



// 2026

汽车行业刀具解决方案

Automotive 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



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。

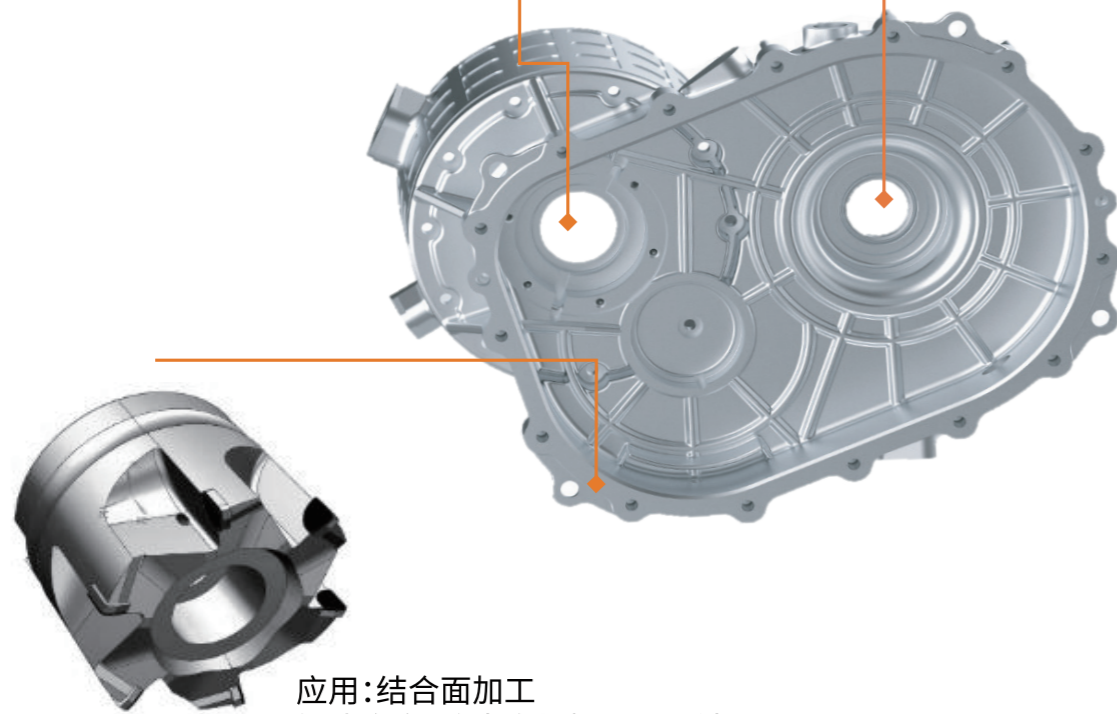


目 录

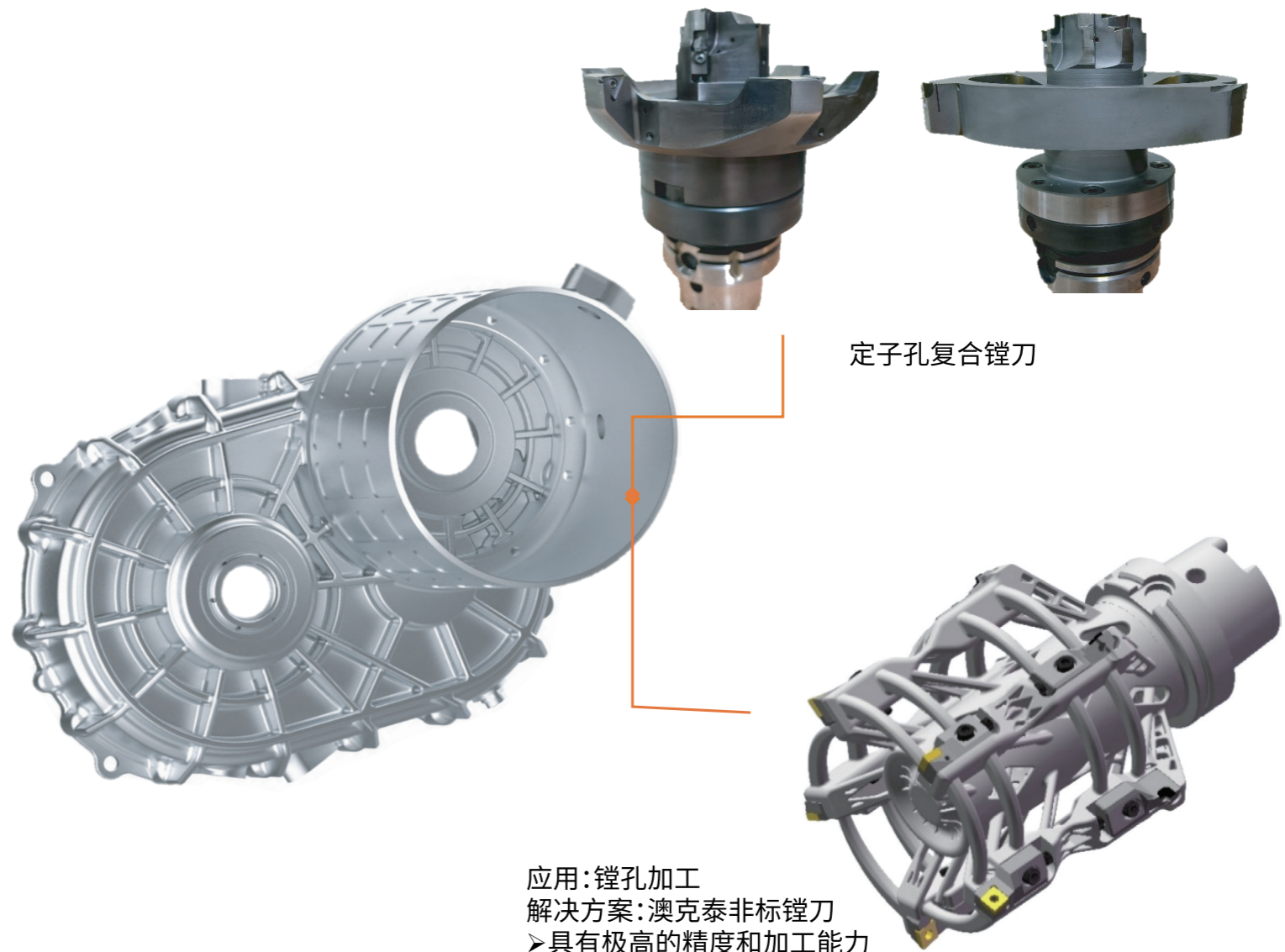
电机壳体	1-2
减速器壳体	3-4
副车架	5-6
电池底盘	7-8
铸铁缸体	9-10
铝合金缸体缸盖	11-14
涡轮壳	15-16
差速器壳体	17-18
卡钳	19-20
车桥	21-22
曲轴	23-26
气门芯杆	27-28

• 电机壳体
材质：铝合金

应用：轴承孔及油封孔加工
解决方案：非标镗刀
➢上下油封面在一把刀加工，保证尺寸的稳定性
➢刀片为澳克泰标准刀片



应用：结合面加工
解决方案：澳克泰焊接PCD面铣刀
➢刃口直接满足网纹要求，免去后期调刀繁琐
➢刃型设计具有高进给率和高稳定性的特点



定子孔复合镗刀

应用：镗孔加工
解决方案：澳克泰非标镗刀
➢具有极高的精度和加工能力
➢刀体尺寸按照客户要求定做
➢刀夹具有高的调节精度
➢可选3D打印刀具，重量更轻

• 减速器壳体
材质：铝合金

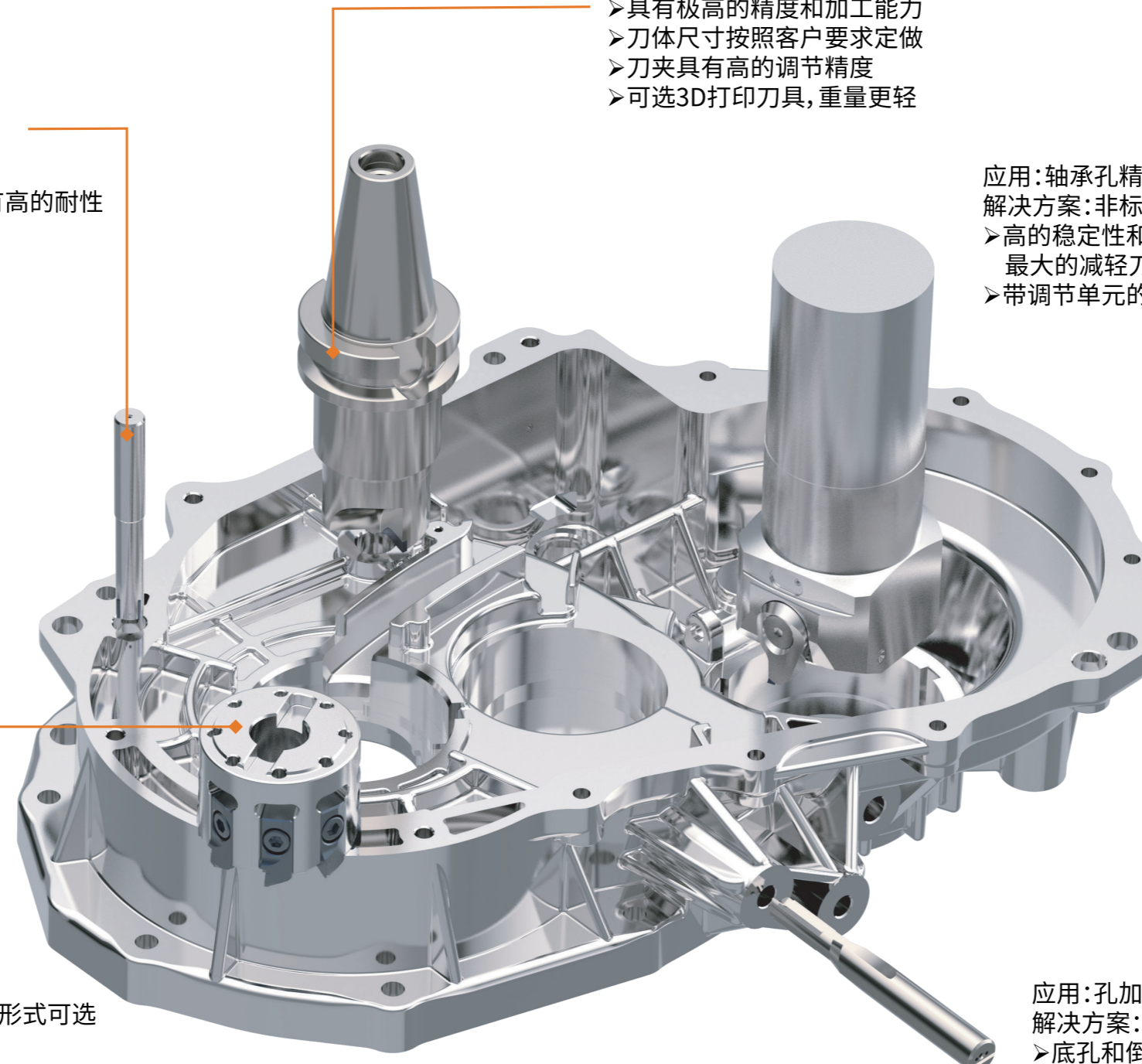
应用：销孔加工
解决方案：焊接PCD铰刀
➢ 半非标品设计，交期快
➢ PD10材质保证高加工效率的同时还具有高的耐性

应用：镗孔加工
解决方案：澳克泰非标镗刀
➢ 具有极高的精度和加工能力
➢ 刀体尺寸按照客户要求定做
➢ 刀夹具有高的调节精度
➢ 可选3D打印刀具，重量更轻

应用：轴承孔精加工
解决方案：非标精镗刀
➢ 高的稳定性和紧凑的结构设计在保证刀具刚性的同时最大的减轻刀具重量
➢ 带调节单元的刀夹设计，实现加工尺寸快速调整

可调刀夹式PCD面铣刀
➢ 覆盖孔径范围D63-D250
➢ 刀盘为铝合金材质 (D80以上)
➢ 可选3D打印结构，重量更轻
➢ 精准的内冷通道，疏密齿设计
➢ 平面铣，方肩铣，网纹铣，修光刃四种刀夹形式可选

应用：孔加工
解决方案：澳克泰非标阶梯钻
➢ 底孔和倒角一次加工完成
➢ 刀体采用双内冷孔设计，优化冷却和排屑效果



副车架
材质：铝合金

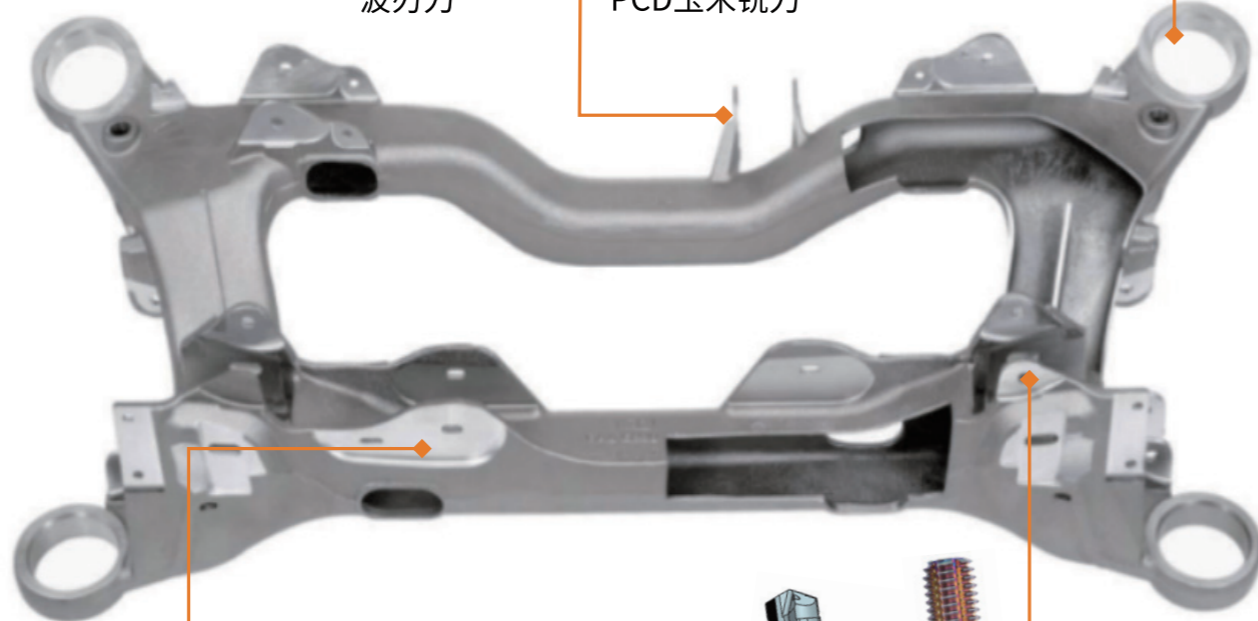
应用：薄壁面加工
解决方案：澳克泰波刃刀与PCD玉米铣刀
➢ 刃口特殊处理，加工时震动小
➢ 刀具材质具有高的耐磨性，加工寿命长



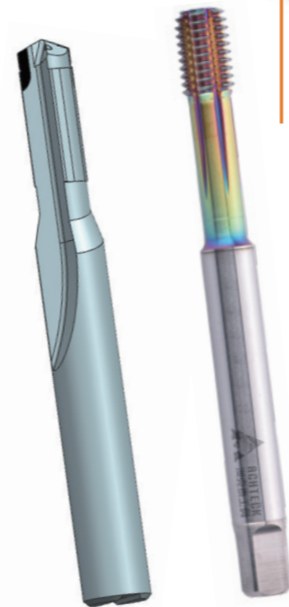
波刃刀



PCD玉米铣刀



应用：长悬深面加工
解决方案：澳克泰抗震PCD面铣刀
➢ 刃口特殊处理，加工时震动小
➢ 配合抗震杆加工长度可达15倍径



应用：孔加工
解决方案：澳克泰非标阶梯钻和T190合金挤压丝锥
➢ 底孔和倒角一次加工完成；
➢ 刀体采用双内冷孔设计，优化冷却和排屑效果
➢ 丝锥采用ALC涂层，摩擦系数小，专用于铝合金

应用：镗孔加工
解决方案：澳克泰非标镗刀
➢ 具有极高的精度和加工能力
➢ 刀片为澳克泰标准刀片
➢ 刀夹具有高的调节精度



应用：空间孔加工
解决方案：澳克泰角度头工具系统
➢ 刀柄和输出轴采用铬锰合金钢，经热处理后表面渗碳，内部有很好的韧性，表面可以达到HRC55~58的硬度，具有很好的抗磨性
➢ 一体式刀柄，刚性更好
➢ 用P4级轴承，精度高，输出轴跳动<0.005mm；寿命长
采用弧形锥齿轮，扭矩大，噪音小
➢ 本体用航空铝材制造，强度高，整体重量轻

• 电池底盘
材质：铝合金



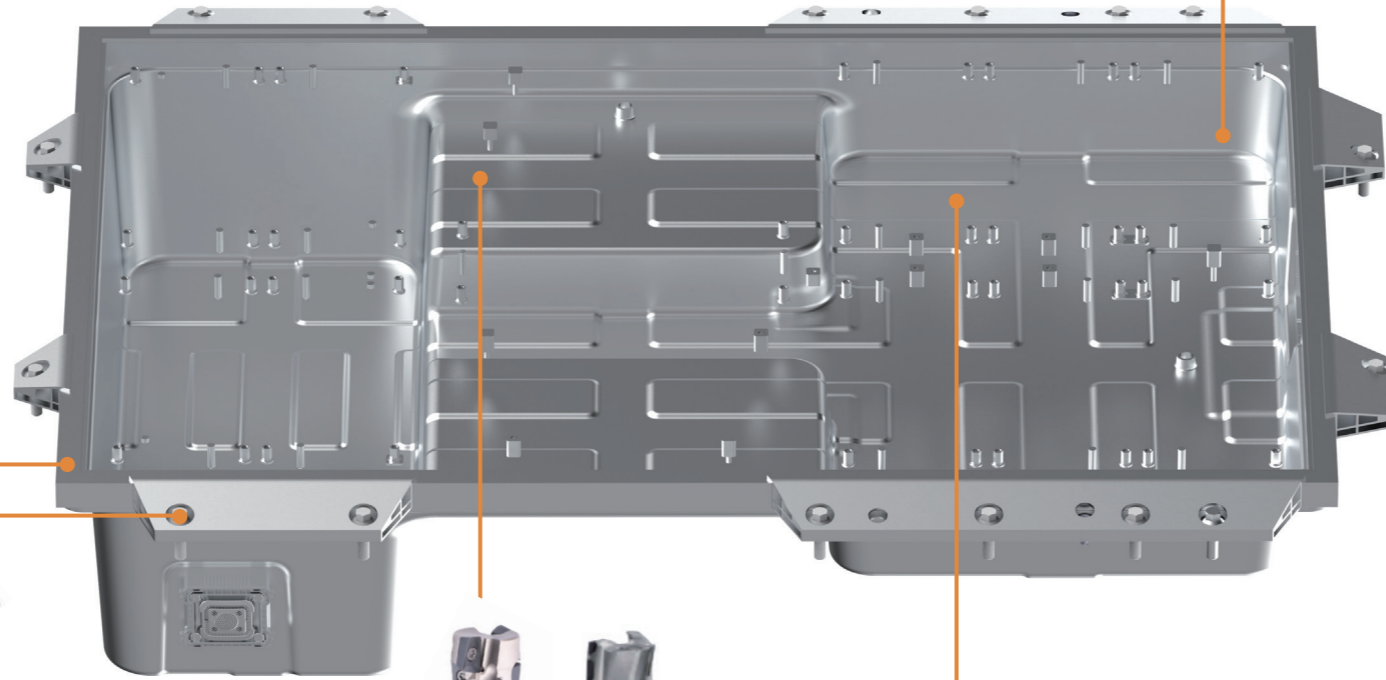
应用：连接面加工
解决方案：焊接式PCD和刀夹式PCD面铣刀

- 尺寸可非标定制
- 密齿设计，高效的同时保证高的加工质量
- 适合多种工况铣削的全能型面铣刀
- 可以提供换片修磨服务，保证修磨后的产品质量，实现高的经济性



应用：侧壁精加工
解决方案：M245高性能整体合金铣刀：

- 刀具直径3~20mm
- 变螺旋角及不等齿距设计
- 优异的抗震性能保证高的表面加工质量
- 可选金刚石涂层提高耐磨性



应用：孔系加工
解决方案：阶梯钻头

- 尺寸可非标定制
- 可选整体硬质合金和焊接PCD的材质
- 棒料采取自主研发的超精棒料



应用：侧壁粗加工
解决方案：玉米铣刀

- APE90系列玉米铣刀和焊接PCD两种材质
- AW100K铝合金专用材质的刀片，效率和成本可兼得
- 特殊锋利的刃型设计使其在薄壁加工震动小，保持高的加工稳定性



应用：侧壁精加工
解决方案：PCD铣刀

- 尺寸可非标定制
- 疏密齿设计适用于粗精加工等不同的加工工况
- 特殊锋利的刃型设计使其在薄壁加工震动小，保持高的加工稳定性

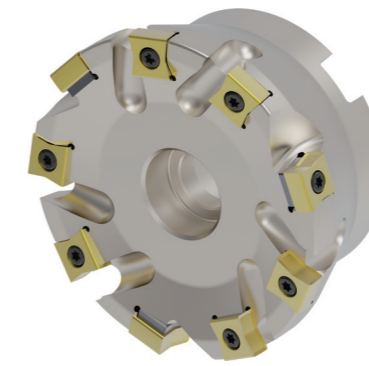
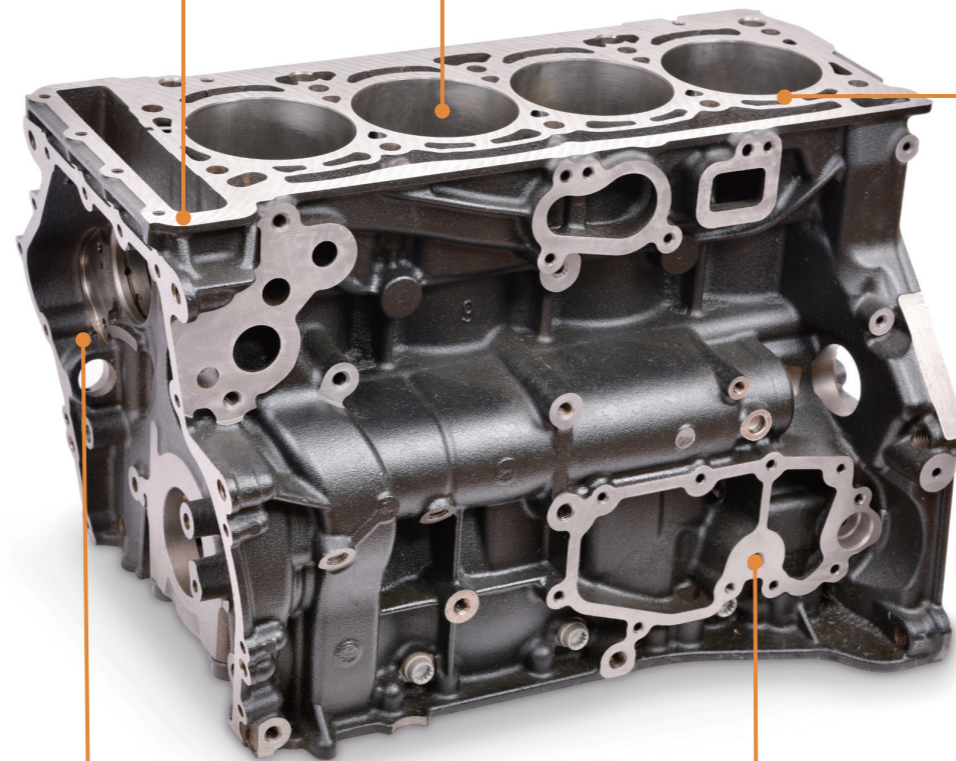
• 铸铁缸体
材质：铸铁



应用：顶面粗加工
解决方案：1. AFM45/75/88-SN12
2. AFM45-XN07/09
3. AFM45-XN09-W
刀体直径范围：D63-250mm
➢ XNMF 09楔块锁紧刀片，装夹稳固
➢ 配有AC301K/AP251K铸铁专用加工牌号



应用：侧面凸台铣削
解决方案：1. APE90-LN09/LN13
2. ASM90-LN09/LN13
3. ASM90-WN08
4. AFM88-SN12
5. ASM90-LN12
➢ 立装刀片螺旋刃型设计
➢ 每个刀片均有高精度的内冷设计
➢ APE90切向布齿设计，切削承载力大，安全性高



应用：气缸孔粗加工
解决方案：定制刀盘+SN12或LNET12标准刀片
➢ LN12刀片含左、右手8个切削刃
➢ SN12双面8个切削刃，经济性好



应用：精铣平面
解决方案：AFF40-LN12/LN15
➢ 密齿设计，主偏角40°
➢ 负型刀片，主切削刀片拥有16个有效切削刃，经济性高
➢ 全系刀体发黑处理，外观精美且耐腐蚀

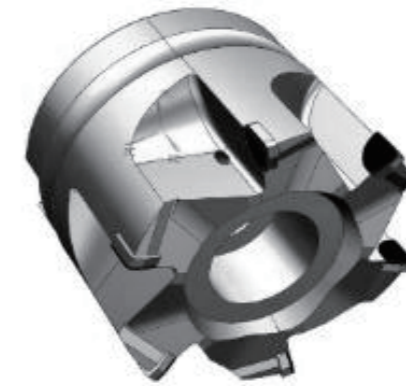
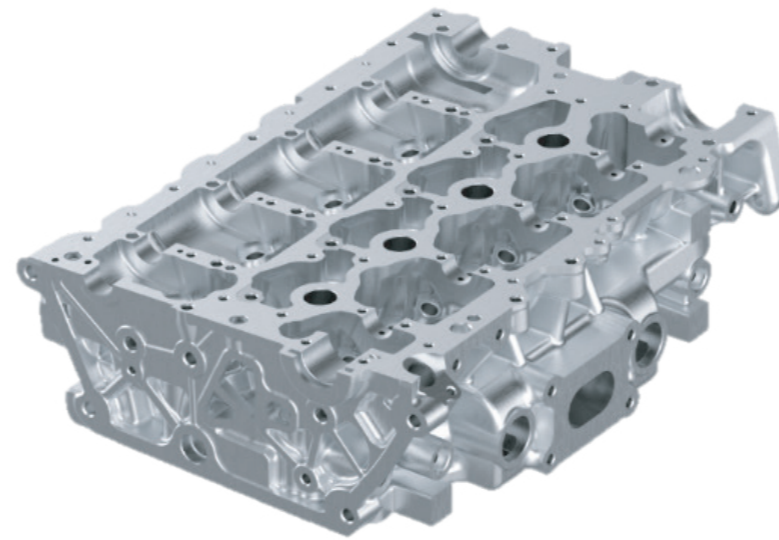


应用：钻孔
解决方案：整硬内冷钻D106系列
➢ 复合纳米多层，优越的抗磨损性和优越的韧性
➢ 3,5倍径不同选择

- 铝合金缸体缸盖
材质：铝合金



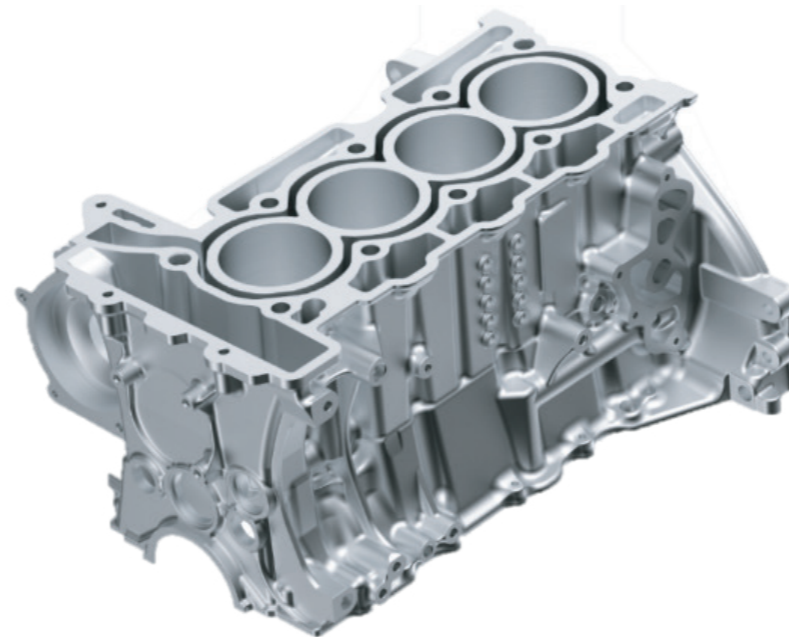
应用：顶底面及四周面粗加工
解决方案：澳克泰AFM88-SN12系列面铣刀
➢覆盖孔径范围D50-D315
➢双面8个切削刃，切深可达10mm
➢配备有AW100K针对铝合金材料加工牌号



应用：四周面精加工及有网纹要求的面
解决方案：澳克泰焊接PCD面铣刀
➢刃口直接满足网纹要求，免去后期调刀繁琐
➢刃型设计具有高进给率和高稳定性的特点
➢配备有PD10和PD20两种材质



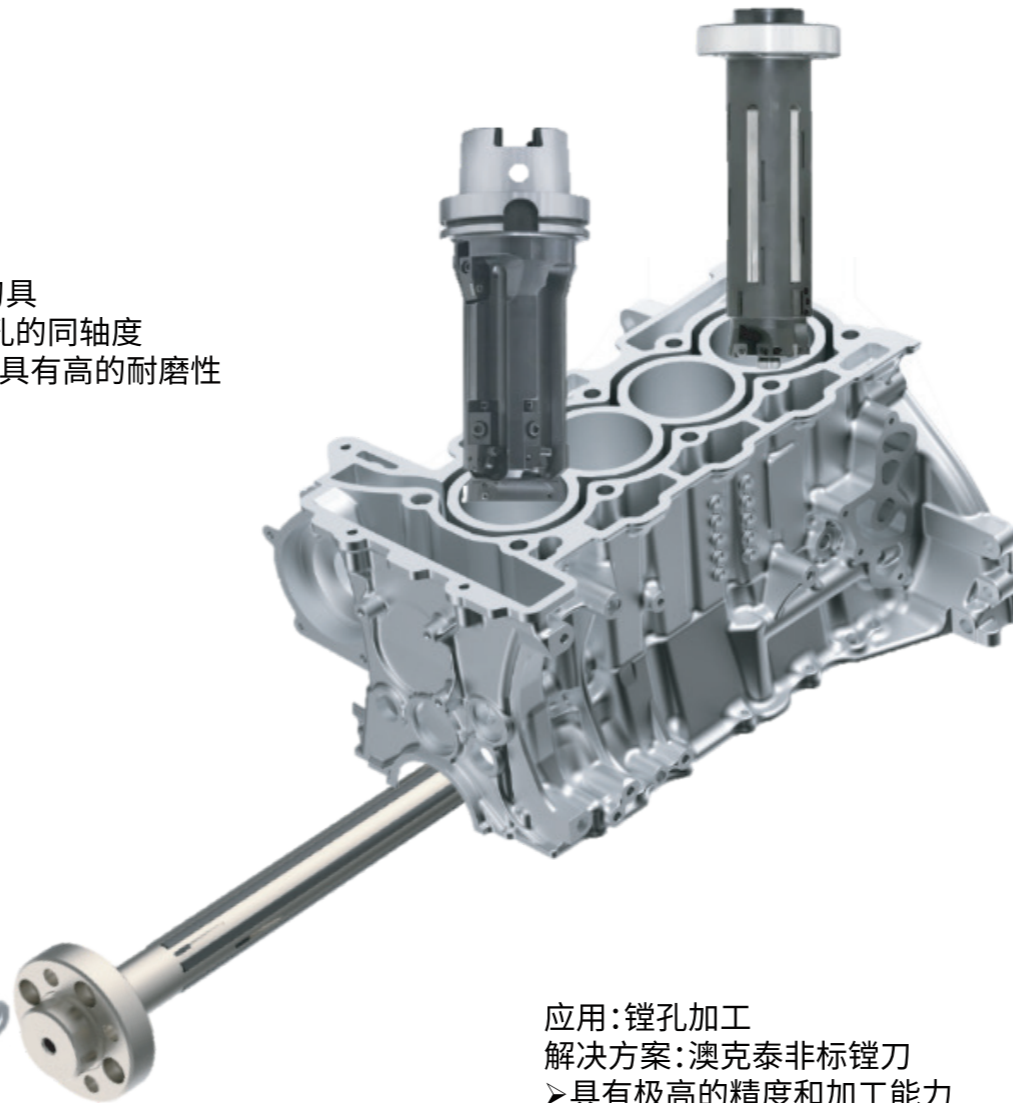
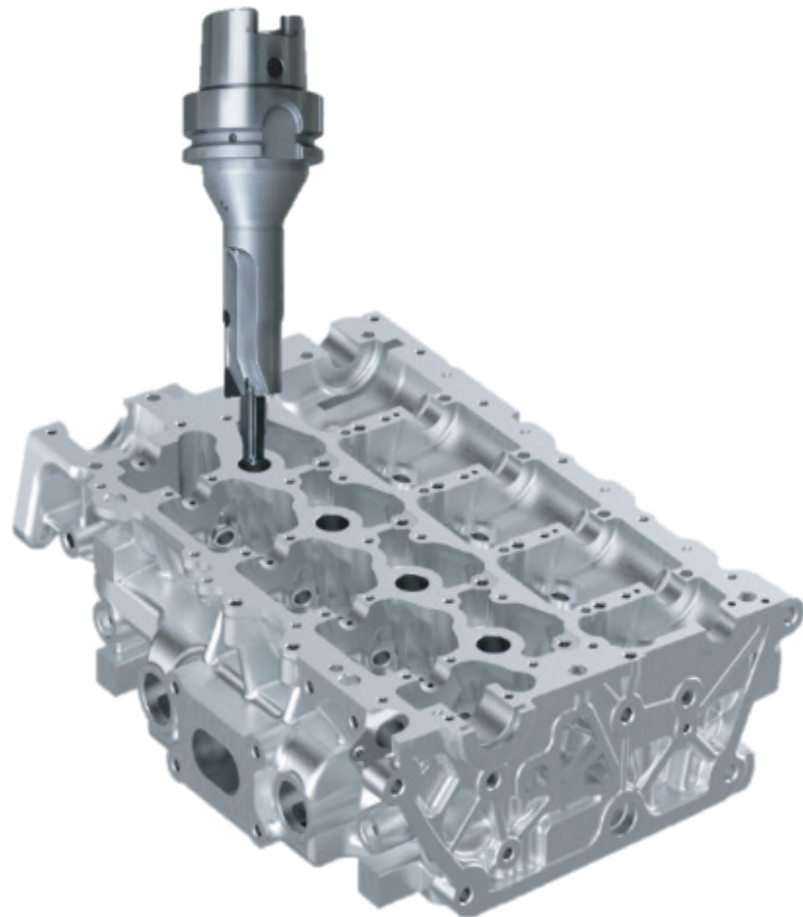
应用：孔加工
解决方案：澳克泰非标阶梯钻和PCD铰刀
➢底孔和倒角一次加工完成
➢刀体采用双内冷孔设计，优化冷却和排屑效果
➢铰刀为半非标产品交货期快，直径可定制
➢PD10的金刚石材质保证高加工效率同时具有高的耐磨性



可调刀夹式PCD面铣刀
➢覆盖孔径范围D63-D250
➢刀盘为铝合金材质(D80以上)
➢精准的内冷通道，疏密齿设计
➢平面铣，方肩铣，网纹铣，修光刃四种刀夹形式可选

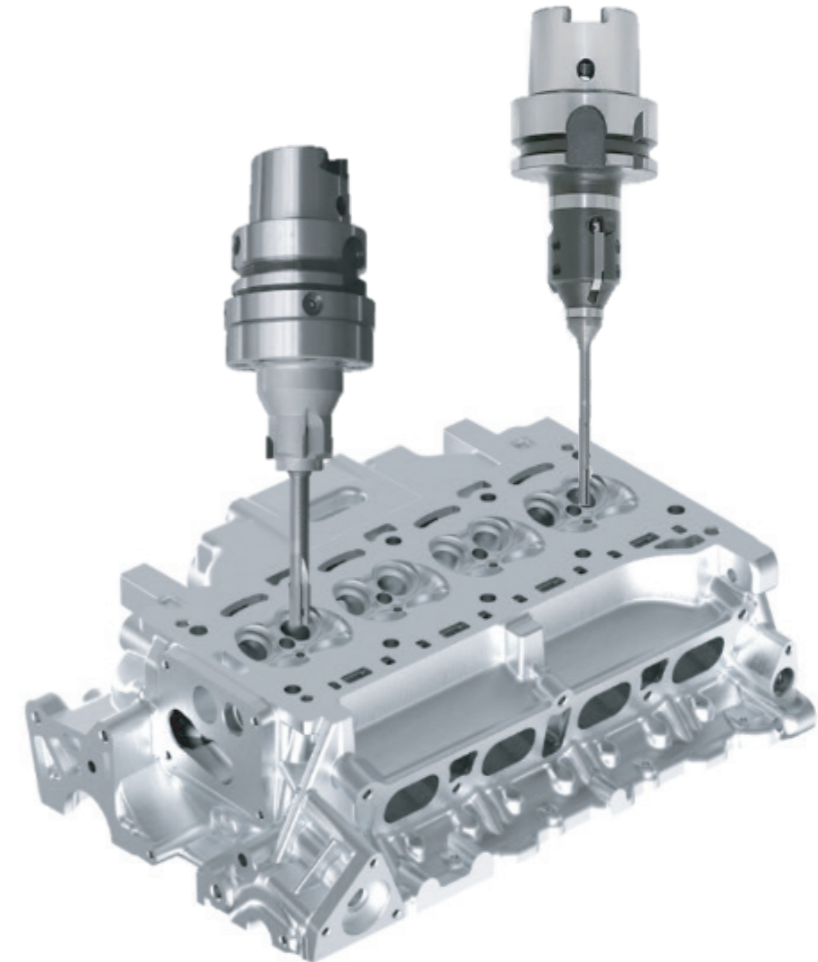
- 铝合金缸体缸盖
材质：铝合金

应用：火花塞孔加工
解决方案：澳克泰非标复合PCD刀具
➢整体钻头和PCD刀具复合保证孔的同轴度
➢PD10材质保证高加工效率同时具有高的耐磨性

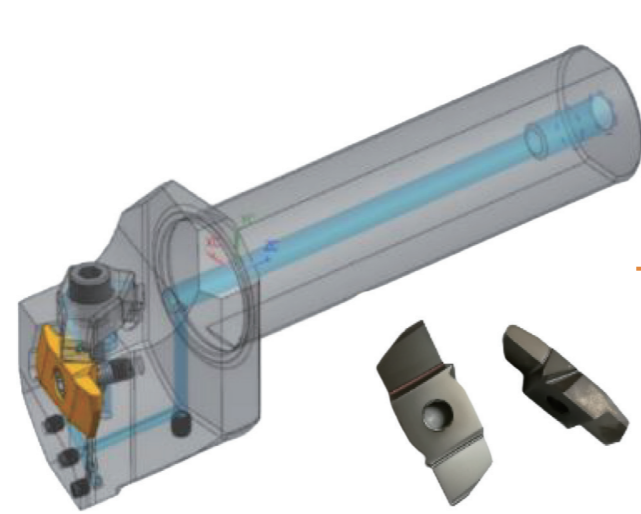


应用：镗孔加工
解决方案：澳克泰非标镗刀
➢具有极高的精度和加工能力
➢刀片为澳克泰标准刀片
➢刀夹具有高的调节精度

应用：导管阀座加工
解决方案：澳克泰非标复合刀
➢根据客户尺寸非标订制；
➢一体式设计保证孔的同轴度
➢座圈刀片可单独调节，保证密封带加工位置及圆度



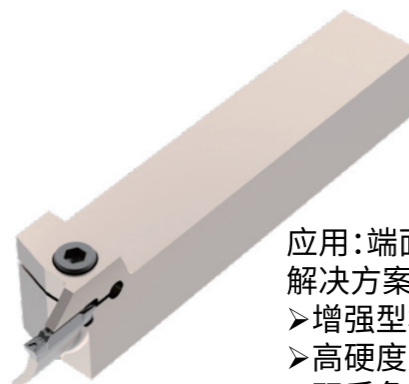
• 涡轮壳
材质：耐热不锈钢



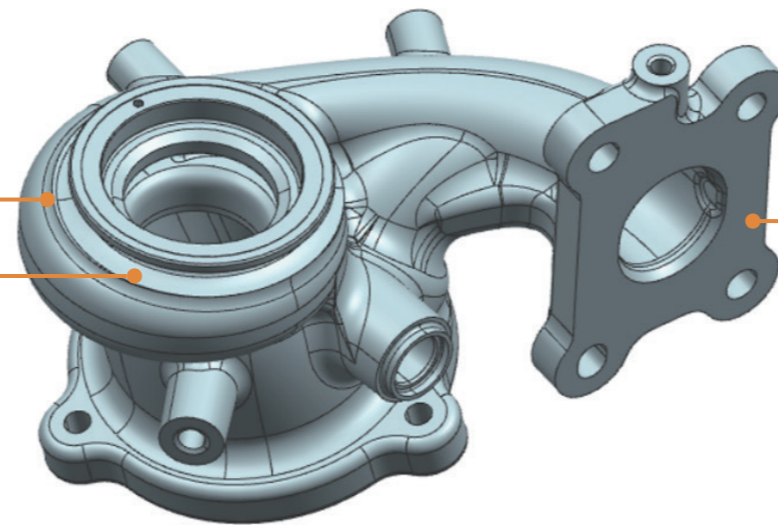
应用：V带槽加工
解决方案：V带槽刀
 >前、后刀面双内冷孔设计
 >刀片变后角设计，提升刀片支撑刚性
 >螺钉和压板双锁紧设计，提升夹持刚性满足复杂切削受力需求



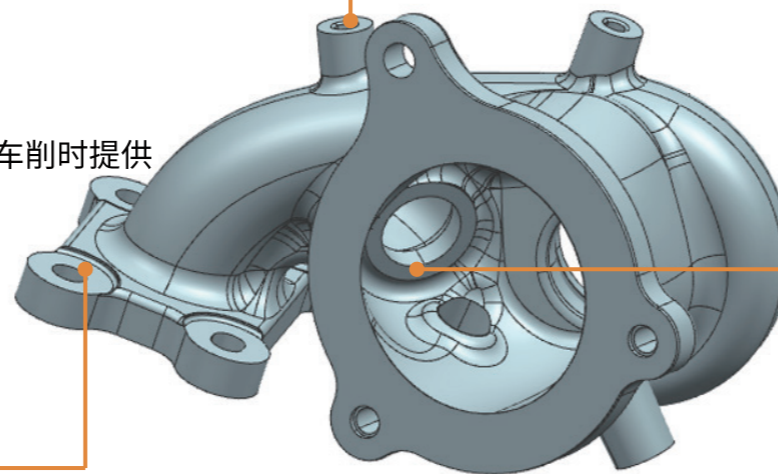
应用：法兰面加工
解决方案：粗加工：澳克泰AFM45-XN07或AFM40-ON05
精加工：AFF45-ON05-C-S
 >负型刀片，双面多刃口，经济型好
 >抗冲击性好，具备较好耐磨性



应用：端面槽车削
解决方案：澳克泰端面槽刀
 >增强型槽刀片，加紧效果更佳
 >高硬度刀具提升刀体刚性
 >双后角设计，在端面切槽和端面车削时提供足够的避让空间



应用：凸台加工
解决方案：澳克泰ASM-LN系列方肩铣刀
 >覆盖孔径范围D63-D250
 >大切深，双面4刃口设计，经济性好
 >刀片为轴向前角设计，切削轻快排屑好



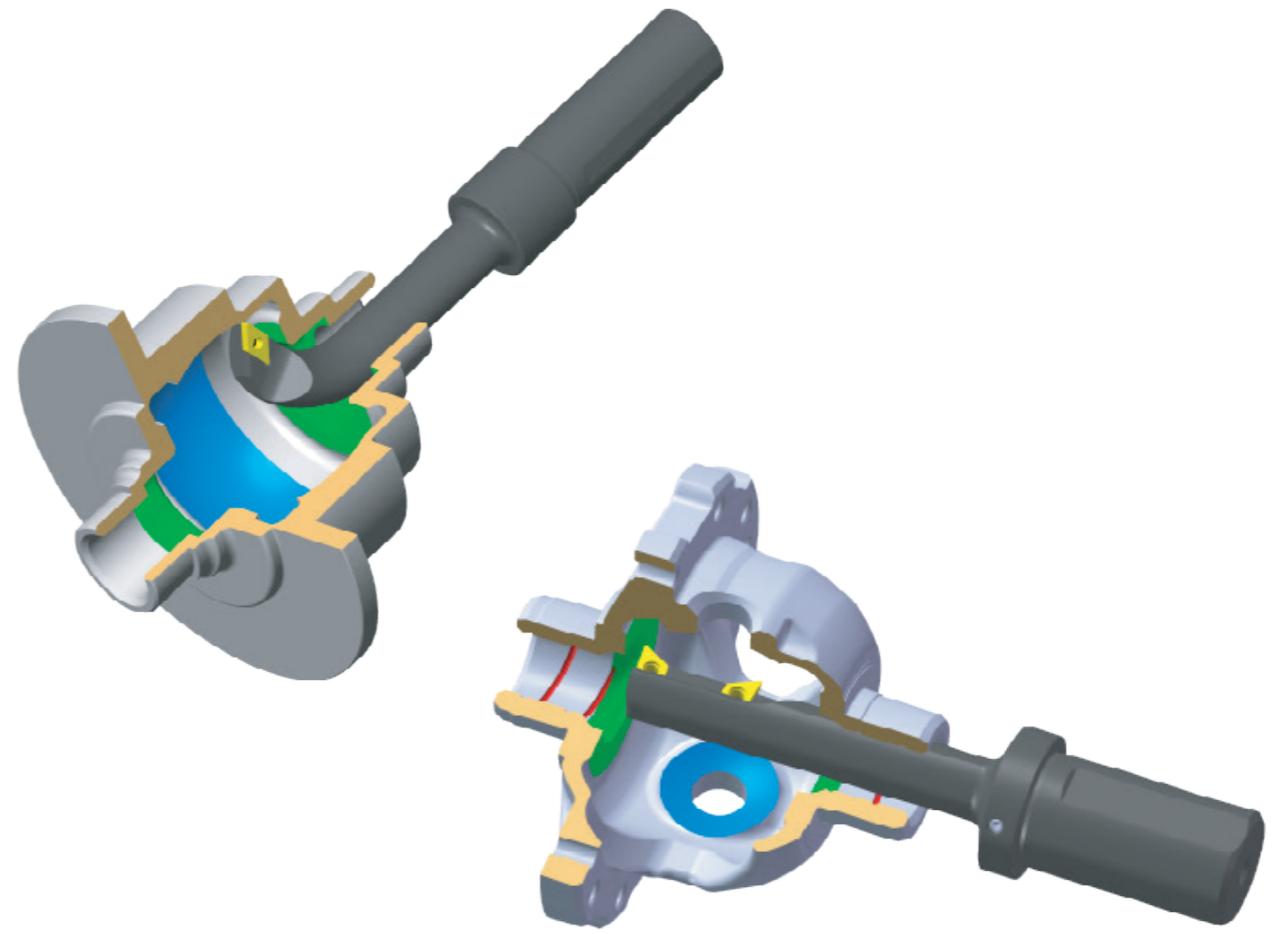
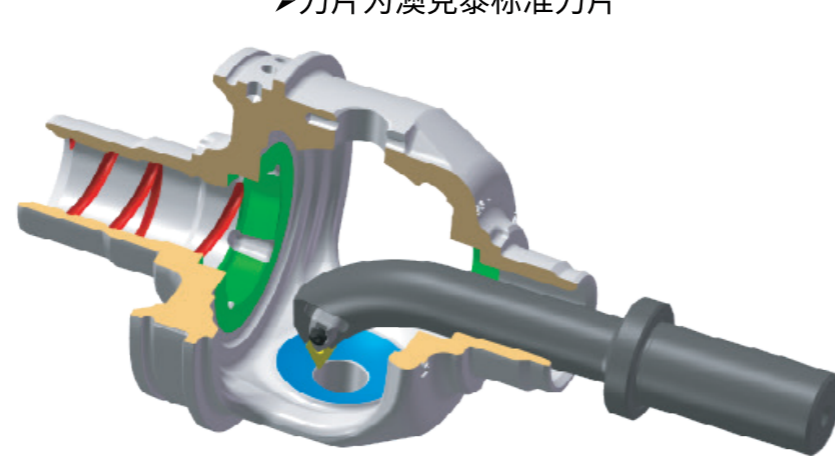
应用：法兰面反铣
解决方案：澳克泰非标反铣刀
 >刀片采用负型刀片设计，双面多刃口，经济型好
 >刃型设计具有高进给率和高稳定性的特点



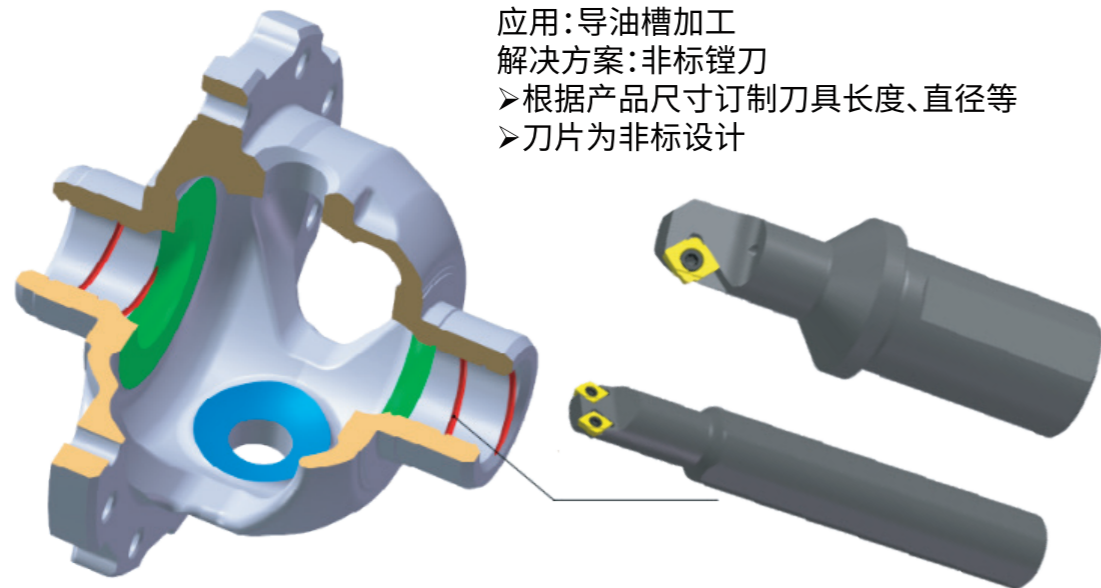
应用：铨阀盖面
解决方案：澳克泰非标复合刀
 >非标刀体加标准刀片结构
 >刃口锋利，切削轻快，减少加工时的震动

- 差速器壳体
材质：铸铁

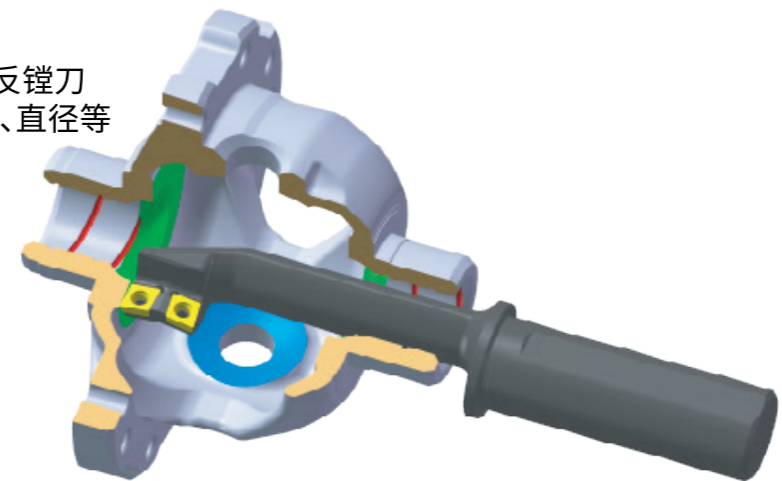
应用：内球面加工
解决方案：非标鹅颈刀
➢ 根据产品尺寸订制刀杆的弯曲度
➢ 刀片为澳克泰标准刀片



应用：导油槽加工
解决方案：非标镗刀
➢ 根据产品尺寸订制刀具长度、直径等
➢ 刀片为非标设计

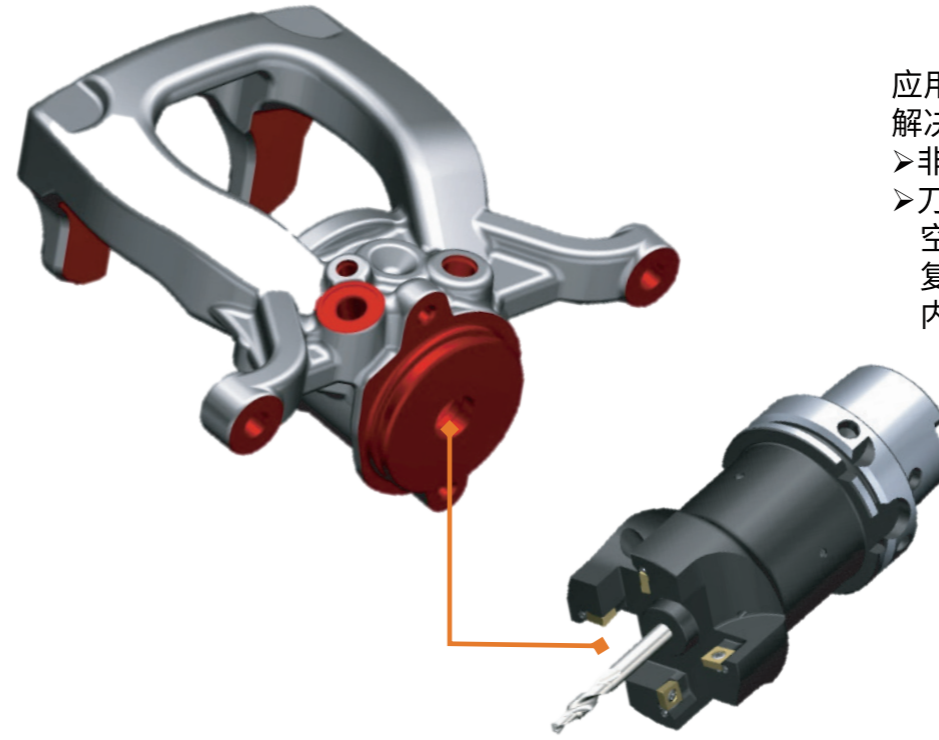
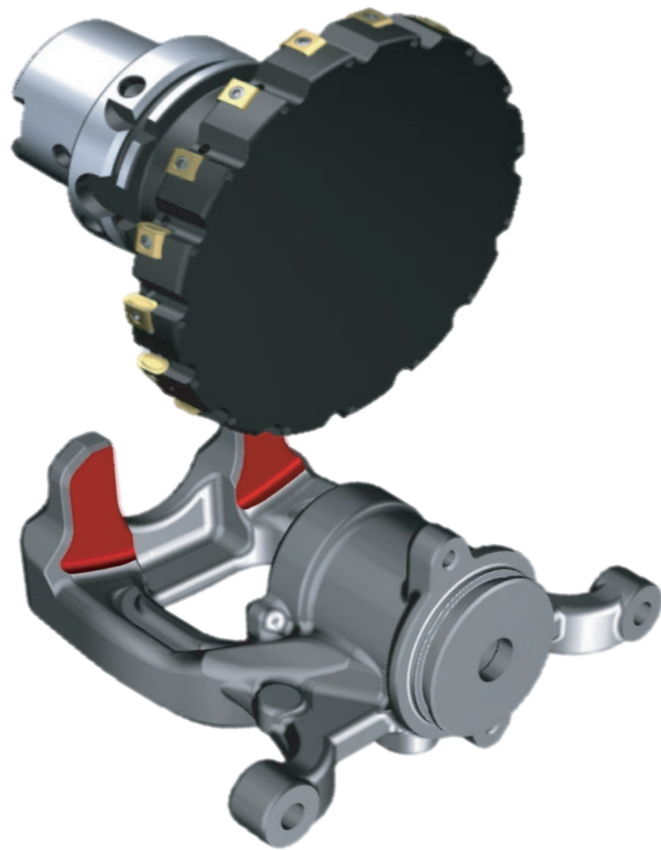


应用：内孔及端面加工
解决方案：澳克泰非标复合正反镗刀
➢ 根据产品尺寸订制刀具长度、直径等
➢ 刀片为澳克泰标准刀片

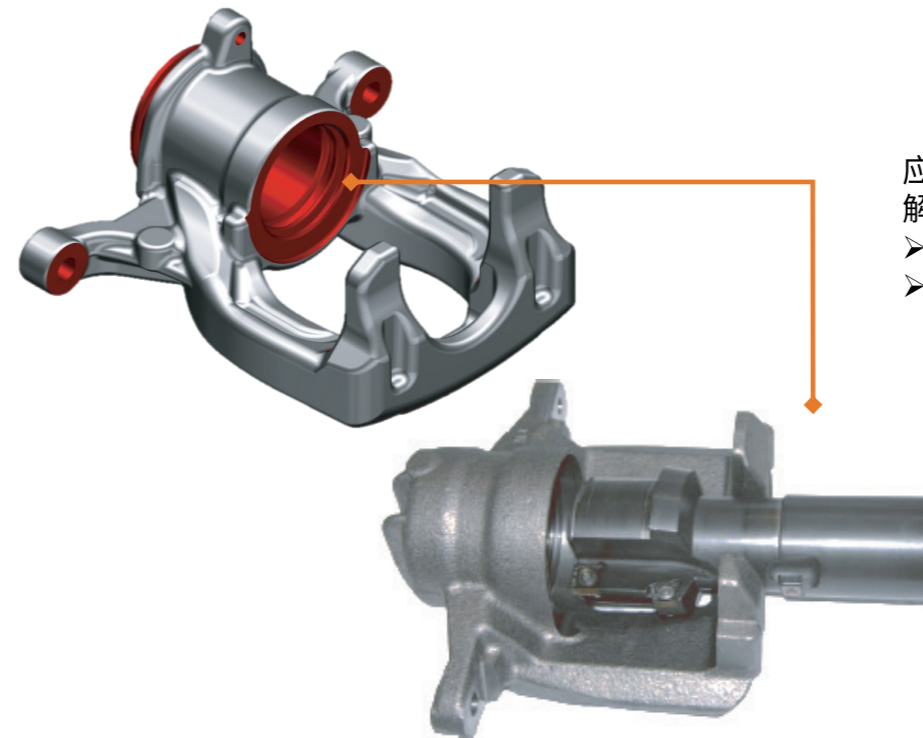


• 卡钳
材质：铸铁

应用：反铣钳口反面
解决方案：澳克泰非标复合刀
➢非标刀体+标准/非标刀片
➢刀具特点：
立装布齿(或平装)
采用整体刀具或套式B型锁紧接口，保证刀具刚性

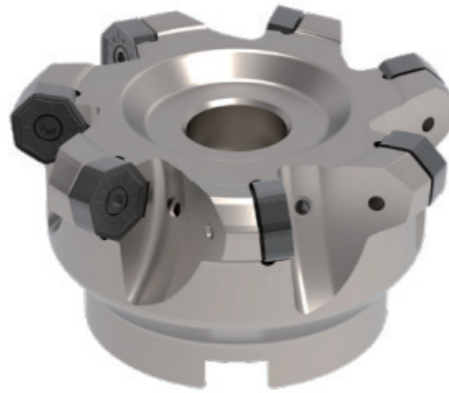


应用：精套后端外圆
解决方案：澳克泰非标复合刀
➢非标复合刀具+标准刀片
➢刀具特点：
空间紧凑，正型刀片+锥度螺钉调整
复合钻头，斜侧固锁紧，减少换刀时间
内、外刀片倒角，内刀片带刀座调节

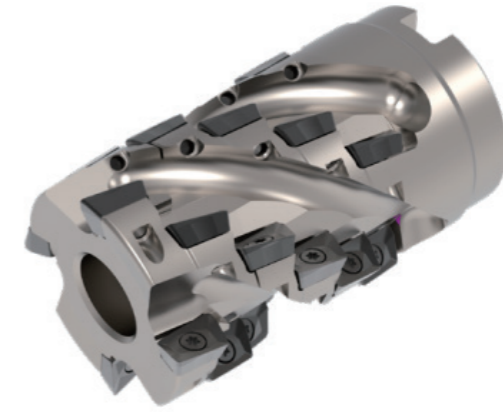


应用：精套后端外圆
解决方案：澳克泰非标复合刀
➢非标复合刀具+标准刀片
➢刀具特点：
空间紧凑，正型刀片+锥度螺钉调整
复合钻头，斜侧固锁紧，减少换刀时间
外刀片倒角，内刀片带刀座调节

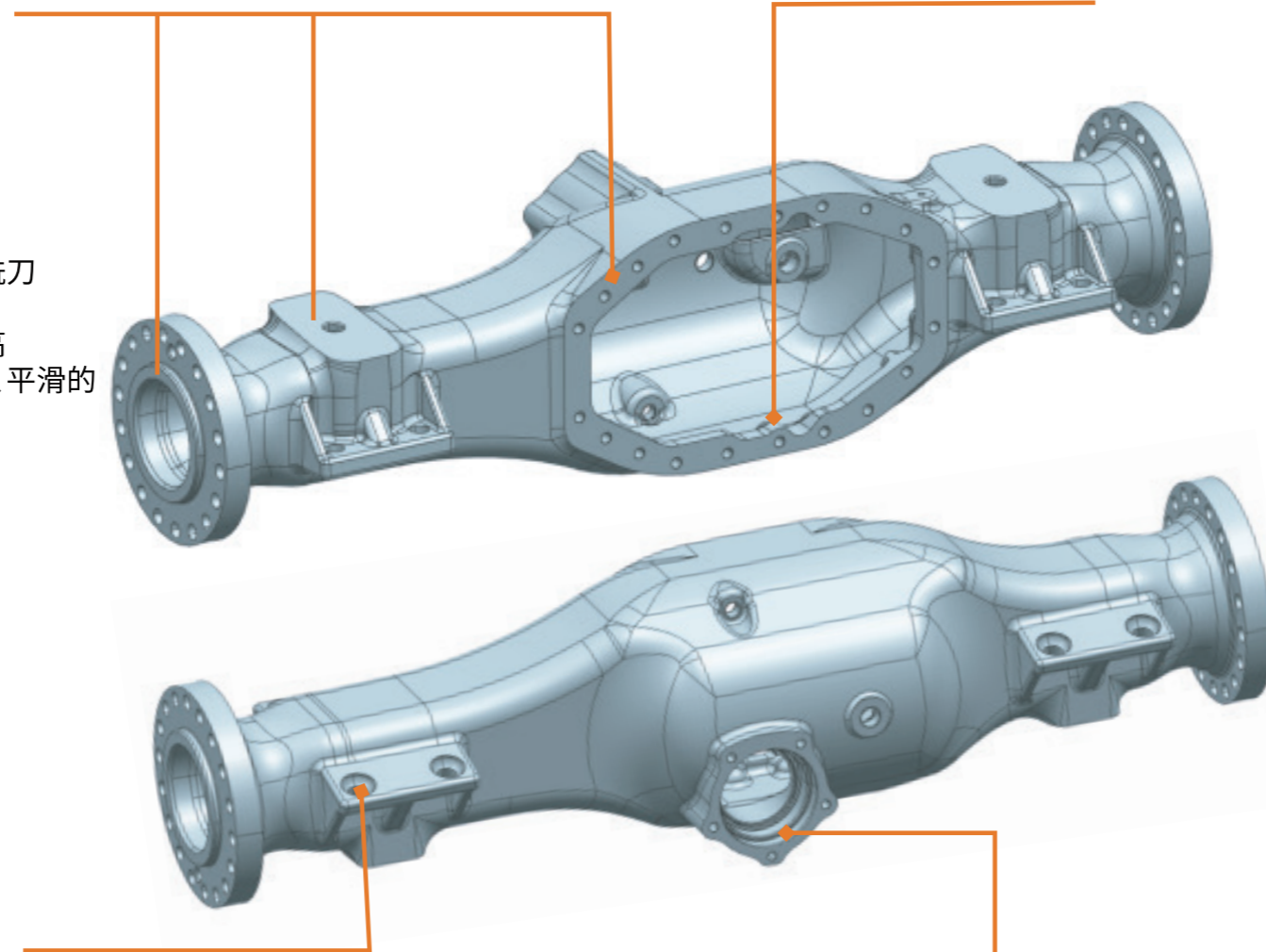
• 车桥
材质：钢，铸铁



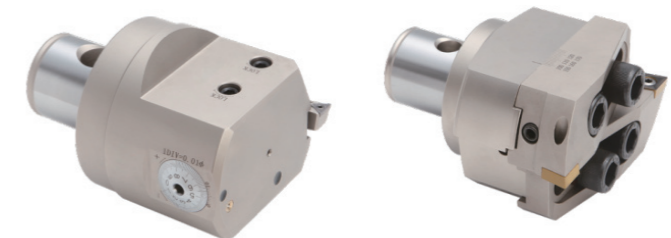
应用：琵琶面及凸台面粗加工
解决方案：澳克泰AFM45-XN07系列面铣刀
 >覆盖孔径范围D40-D250
 >双面14个切削刃，切深5mm，经济性高
 >大正前角槽型能在粗加工中带来高效、平滑的加工及较小的切削力



应用：琵琶面孔粗加工
解决方案：澳克泰APE90-AO12系列玉米铣刀
 >覆盖孔径范围D25-D80
 >刀片螺旋刃设计，阻力低，切削轻快，通用性好
 >刀片带修光刃设计，可以获得良好的表面粗糙度

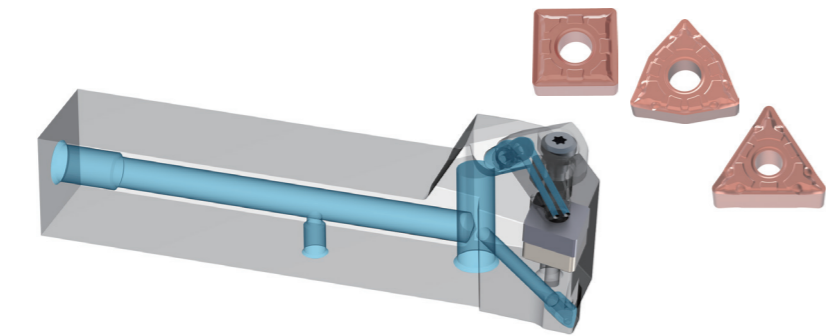


应用：孔加工
解决方案：澳克泰ADI系列皇冠钻
 >覆盖孔径范围D12.5-D53
 >后拉式锁紧刚性好
 >UF和UM两种刃口处理形式可选



应用：贯穿孔加工
解决方案：澳克泰ARB, AFB系列镗刀
 >通过更换刀夹型号，可实现多类型的镗削加工
 >加工范围 $\varnothing 20\text{mm}$ - $\varnothing 203\text{mm}$ (ARB系列为153mm)
 >精密螺杆位于刀体内部，避免了铁屑冲击及腐蚀锈化的影响
 延长刀具的整体使用寿命。

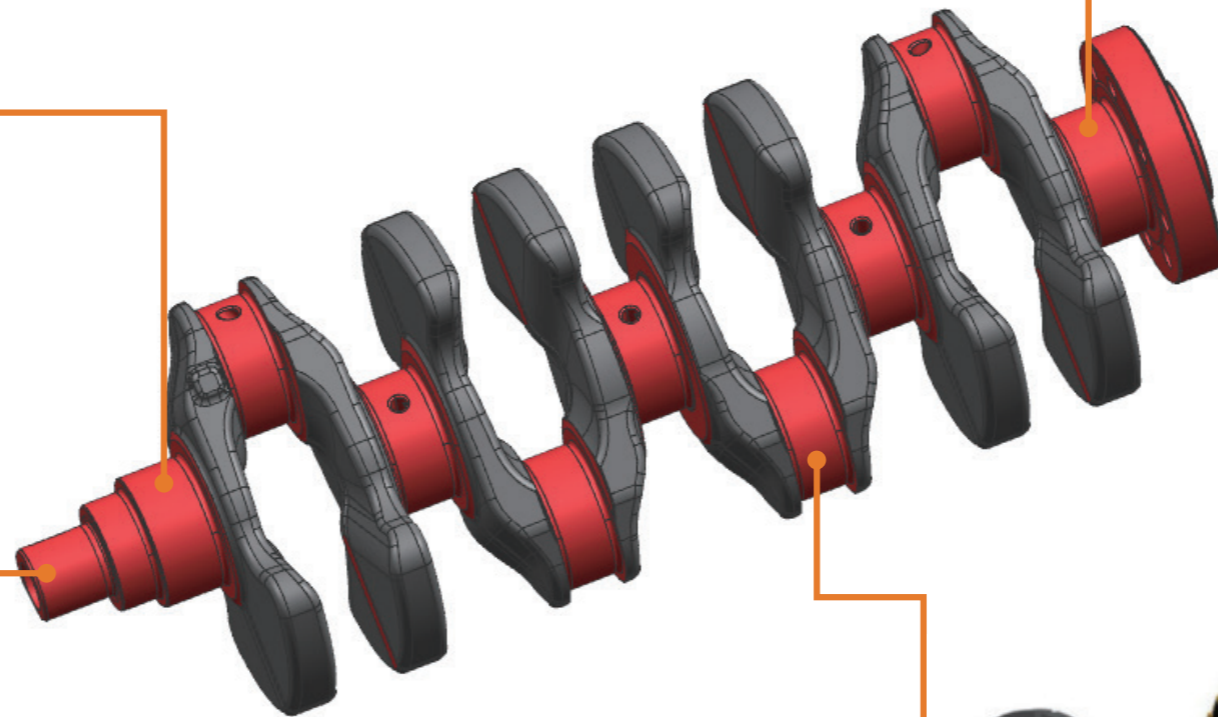
• 曲轴
材质：钢，铸铁



应用：外圆、端面
解决方案：澳克泰ISO车刀杆系列
➢包含C, D, W, V, T, R, S等正型和负型刀片
➢有丰富断屑槽选择
➢可选用高压内冷刀杆，断屑效果更好



应用：小端内孔及外圆加工
解决方案：澳克泰复合套车刀
➢刀体非标设计，刀夹和刀片均为澳克泰标准产品
➢钻头和倒角刀片均可调节



应用：主轴颈加工
解决方案：澳克泰车车拉刀具
➢根据机床接口尺寸和产品尺寸订制刀盘
➢刀片采用澳克泰标准刀片，有丰富的断屑槽和材质搭配选择



应用：连杆颈加工
解决方案：澳克泰内外铣刀具
➢刀盘根据客户尺寸非标订制
➢材料选用高强度合金钢，使用寿命好
➢刀片为磨制刀片，精度高

• 曲轴
材质：钢，铸铁

应用：油孔加工
解决方案：澳克泰深孔钻
➢长径比可达30倍径
➢刃型设计具有高进给率和高稳定性的特点



应用：驱动平面
解决方案：澳克泰M150高性能整硬铣刀
➢采用不等齿距与不等螺旋设计，有效减少加工时振动
➢采用亚细碳化钨晶粒硬质合金棒料，具有优异的抗冲击性和抗热疲劳性
➢采用AlTiN/Zr涂层，表面润滑性好，减小与工件材料的亲和性，能够有效的减少加工时积屑瘤



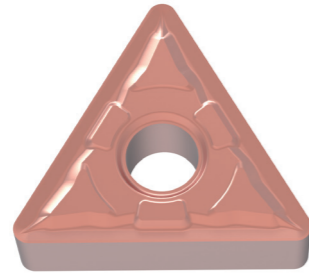
应用：法兰螺纹底孔加工
解决方案：澳克泰非标阶梯钻
➢根据客户尺寸定制，底孔和倒角一次加工到位
➢复合纳米涂层，极高的抗磨损性和韧性



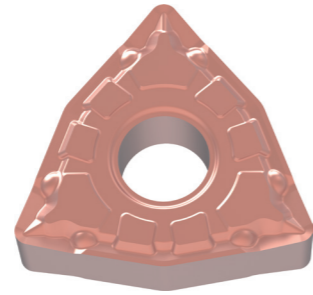
应用：动平衡孔加工
解决方案：澳克泰整硬内冷钻D106系列
➢复合纳米涂层，极高的抗磨损性和极高的韧性
➢3, 5倍径不同选择



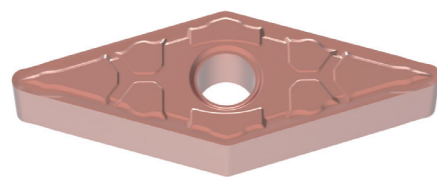
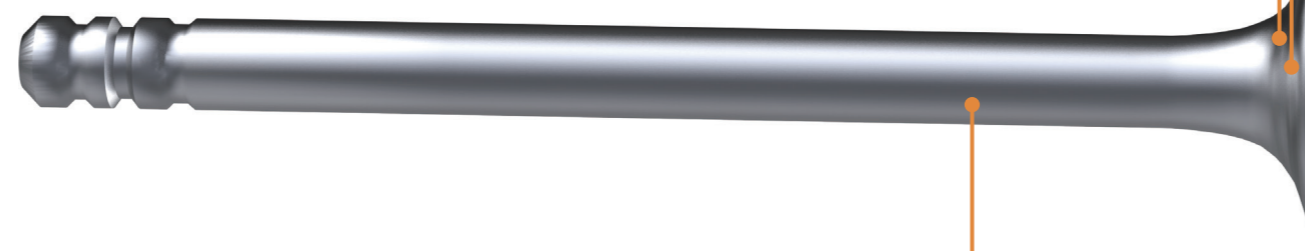
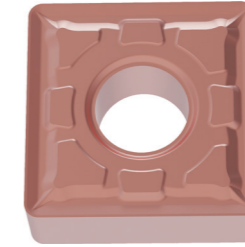
气门芯杆
材质：镍基合金



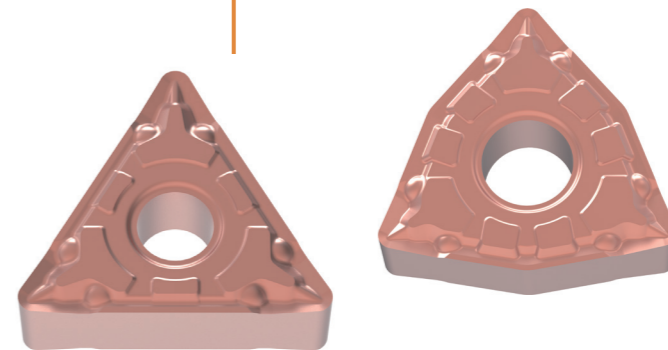
应用：精车仿形颈部
解决方案：1. WNMG 080408E-SC1/MB2
2. TNMG 160408E-SC3
➢ 负型双面6刃经济性高,搭配 SC1/MB2/SC3槽型
➢ 配备AP100S/AP010S 两个高温合金材料牌号



应用：粗车端面+外圆
解决方案：SNMG 120408E-MC3/MC4
➢ 负型双面8刃经济性高,搭配MC3/MC4槽型
➢ 配备AP100S/AP010S两个高温合金材料牌号



应用：粗车加工焊槽
解决方案：VNMG 160408E-MB2/SC3
➢ 负型双面4刃经济性高,搭配MB2/SC3槽型
➢ 配备AP100S/AP010S 两个高温合金材料牌号



应用：精车端面+外圆
解决方案：1. TNMG 160408E-SC1/MB2
2. WNMG 080408E-SC1/MB2
➢ 负型双面6刃经济性高,搭配SC1/MB2槽型
➢ 配备AP100S/AP010S 两个高温合金材料牌号