



// 2026

# 能源行业刀具解决方案

Energy 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。



## 目 录

透平叶片	1-2
汽轮机壳体	3-4
汽轮机转子	5-6
回转支承加工	7-8
风力发电机轮毂	9-10
机座	11-12
轴承座	13-14

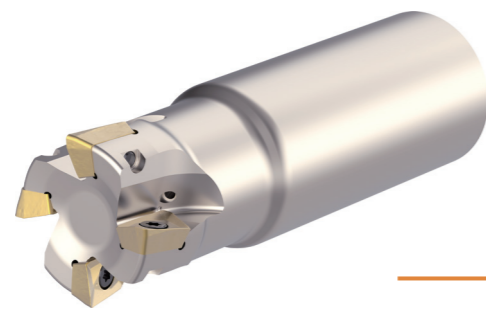
透平叶片  
材质：不锈钢，高温合金和钛合金



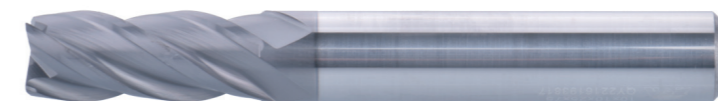
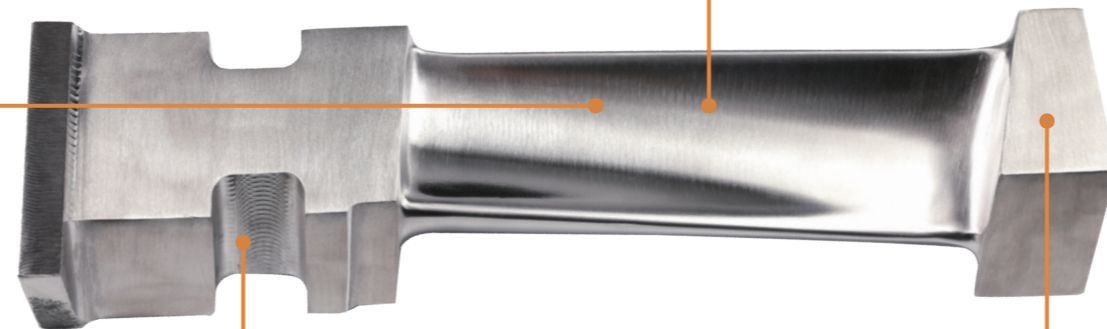
应用：过渡圆角的粗加工和半精加工  
解决方案：柳叶刀 APM00-RPM08/10...  
➢ 刀片底部带防转定位槽，防止零件过切或欠切  
➢ 通用槽型和螺旋刃口设计，低切削力特点  
➢ 单个刀片包含了周边和中心刃口



应用：5轴轮廓铣削  
解决方案：仿型铣刀 APM00-RO10/12/16  
➢ 圆刀片带有防转定位面，刀片定位可靠  
➢ 配备有 AP403M 和 AP403S 难加工材料牌号

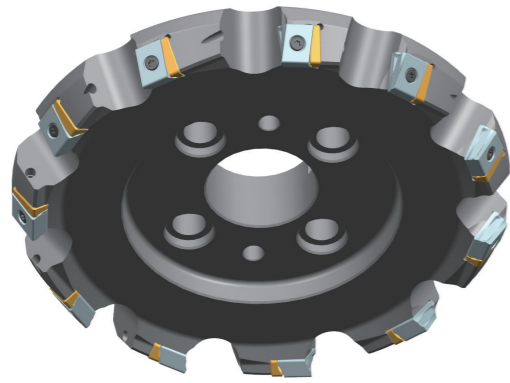


应用：粗铣叶根槽，半精铣型面  
解决方案：ASM90-AO12 系列  
➢ 刀片螺旋渐入式设计，切削轻快  
➢ 丰富的圆角范围 (R0.4-4.0)  
➢ 多样化的连接方式，有常规刀体和玉米铣刀

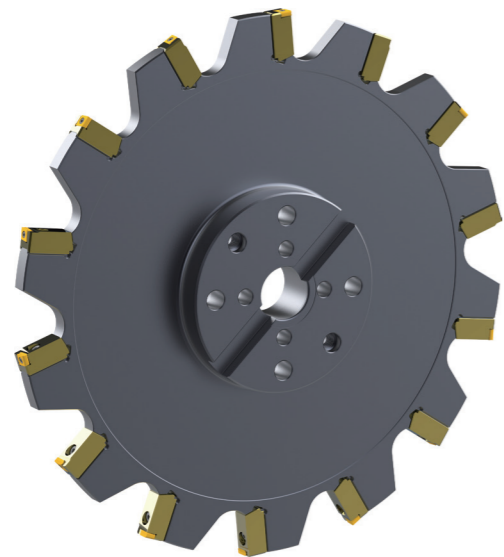


应用：叶片型面半精铣削，叶根槽精铣  
解决方案：高性能整硬立铣刀  
➢ 高硬及抗氧化性好的 PVD 涂层  
➢ 自主研发的高硬度棒材

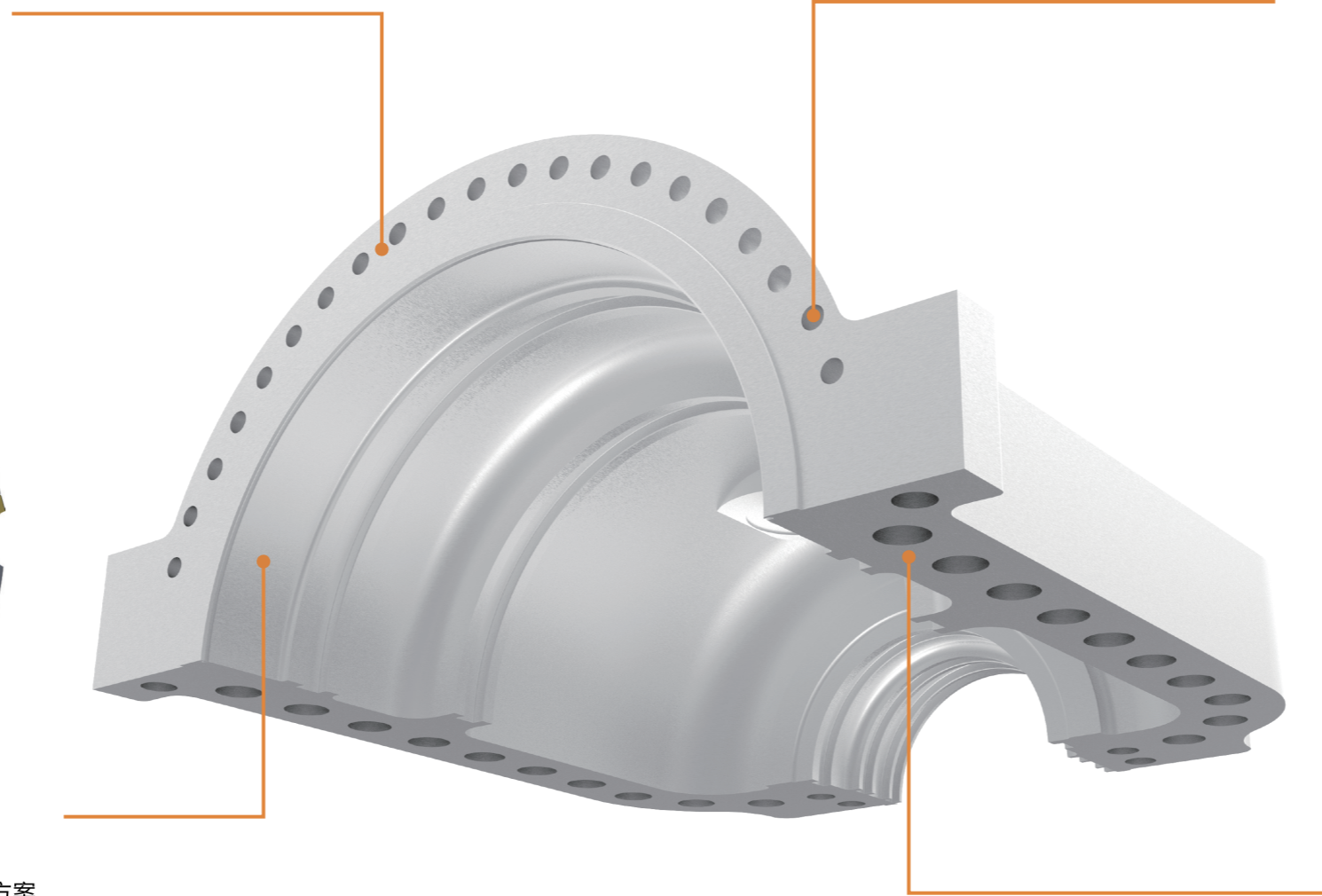
- 汽轮机壳体  
材质：铸钢



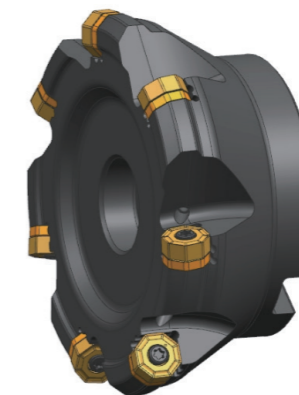
应用: 粗铣平面  
解决方案: LNMU 221012R-重型粗加工  
➢覆盖孔径范围: D80-D315  
➢重型切削-澳克泰首选刀片,强壮的槽型



应用: 开槽  
解决方案: LN12, LN16立装刀片  
➢刀具直径范围: D250-D630,非标订制方案  
➢重型切削澳克泰首选刀片,强壮的槽型

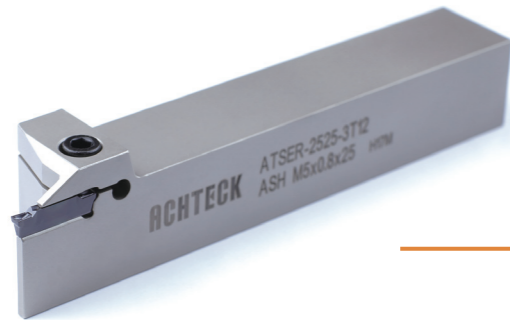


应用: 孔加工  
解决方案: 浅孔钻  
➢通用刀片材质,适合P、M、S加工  
➢满足1xD至3xD孔加工  
➢刀体采用双内冷孔设计,优化冷却和排屑效果

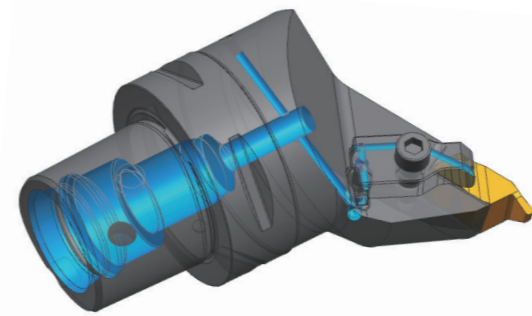


应用: 半精铣汽密面  
解决方案: AFM45-ON05  
➢高经济负型16刃刀片  
➢高硬度纳米PVD涂层技术

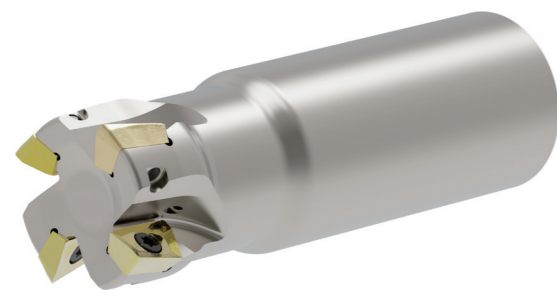
汽轮机转子  
材质：合金钢



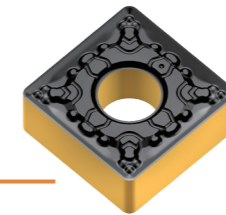
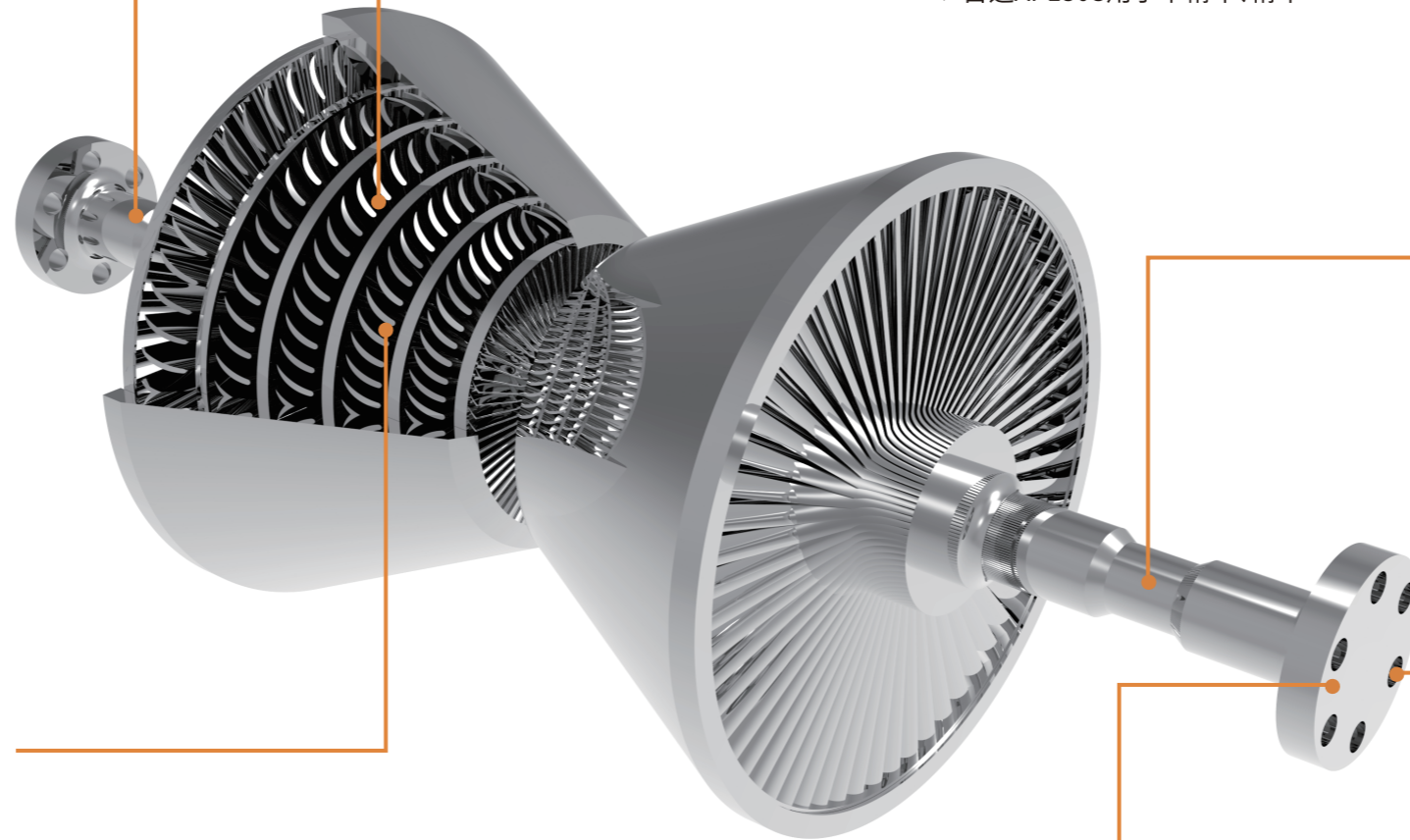
应用：切槽  
解决方案：槽刀ACD 202/302  
➢刀片底部V形定位设计,定位可靠  
➢刀杆采用高强度合金钢设计,使用寿命好  
➢接受非标刀具定制方案



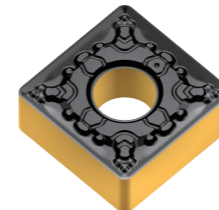
应用：用于转子T型槽加工  
解决方案：高压内冷设计内孔槽刀  
➢高刚性非标刀片,满足窄槽加工  
➢精磨刀片,搭载高压内冷压板  
➢首选AP130S用于半精车、精车



应用：叶根槽粗加工  
解决方案：AOMT 12/APKT 17  
➢刀具直径范围：D25-D63  
➢推荐刀片材质：AP403M



应用：车外圆  
解决方案：C型, S型, D型, R型等  
➢刀片选择范围广  
➢从粗车至精车槽型齐全  
➢不同材质的CVD刀片应用于不同工况

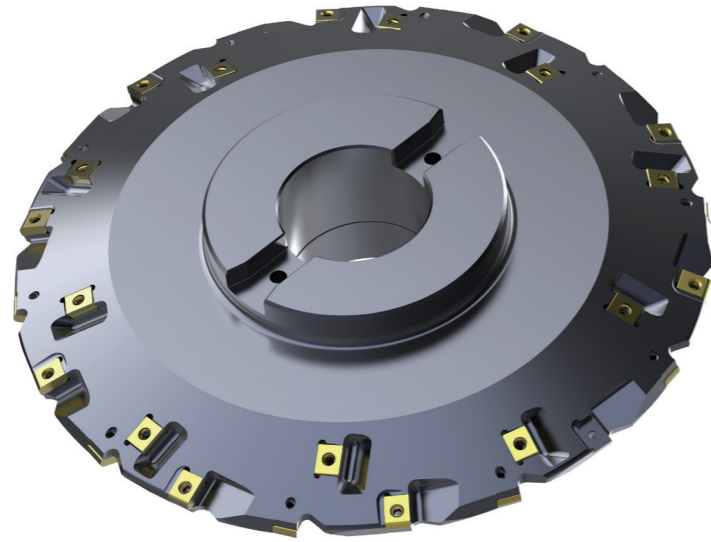


应用：车外圆  
解决方案：C型, S型, D型, R型等  
➢刀片选择范围广  
➢从粗车至精车槽型齐全  
➢不同材质的CVD刀片应用于不同工况



应用：孔加工  
解决方案：SPMT/WCMT 标准钻头

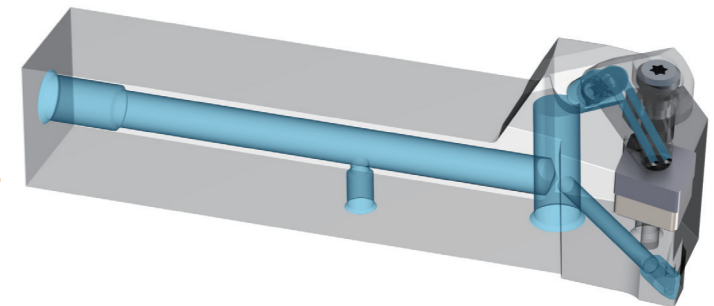
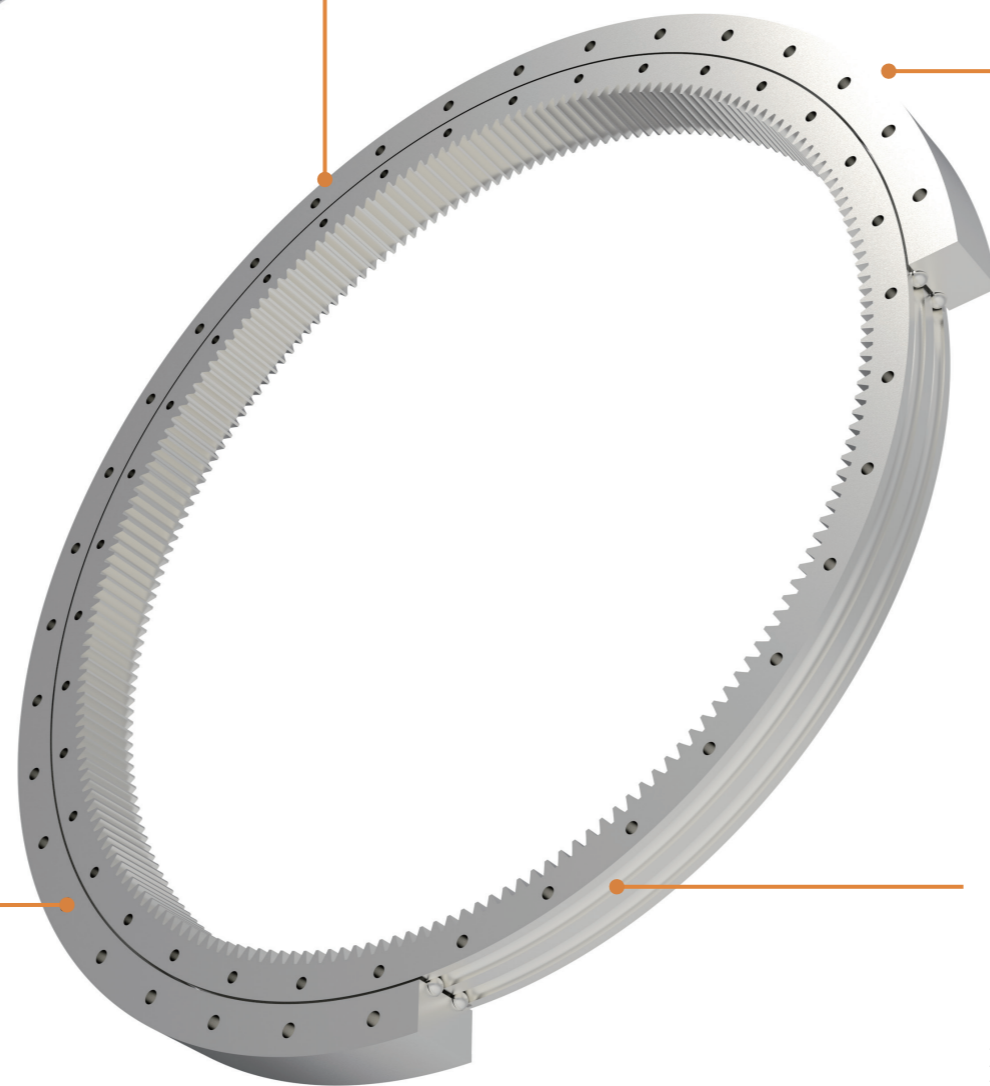
• 回转支承加工  
材质：合金钢



应用：内齿圈齿形铣削  
解决方案：齿轮铣刀  
➢ 模数 (M10) 以上提供刀片式铣刀盘  
➢ 粗、半精刀盘  
➢ 适合齿圈加工的全新PVD涂层刀片材质



应用：钻铤  
解决方案：澳克泰标准U钻

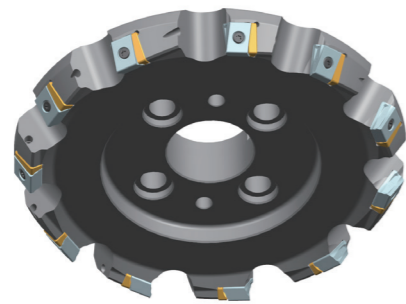


应用：内、外径，端面粗车  
解决方案：全新CVD车削材质AC052P  
➢ 经过优化的M-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>结构，适合高线速度切削场合

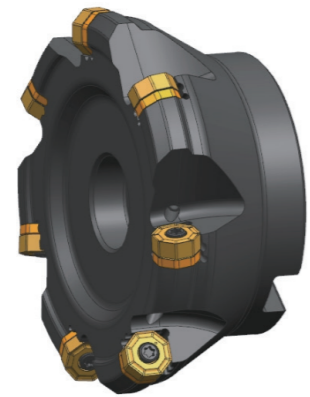


应用：滚道槽加工  
解决方案：槽刀ACD 202/302  
➢ 刀片底部V形定位设计，定位可靠  
➢ 刀杆采用高强度合金钢设计，使用寿命好

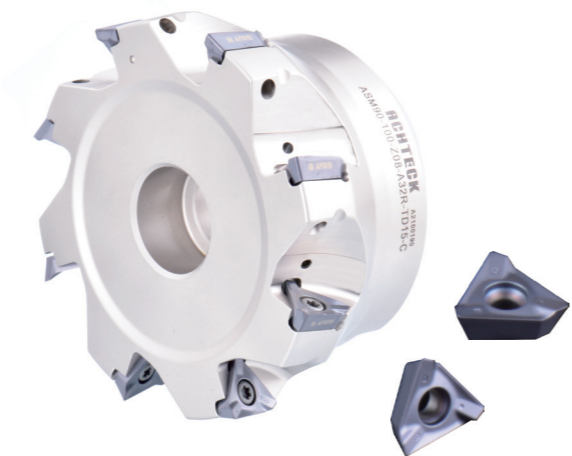
• 风力发电机轮毂  
材质：球墨铸铁



应用: 端面粗加工  
 解决方案: LNMU 221012R  
 > 高强度重型切削刀片  
 > 通用刀片材质, 适合P, M, K类材料加工



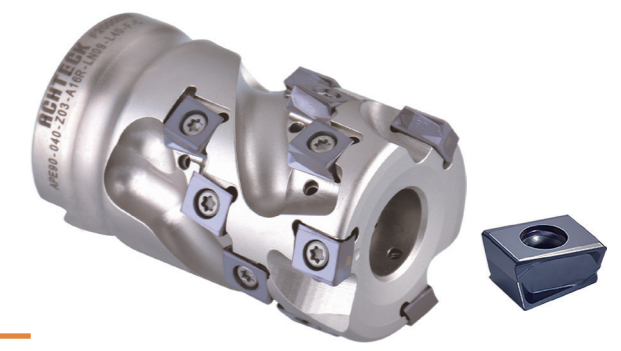
应用: 精铣平面  
 解决方案: AFM40-ON05  
 > 高经济型16刃刀片  
 > 高硬度纳米PVD涂层技术  
 > 光滑的涂层表面, 降低了切削阻力, 提高了刀具耐磨性



应用: 型腔铣削  
 解决方案: ASM90-TD15  
 > 正型三刃方肩铣刀  
 > 螺旋刃渐入式设计



应用: 孔加工  
 解决方案: 浅孔钻  
 > 通用刀片材质, 适合P, M, S加工  
 > 满足1xD至3xD孔加工  
 > 刀体采用双内冷孔设计, 优化冷却和排屑效果

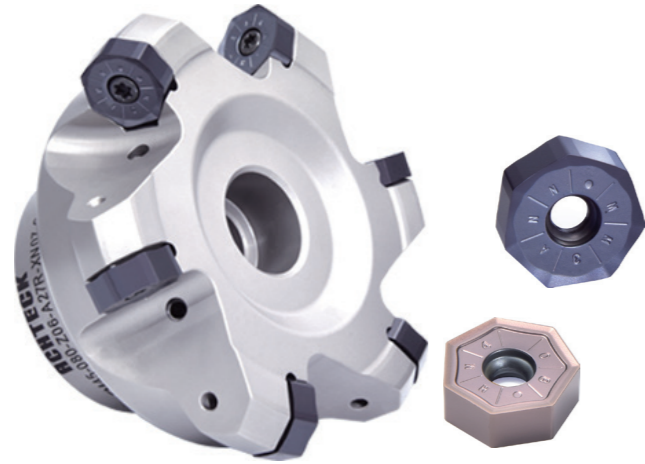


应用: 轮廓/主孔粗加工  
 解决方案: APE90-LN09/13玉米铣  
 > 全齿型玉米铣刀  
 > 每个刀片均有高精度的内冷设计  
 > 切向布齿设计, 安全性高



应用: 镗孔  
 解决方案: MLF/MLR大孔径镗刀

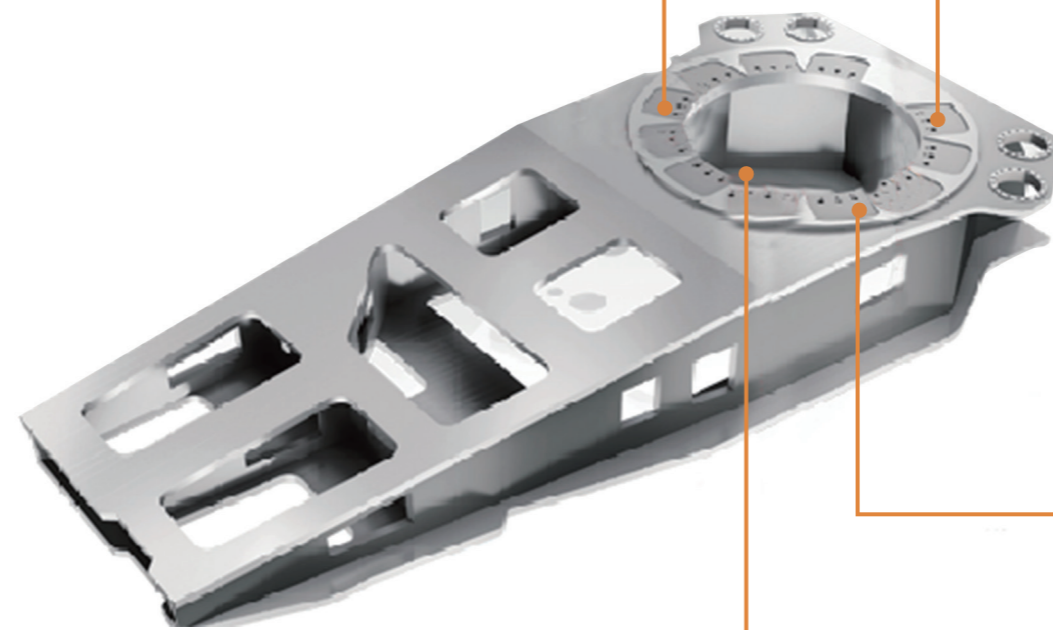
机座  
材质：球墨铸铁



应用：粗铣大平面  
解决方案：XNMU 07/09系列  
➢ 负型七边形刀片,经济性好  
➢ 每个刀体均有高精度的内冷设计



应用：镗孔  
解决方案：MLF/MLR大孔径镗刀



应用：孔加工  
解决方案：浅孔钻  
➢ 通用刀片材质,适合P, M, S加工  
➢ 满足1xD至3xD孔加工  
➢ 刀体采用双内冷孔设计

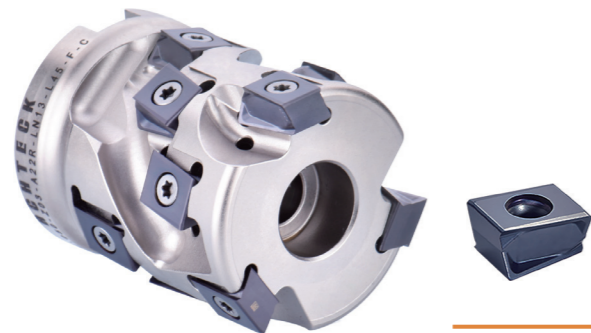


应用：型腔粗加工  
解决方案：TDMT 1505...系列  
➢ 正型三刃90°方肩刀片  
➢ 正前角带螺旋角设计,切削轻快  
➢ M级和H级刀片配置,可用于粗、半精、精加工

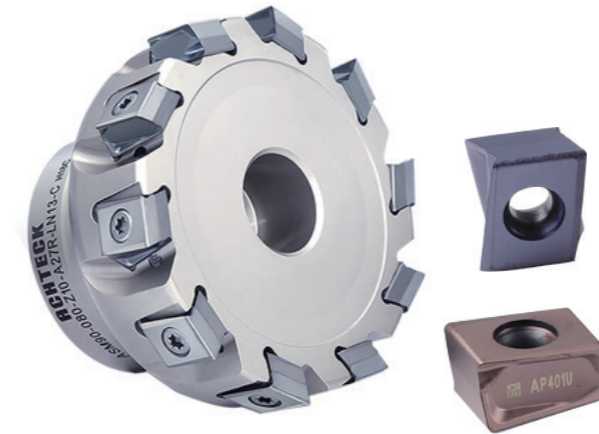
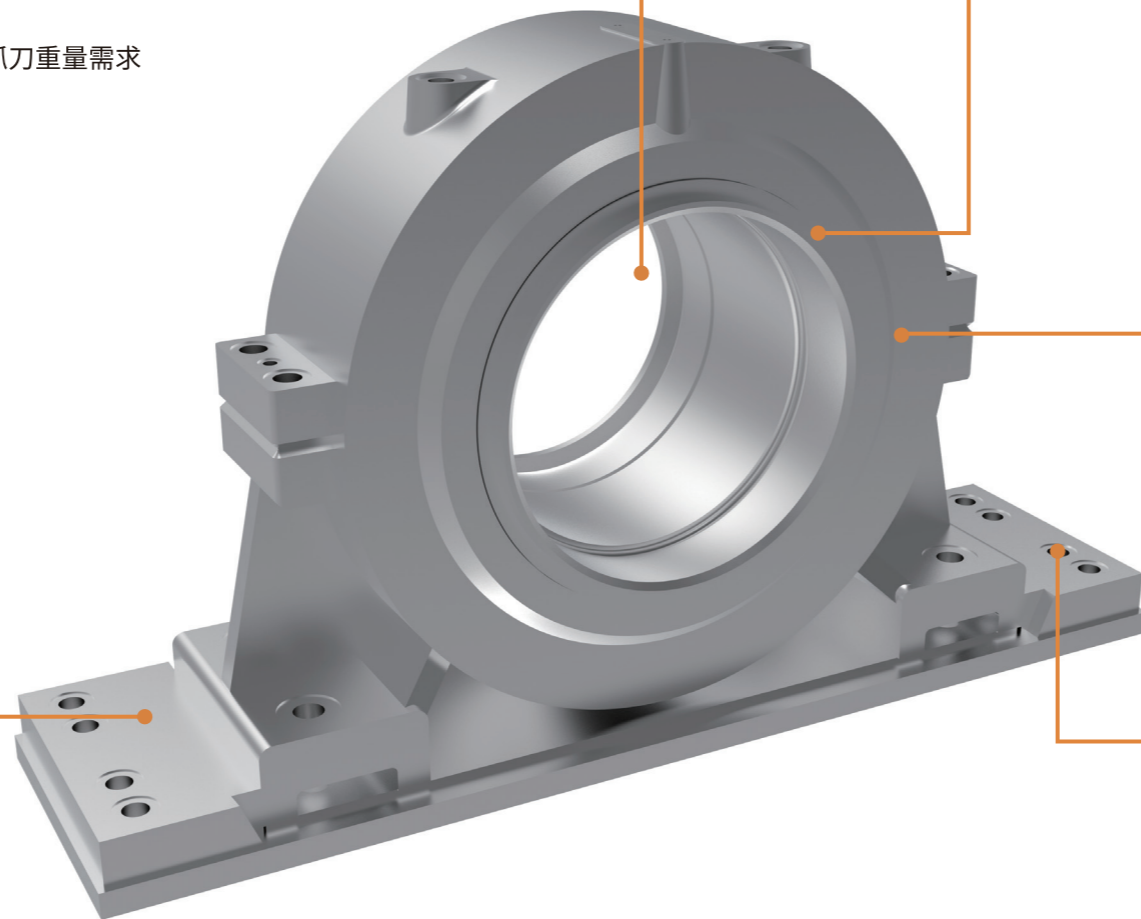
轴承座  
材质：合金钢和铸铁



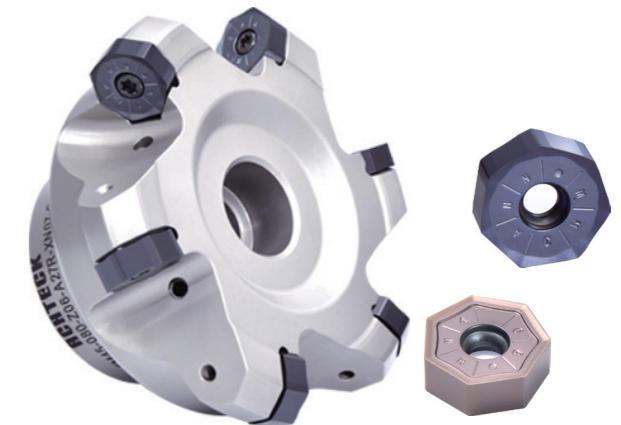
应用：主孔粗、精镗  
解决方案：MLR/MLF大孔径镗刀  
➢ 钢制桥架和航空铝合金桥架，满足不同主轴的抓刀重量需求  
➢ 模块化组装设计，降低刀具更换成本  
➢ 加工直径范围广泛：φ150-φ850



应用：侧壁台阶铣加工  
解决方案：APE90-LN09/13玉米铣  
➢ 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，安全性高



应用：四周台阶加工  
解决方案：LNHU 09/13系列  
➢ 重复安装精度好  
➢ 刀体采用切向布齿设计，强度、稳定性强



应用：粗铣大平面  
解决方案：XNMU 07/09系列  
➢ 负型七边形刀片，经济性好  
➢ 每个刀体均有高精度的内冷设计



应用：孔加工  
解决方案：浅孔钻  
➢ 通用刀片材质，适合P, M, S材料加工  
➢ 满足1xD至3xD孔加工  
➢ 刀体采用双内冷孔设计，优化冷却和排屑效果

