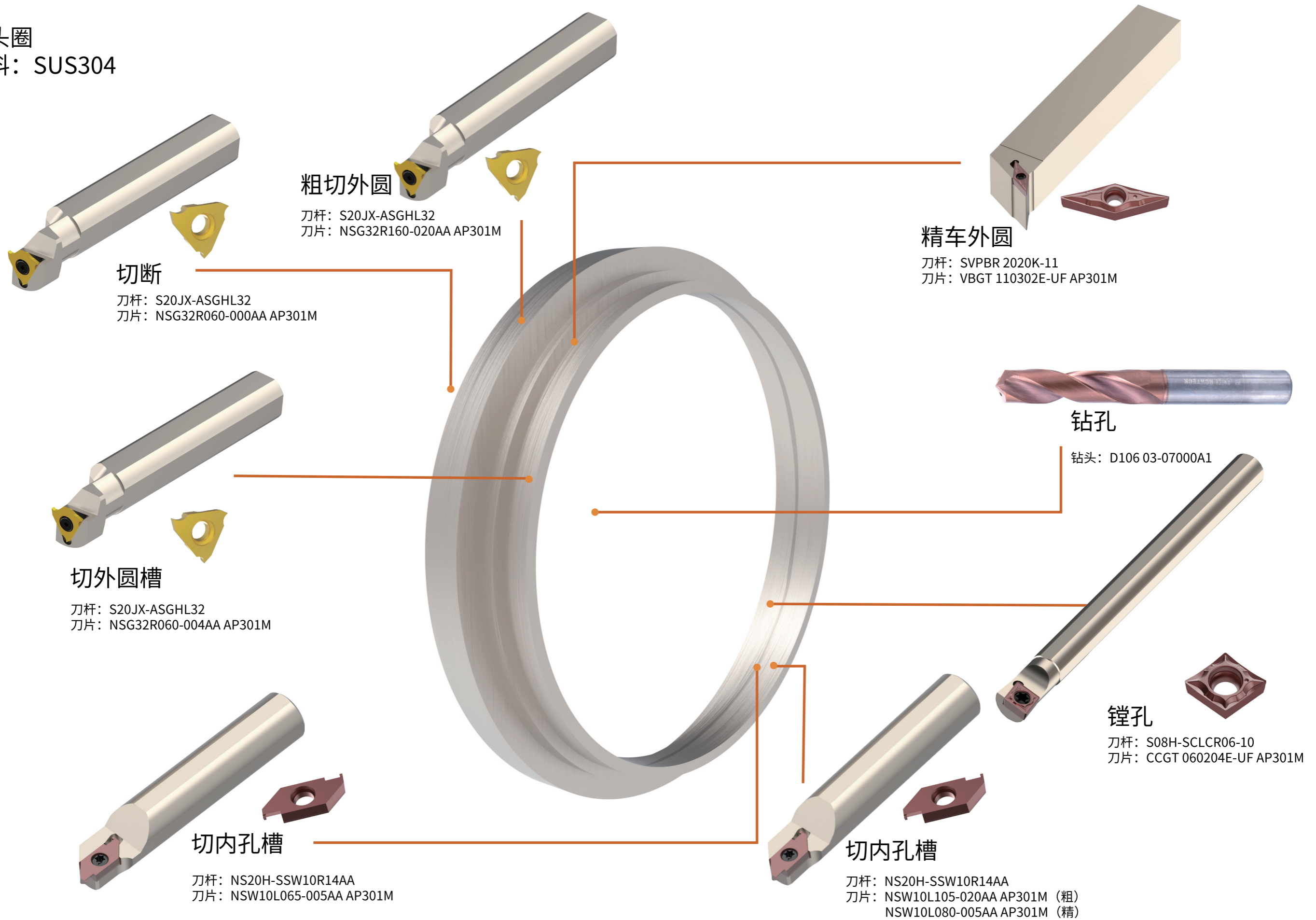
公头阀芯加工方案  
材料: SUS316L



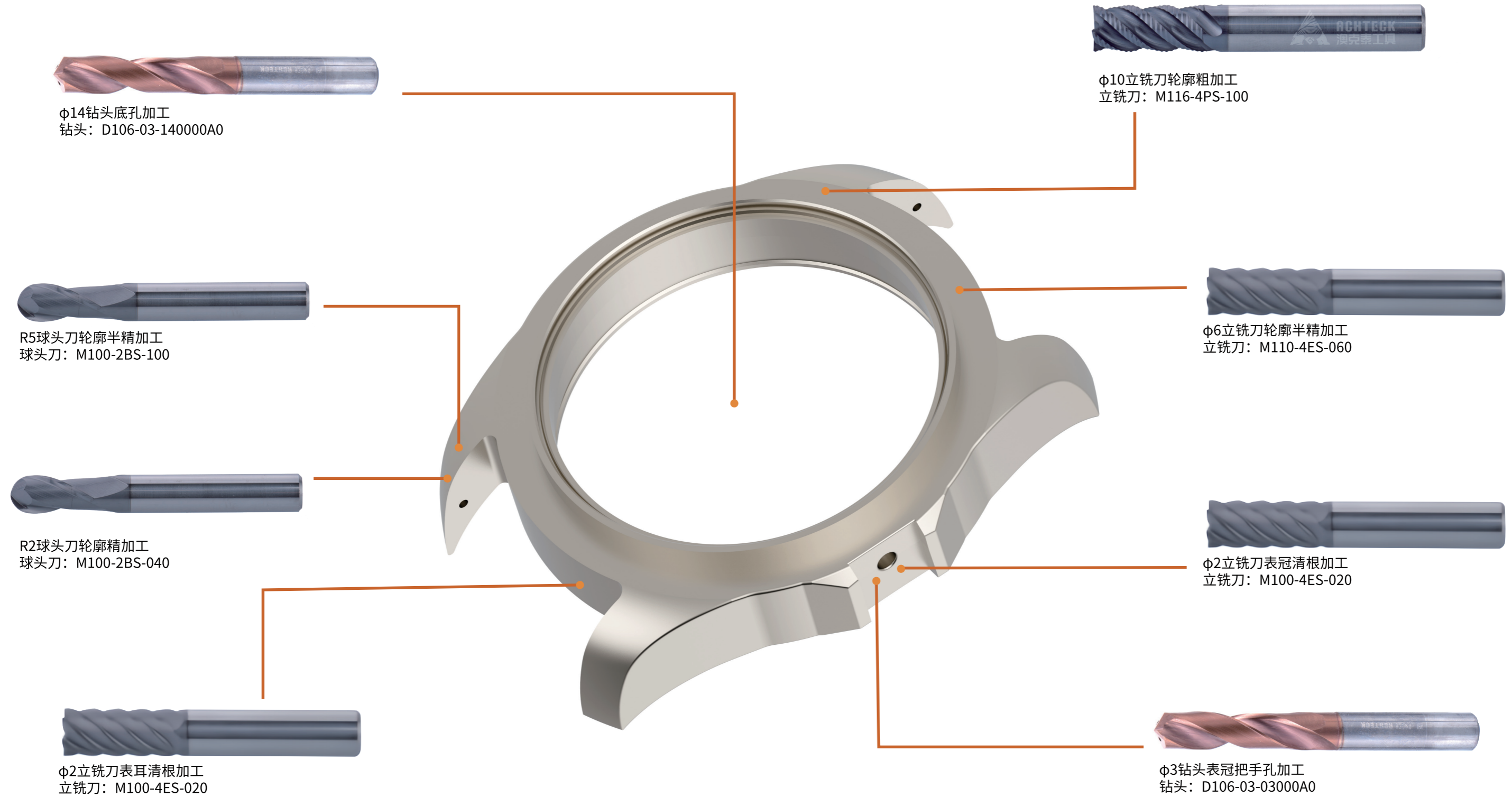
- L型公头主体加工方案  
材料: SUS316L



• 镜头圈  
材料: SUS304



• 表壳  
材料: SUS316Li



- 表盖

材料: SUS316Li



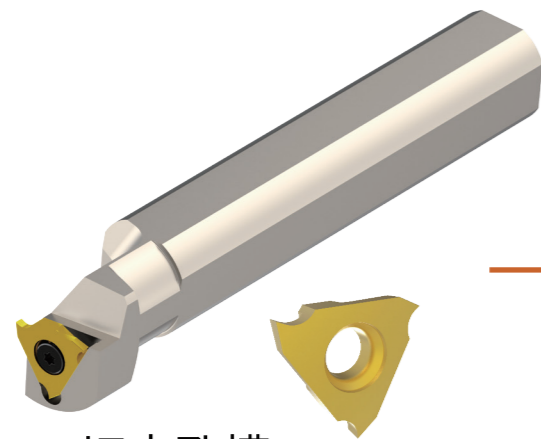
精车端面

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



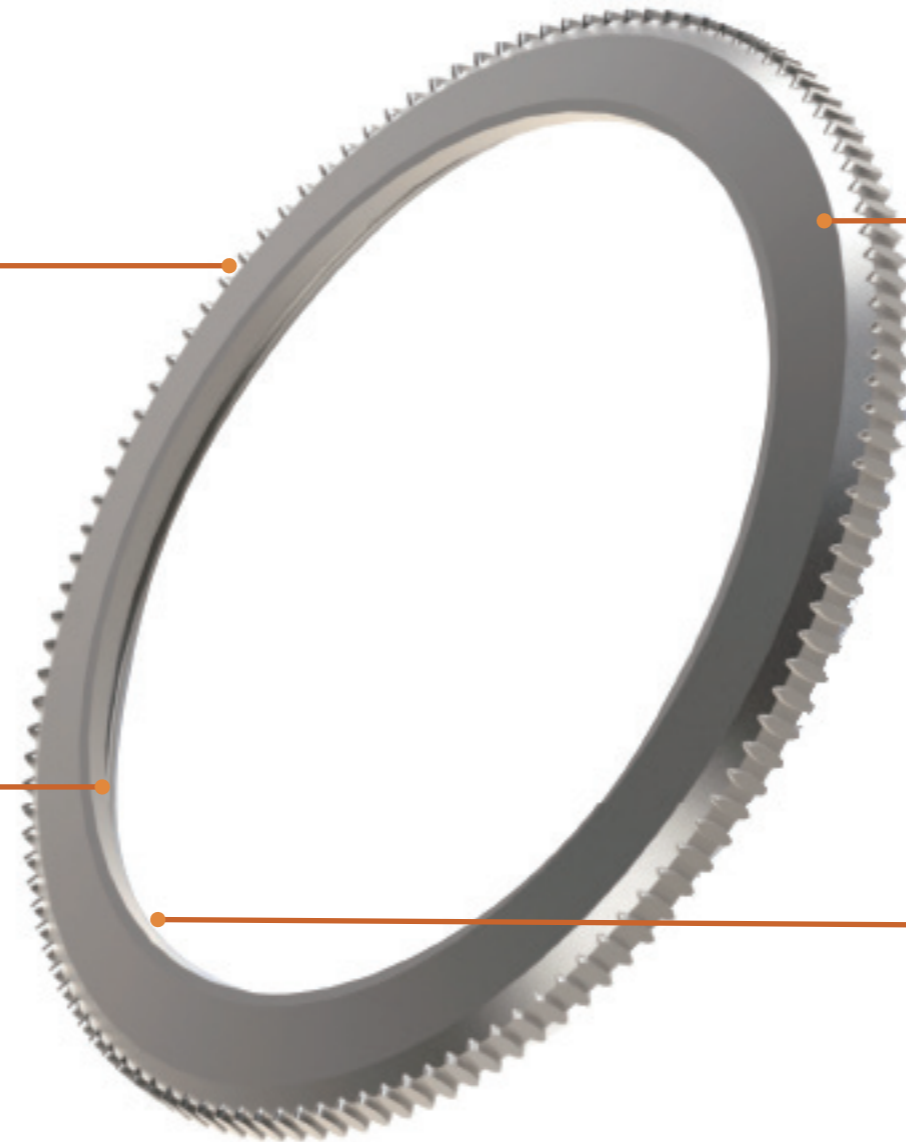
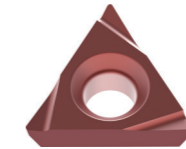
切内孔槽

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



镗孔

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

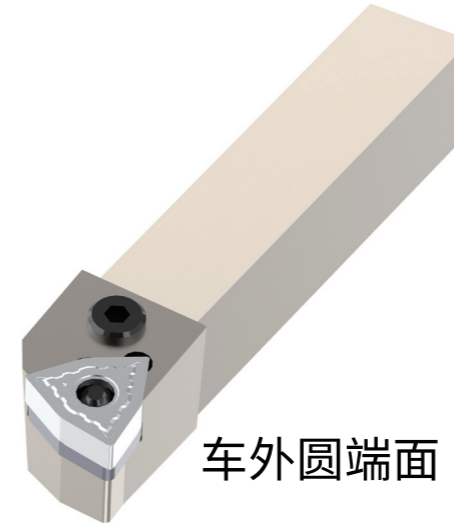


- 液压阀部件  
材料: SUS304



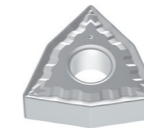
切断

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



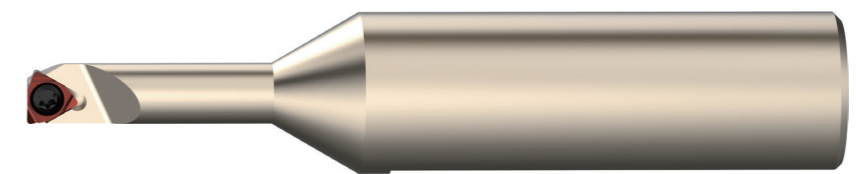
钻孔

钻头: D106 03-07000A1



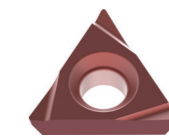
钻孔

钻头: D106 03-03200A1  
D2非标钻头

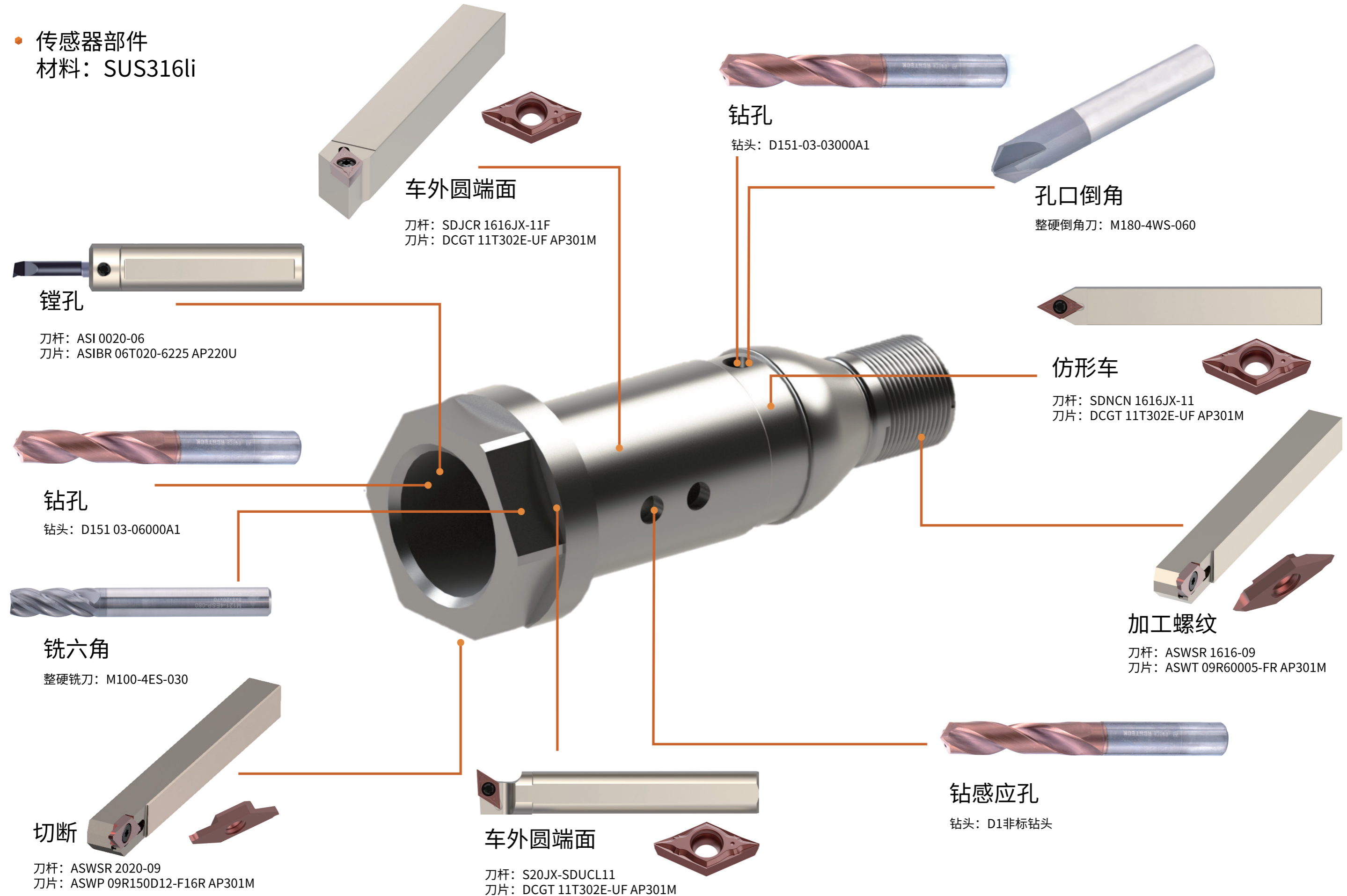


镗孔

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



• 传感器部件  
材料: SUS316li



• 接头零部件  
材料: SUS304

