



// 2026

# 航空航天行业刀具解决方案

Aerospace 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)



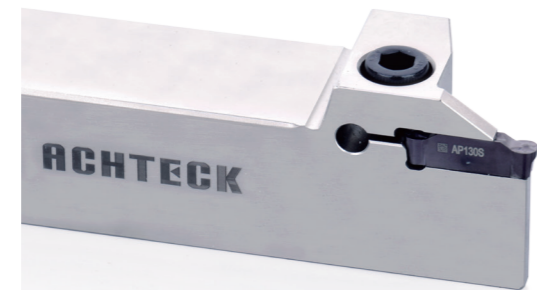
## 公司介绍

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。



航空叶盘 .....	1-2
盘环类零件 .....	3-4
起落架主缸 .....	5-6
结构件 .....	7-8
襟翼导向轨 .....	9-10
轴类零件车削 .....	11-12
机匣 .....	13-14
叶片 .....	15-16

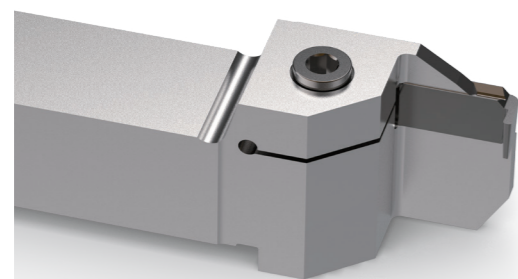
• 航空叶盘  
材质：高温合金



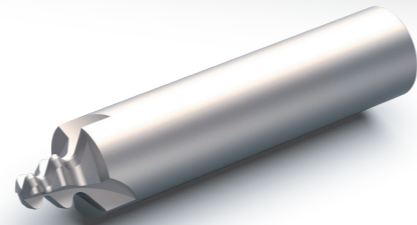
应用：外圆槽加工  
解决方案：澳克泰标准外圆槽刀系列  
➢ 刀片底部V形定位设计，定位可靠。  
➢ 刀杆采用高强度合金钢设计，使用寿命好。  
➢ 针对难加工材料可选用高压内冷刀杆设计。



应用：端面槽加工  
解决方案：澳克泰端面槽刀系列  
➢ 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。  
➢ 针对难加工材料可选用高压内冷刀杆设计。



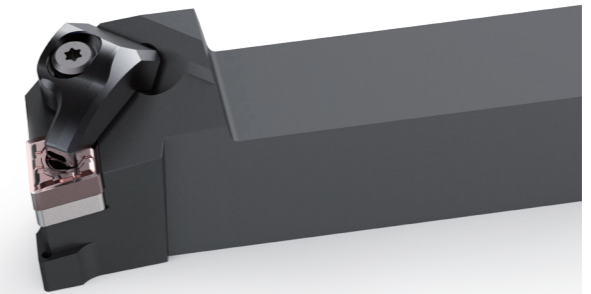
应用：异形槽加工  
解决方案：澳克泰定制槽刀  
➢ 半成品毛坯，交货期快。  
➢ 精磨的切削刃，尺寸精度高。  
➢ 适合难加工材料的材质和涂层。



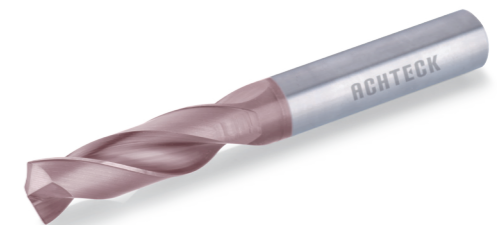
应用：榫槽铣削加工  
解决方案：澳克泰定制的给圣诞树铣刀  
➢ 从开粗到精加工完整的成套方案设计  
➢ 高精度多轴磨削设备加工保证轮廓精度  
➢ 针对不同难加工材料的多种基体和涂层



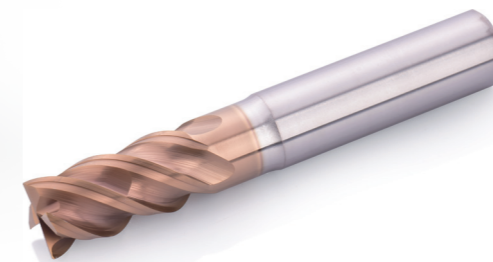
应用：盘环类零件内孔槽车削  
解决方案：高压内冷设计内孔槽刀  
➢ 高刚性非标刀片，满足窄槽加工。  
➢ 精磨刀片，搭载高压内冷压板。  
➢ 首选AP130S用于半精车、精车。



应用：难加工材料高效车削  
解决方案：澳克泰标准高压冷却车刀杆系列

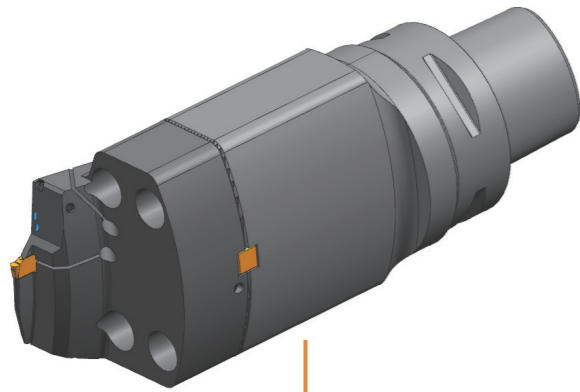


应用：凸台面孔加工  
解决方案：澳克泰整硬内冷钻D106系列  
➢ 复合纳米涂层，极高的抗磨损性和极高的韧性。  
➢ 3, 5倍径不同选择。

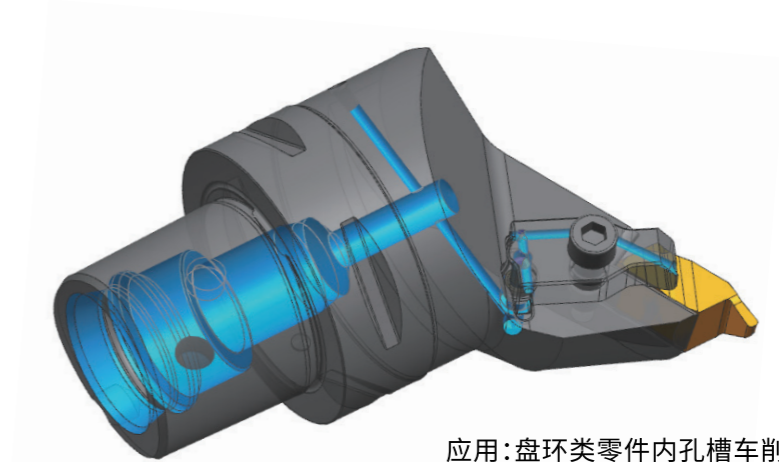


应用：外廓铣削  
解决方案：澳克泰M160高性能整硬铣刀  
➢ ISO 工件材料组 P、M、和 S  
➢ 方肩铣、槽铣、型腔铣、螺旋插补铣、动态铣

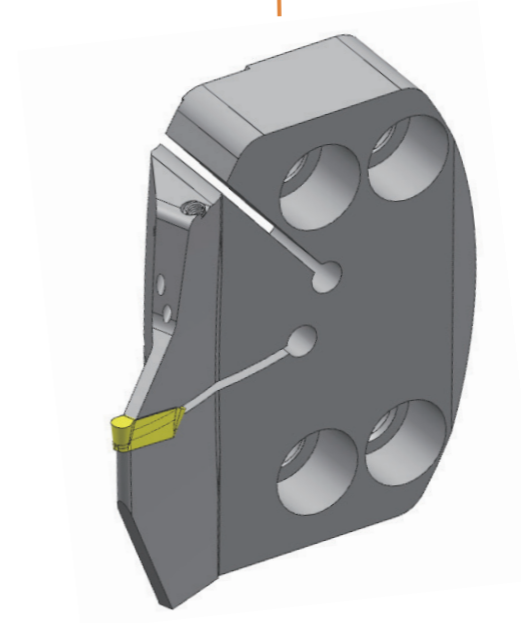
- 盘环类零件  
材质：高温合金



应用：盘环类零件端面槽车削  
解决方案：高压内冷模块式端面槽刀  
➢ 增强型槽刀片，加紧效果更佳；  
➢ 精磨刀片，零件轮廓度好；  
➢ 首选AP130S用于半精车、精车



应用：盘环类零件内孔槽车削  
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：盘环类零件外圆径向槽车削  
解决方案：高压内冷模块式端面槽刀  
➢ 增强型槽刀片，加紧效果更佳；  
➢ 高硬度刀具提升刀体刚性；  
➢ 精磨刀片，零件轮廓度好；  
➢ 首选AP130S用于半精车、精车

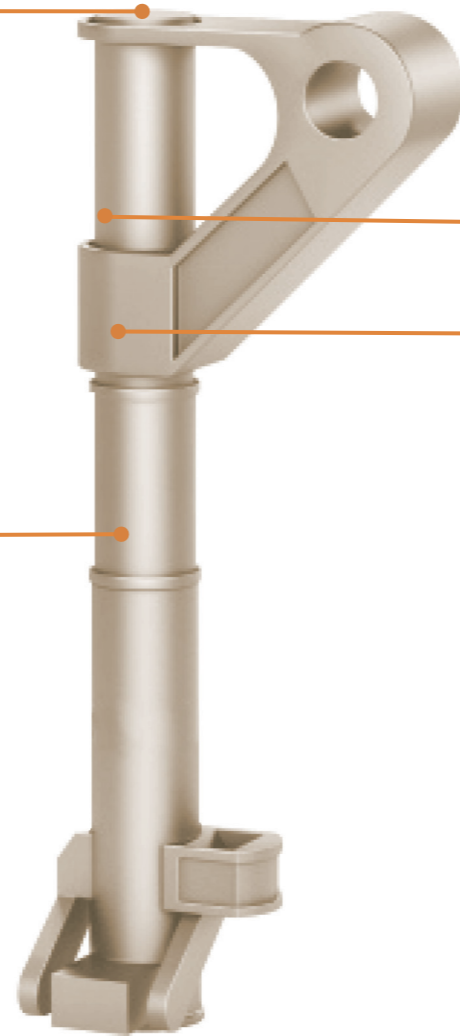
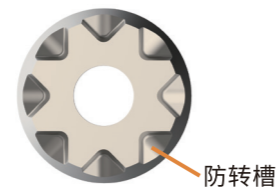
- 起落架主缸  
材质：高强度钢或钛合金材料



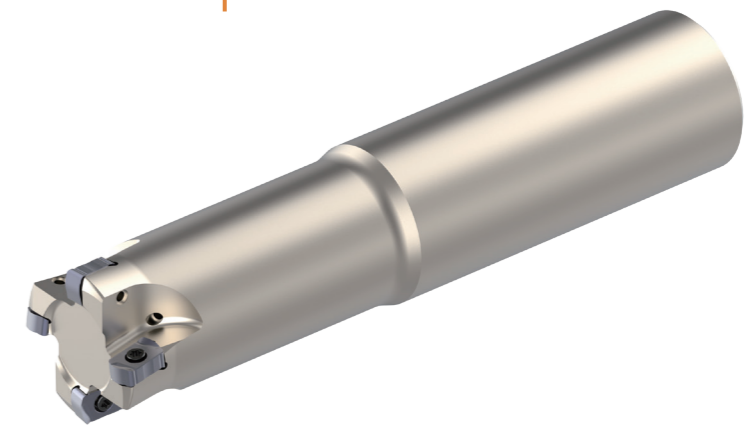
应用：主缸孔深孔加工  
解决方案：深孔钻系列  
 > 覆盖孔径范围：D25-D65  
 > 刀片牌号通用性强，可覆盖P, M, S  
 > 配备有AP403S难加工材料牌号



应用：5轴轮廓铣削  
解决方案：仿形铣刀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



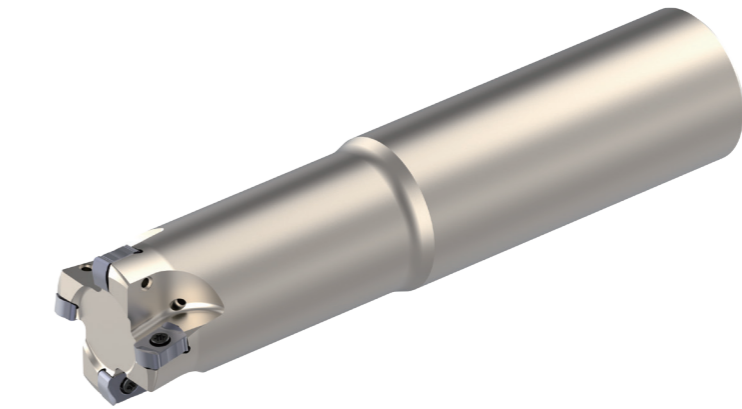
应用：过渡圆角的粗加工和半精加工  
解决方案：仿形铣刀APM00-RPM08/10...  
 > 刀片底部带防转定位槽，防止零件过切或欠切  
 > 通用槽型和螺旋刃口设计，低切削力特点  
 > 单个刀片包含了周边和中心刃口



应用：局部高进给铣削或插铣加工  
解决方案：高进给铣刀AHM20-LN06  
 > 主偏角20°  
 > 负型双面4刃可转位刀片  
 > 长方形刀片设计，具有更可靠的安装稳定性

• 结构件  
材质：钛合金/铝合金

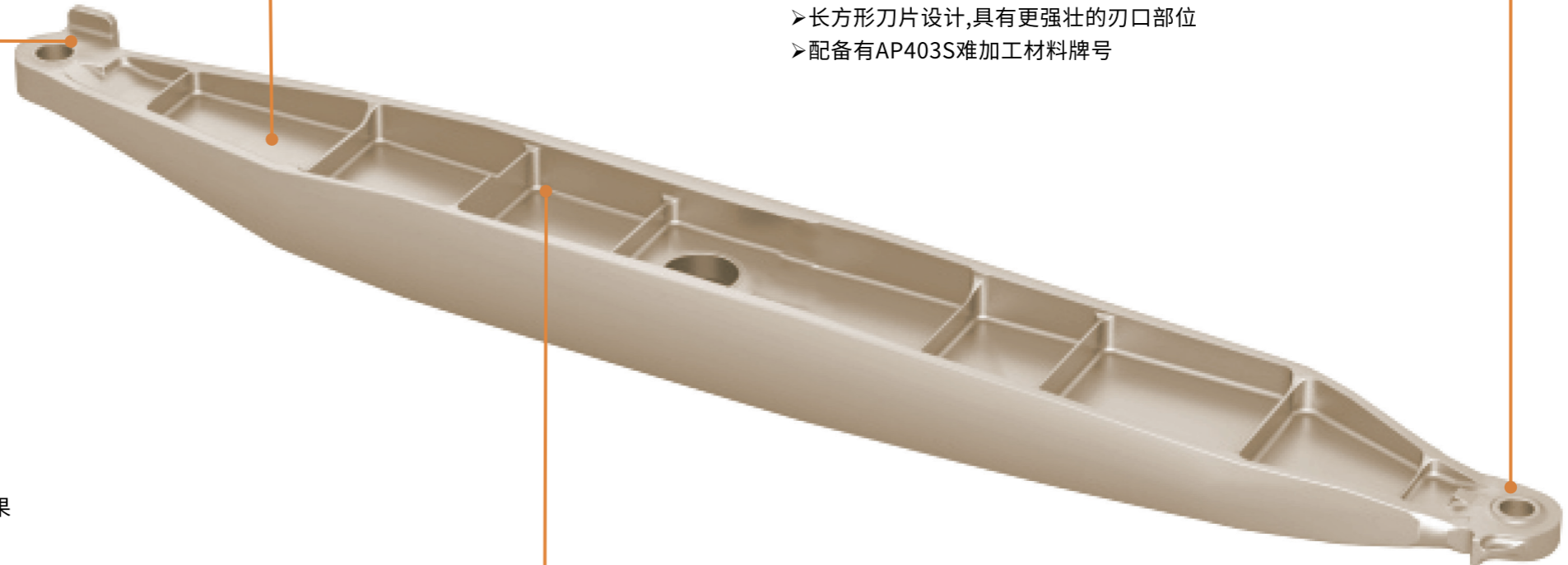
应用: 铣加工  
解决方案: 高效加工  
➢ 高精度尺寸  
➢ 特殊刀片定位方式  
➢ 在铝合金结构件面铣和型腔铣加工中, 提供高效加工解决方案



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  
➢ 配备有AP403S难加工材料牌号

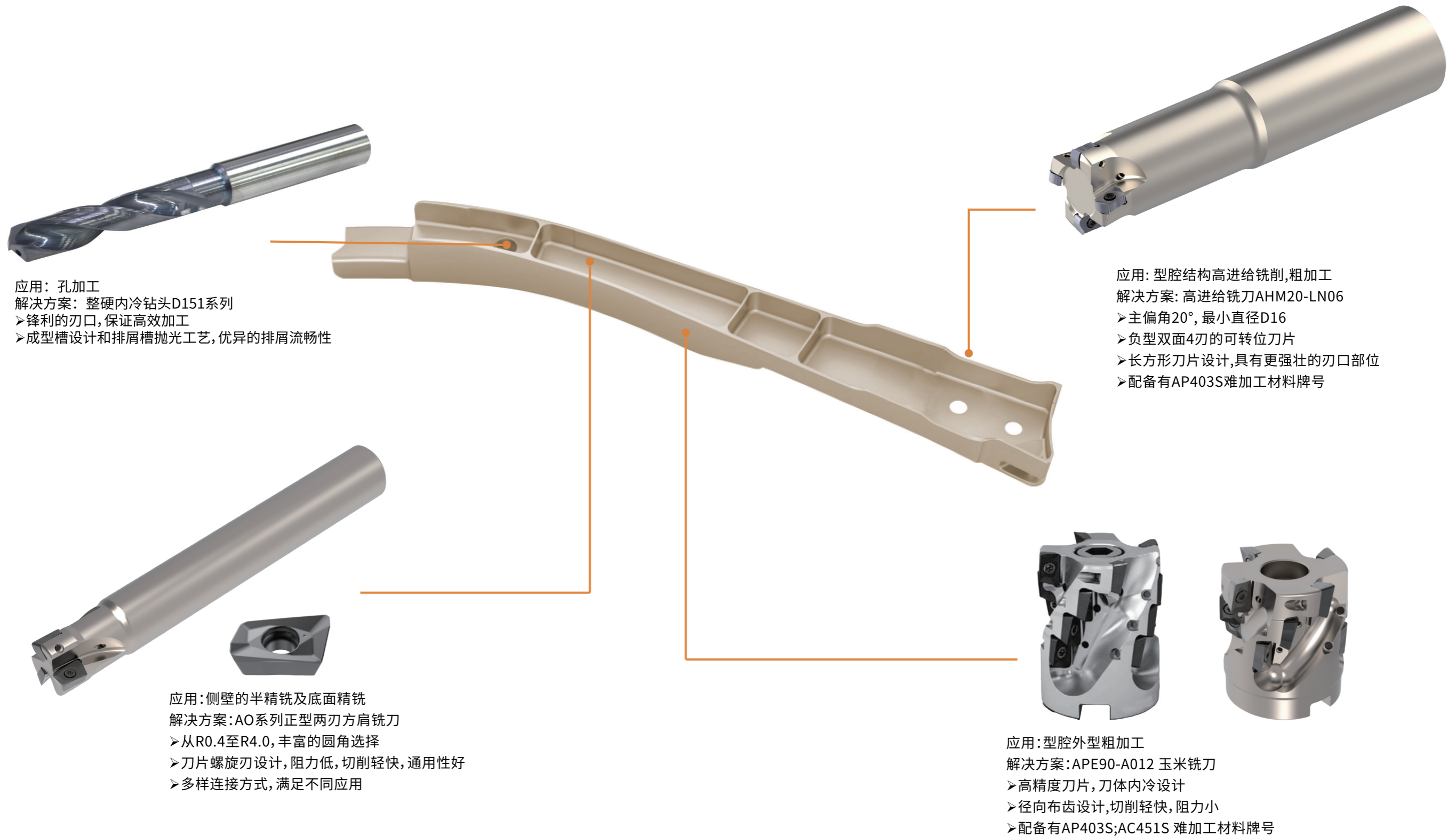


应用: 孔加工  
解决方案: 浅孔钻  
➢ 通用刀片材质, 适合P, M, S加工  
➢ 满足1xD至3xD孔加工  
➢ 刀体采用双内冷孔设计, 优化冷却和排屑效果



应用: 开口槽加工  
解决方案: 合金整硬铣刀M150系列  
➢ 全新基体牌号AK12E, 拥有优异的抗冲积能力和抗热疲劳性  
➢ 不等分和成型槽设计, 可有效抑制振动和优异的排屑能力

- 襟翼导向轨  
材质：钛合金, 不锈钢



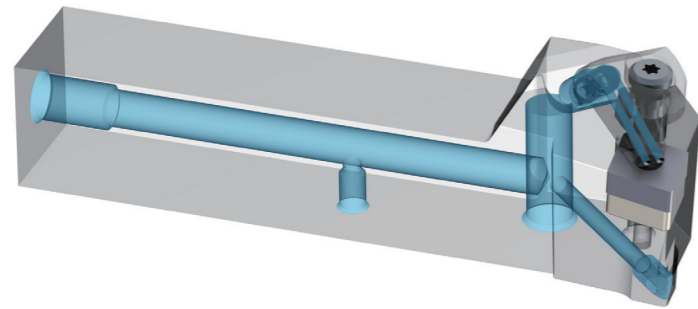
应用：孔加工  
解决方案：整硬内冷钻头D151系列  
➢ 锋利的刃口, 保证高效加工  
➢ 成型槽设计和排屑槽抛光工艺, 优异的排屑流畅性

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  
➢ 配备有AP403S难加工材料牌号

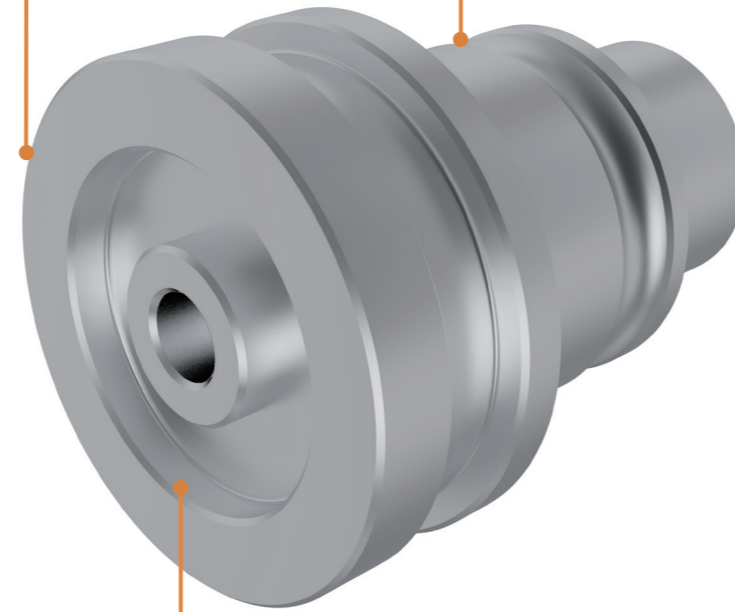
应用：侧壁的半精铣及底面精铣  
解决方案：AO系列正型两刃方肩铣刀  
➢ 从R0.4至R4.0, 丰富的圆角选择  
➢ 刀片螺旋刃设计, 阻力低, 切削轻快, 通用性好  
➢ 多样连接方式, 满足不同应用

应用：型腔外型粗加工  
解决方案：APE90-A012 玉米铣刀  
➢ 高精度刀片, 刀体内冷设计  
➢ 径向布齿设计, 切削轻快, 阻力小  
➢ 配备有AP403S; AC451S 难加工材料牌号

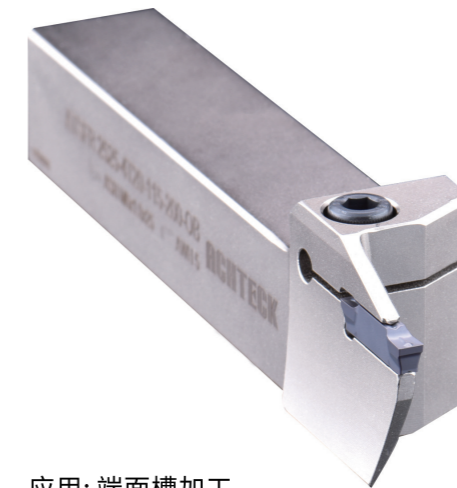
- 轴类零件车削  
材质：钛合金或不锈钢



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P, M, S类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: 外圆槽加工  
解决方案: 标准外圆槽刀系列  
➢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  
➢针对难加工材料可选用高压内冷刀杆设计



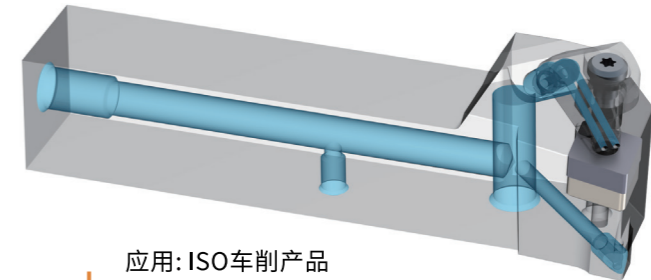
应用: 端面槽加工  
解决方案: 端面槽刀系列  
➢刀片底部V形定位设计,定位可靠  
➢刀杆采用高强度合金钢设计,使用寿命好  
➢针对难加工材料可选用高压内冷刀杆设计

- 机匣  
材质：钛合金或高温合金

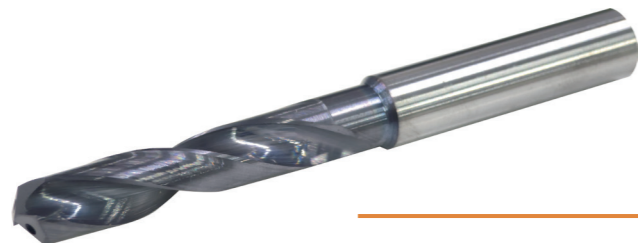


防转槽

应用：5轴轮廓铣削  
解决方案：仿形铣刀APM00-RO10/12/16  
➢圆刀片带多个防转定位面,刀片安装稳定性好  
➢配备有AP403M和AP403S难加工材料牌号



应用：ISO车削产品  
解决方案：全新的PVD涂层车削材质-AP100S  
➢高硬度纳米PVD涂层技术,为高温合金和不锈钢材料加工提供了优越的切削性能  
➢光滑的涂层表面,降低了切削阻力,提高了刀具耐磨性

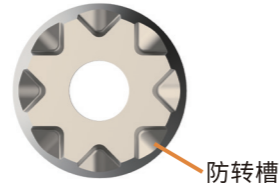


应用：孔加工  
解决方案：整硬内冷钻头D1151系列  
➢锋利的刃口,保证高效加工  
➢成型槽设计和排屑槽抛光工艺,优异的排屑流畅性

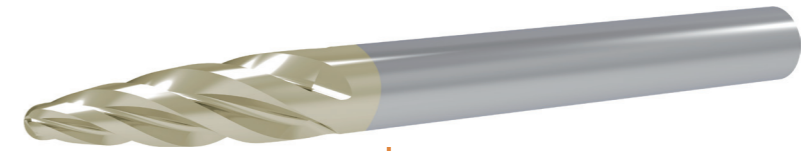
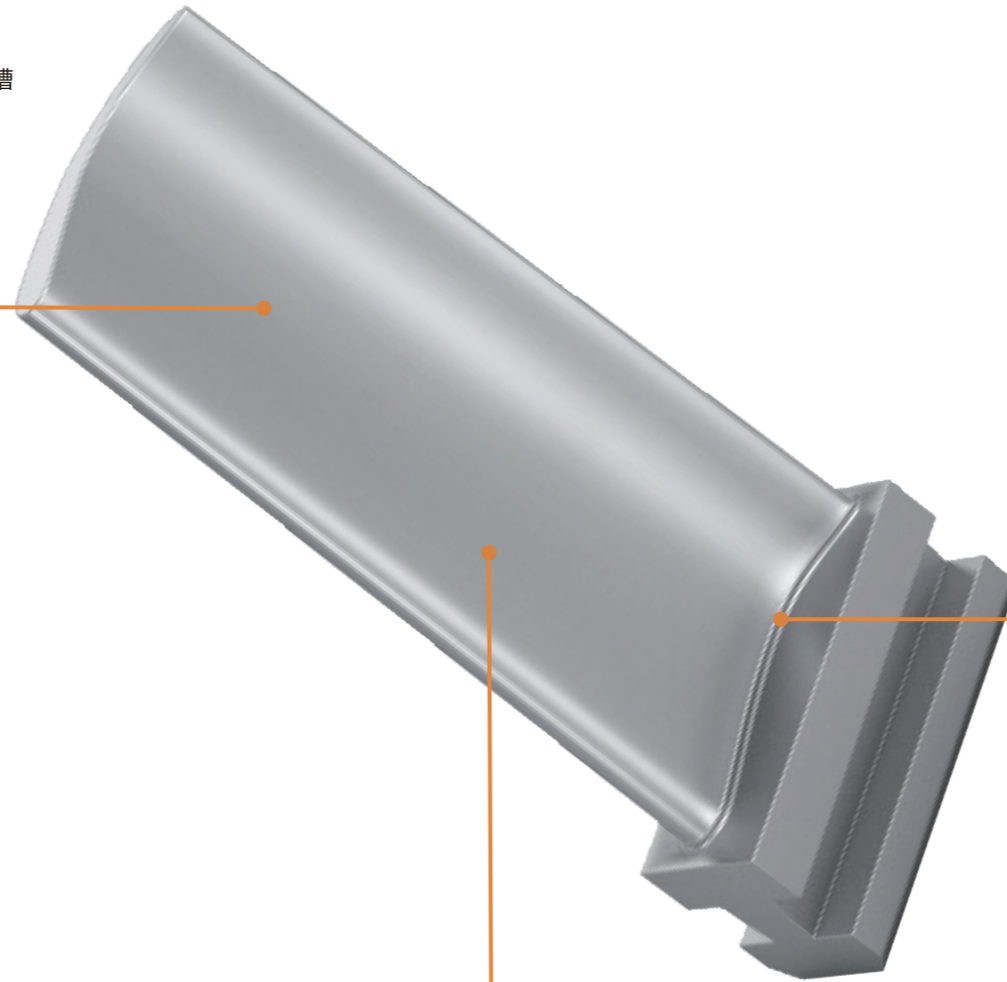


应用：凸台加工  
解决方案：合金整硬铣刀M150系列  
➢全新基体牌号AK12E,拥有优异的抗冲积能力和抗热疲劳性  
➢不等分和成型槽设计,可有效抑制振动和优异的排屑能力

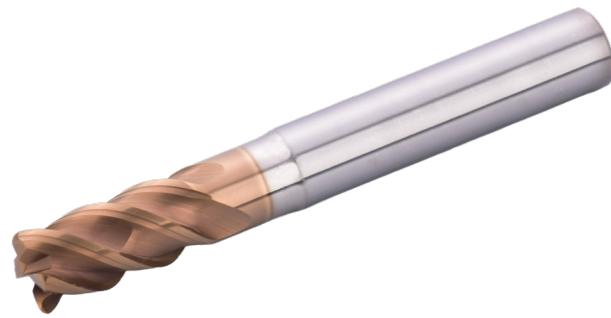
- 叶片  
材质：高温合金，不锈钢或钛合金



应用：5轴轮廓铣削  
解决方案：仿形铣刀APM00-RO10/12/16  
➢圆刀片带多个防转定位面,刀片安装稳定性好  
➢配备有AP403M和AP403S难加工材料牌号



应用：叶片型面过渡处半精/精铣  
解决方案：澳克泰高性能整硬铣刀,非标定制



应用：叶片型面半精/精铣  
解决方案：M160高性能整硬立铣刀  
➢自主开发的高强度棒材,高硬及抗氧化性好的AlTiSiN涂层  
➢不等分齿设计,有效抑制加工过程的振动,提升工件表面质量  
➢双芯厚与特殊的成型槽设计,实现排屑能力与刀具刚性的平衡  
➢应用于方肩铣、槽铣、型腔铣、螺旋插补铣、动态铣