



BASSETT™

您值得信赖的刀具专家

2021

产品简介

专业功能性刀具



大连巴塞特数控刀具有限公司

巴塞特 (Bassett)

巴塞特 (Bassett) 是享誉北美的著名硬质合金刀具品牌，拥有六十余年的辉煌历史，是百年企业格林菲尔德工业有限公司旗下重要产品，格林菲尔德工业有限公司起源于1876年成立的克里夫兰工具公司，而该公司自一个世纪以来就是世界精密刀具的领导者。

大连巴塞特数控刀具有限公司地处“北方明珠”海滨城市大连市旅顺口区，交通便利。我公司是一家专门从事硬质合金数控刀具、设计和生产的专业厂家，致力于国内中高端整体硬质合金刀具的研发、生产和销售。主要产品有铣削、孔加工、切槽&切断、车削等系列。

刀具设计与生产团队拥有丰富的行业经验、应用经验及专业高效的生产能力。现有产品类型涉及汽车、模具、军工等不同高端领域。我们始终关注行业的最新发展，不断提供最新的技术解决方案，并可根据用户的要求进行客户定制设计和制造。

我公司以不断提升产品品质、创新优化切削加工的新型改进方案为目标，始终坚持“质量过硬、信誉为先、精益求精”的理念为广大新老客户服务。

60^年

巴塞特 (Bassett) 是享誉北美的著名硬质合金刀具品牌，拥有六十余年的辉煌历史。



目录

铣削

- 新品介绍
- 铣削刀片系列

- 铣削牌号介绍
- 铣削刀具系列

P
A01-A29

钻削

- 新品介绍
- U钻系列

- 皇冠钻
- U钻刀柄系列

P
B01-B12

切槽 切断

- 槽刀介绍

- 槽刀夹持系列

P
C01-C06

车削

- 新品介绍
- 车削刀片系列

- 车削牌号介绍

P
D01-D12

通用 信息

- 通用信息

P
E01-E08

阅读指南

铣削刀片系列 Milling Body

刀杆示意图

适配刀片型号

型号	齿数	尺寸				适配刀片	刀片图片
		D	d	L1	L		
C25-25-140-2T	2	25	25	140	60	1.5	WOMT 0612D202R
C25-25-200-2T	2	25	25	200	70	1.5	WOMT 0612D202R
C25-26-140-2T	2	26	25	140	60	1.5	WOMT 0612D202R
C25-26-200-2T	2	26	25	200	70	1.5	WOMT 0612D202R
C32-30-160-2T	2	30	32	160	70	1.5	WOMT 0612D202R
C32-30-200-2T	2	30	32	200	70	1.5	WOMT 0612D202R
C32-32-160-2T	3	32	32	160	70	1.5	WOMT 0612D202R
C32-32-200-2T	3	32	32	200	70	1.5	WOMT 0612D202R
C32-32-160-3T	3	32	32	160	70	1.5	WOMT 0605D202R
C32-32-160-3T	3	32	32	160	70	2	WOMT 0605D202R
C32-32-200-3T	3	32	32	200	70	2	WOMT 0605D202R
C32-32-200-3T	3	32	32	200	70	2	WOMT 0605D202R
C32-32-160-2T	2	32	32	160	50	2	WOMT 0605D202R
C32-32-200-2T	2	32	32	200	50	2	WOMT 0605D202R
C32-40-200-3T	3	40	42	200	120	2	WOMT 0605D202R
C42-40-200-3T	3	40	42	200	120	2	WOMT 0605D202R
C42-40-250-3T	3	40	42	250	140	2	WOMT 0605D202R

刀杆尺寸

刀杆型号

型号	齿数	尺寸				适配刀片	刀片图片
		D	d	L1	L		
C16-16-120-2T	2	16	16	120	60	1.5	EPMT 06033TN
C16-16-160-2T	2	16	16	160	70	1.5	EPMT 06033TN
C16-17-120-2T	2	17	17	120	60	1.5	EPMT 06033TN
C16-17-160-2T	2	17	17	160	70	1.5	EPMT 06033TN
C20-20-120-2T	2	20	20	120	70	1.5	EPMT 06033TN
C20-20-160-2T	2	20	20	160	70	1.5	EPMT 06033TN
C20-20-160-2T	2	21	20	160	70	1.5	EPMT 06033TN
C20-21-160-2T	2	21	25	160	70	1.5	EPMT 06033TN
C25-25-160-3T	3	25	25	160	70	1.5	EPMT 06033TN
C25-25-200-3T	3	25	25	200	70	2	EPMT 06033TN
C25-26-200-3T	3	26	25	160	70	2	EPMT 06033TN
C25-26-200-3T	3	22	32	200	120	2	EPMT 06033TN
C32-32-160-4T	3	32	32	160	50	2	EPMT 06033TN
C32-32-200-4T	3	32	32	200	50	2	EPMT 06033TN
C32-33-160-4T	3	33	32	200	50	2	EPMT 06033TN
C32-33-200-4T	3	33	32	200	50	2	EPMT 06033TN
C32-40-160-4T	3	40	32	250	50	2	EPMT 06033TN
C32-40-200-4T	3	40	32	200	120	2	EPMT 06033TN

DALIAN BASSETT CARBIDE TOOLS CO., LTD.

车削刀片系列 Turning

80° 凸三角形刀片 (负型) -WNMG

推荐工况

加工材料

加工材料	加工材料	加工材料	加工材料
M	钢	S	不锈钢
A	钛合金	H	铸铁
S	高温合金		硬材料

刀片形状

ISO	半径	加工材料	加工工况
WNMG 080404 SH	0.4	钢	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080408 SH	0.8	钢	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080404 BM	0.4	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080408 BM	0.8	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080412 BM	1.2	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080404 MR	0.4	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080408 MR	0.8	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080412 MR	1.2	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080416 MR	1.6	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080408 LJR	0.8	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080412 LJR	1.2	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削
WNMG 080416 LJR	1.6	钛合金	稳定切削 一般切削 不稳定切削

刀片型号

刀片材质

推荐使用参数

刀片型号	刀片材质	推荐使用参数
080404 SH	钢	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080408 SH	钢	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080404 BM	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080408 BM	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080412 BM	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080404 MR	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080408 MR	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080412 MR	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080416 MR	钛合金	v_{min} 0.15, v_{max} 0.30, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 1.50
080408 LJR	钛合金	v_{min} 0.18, v_{max} 0.40, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 5.00
080412 LJR	钛合金	v_{min} 0.20, v_{max} 0.50, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 5.00
080416 LJR	钛合金	v_{min} 0.20, v_{max} 0.50, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 5.00
		v_{min} 0.23, v_{max} 0.44, a_{pmin} 0.25, a_{pmax} 5.00
		v_{min} 0.30, v_{max} 0.48, a_{pmin} 2.00, a_{pmax} 8.00

DALIAN BASSETT CARBIDE TOOLS CO., LTD.

产品包装更新

被加工材料

新包装盒盖处添加巴塞特标识

刀片型号

切削材料

适用工况

推荐切削参数

产品批号

刀片型号

片数

订货号及条形码

产品批号

APMT 1604PDER TE1008

APMT 1604PDER TE1008

P M K N S H

ISOP

Ap=0.10-3.00 (mm)

Fz=0.08-0.50 (mm/t)

Vc=80-160 (m/min)

0001275

10 PCS

02 03 01 08 204

APMT 1604PDER TE1008

APMT 1604PDER TE1008

S/Z1000

APMT 1604 M1 TE1008

APMT 0812 PM TE1008

APMT 160408 HM TE1008

APMT 1204 MZ TE1008



A 铣削



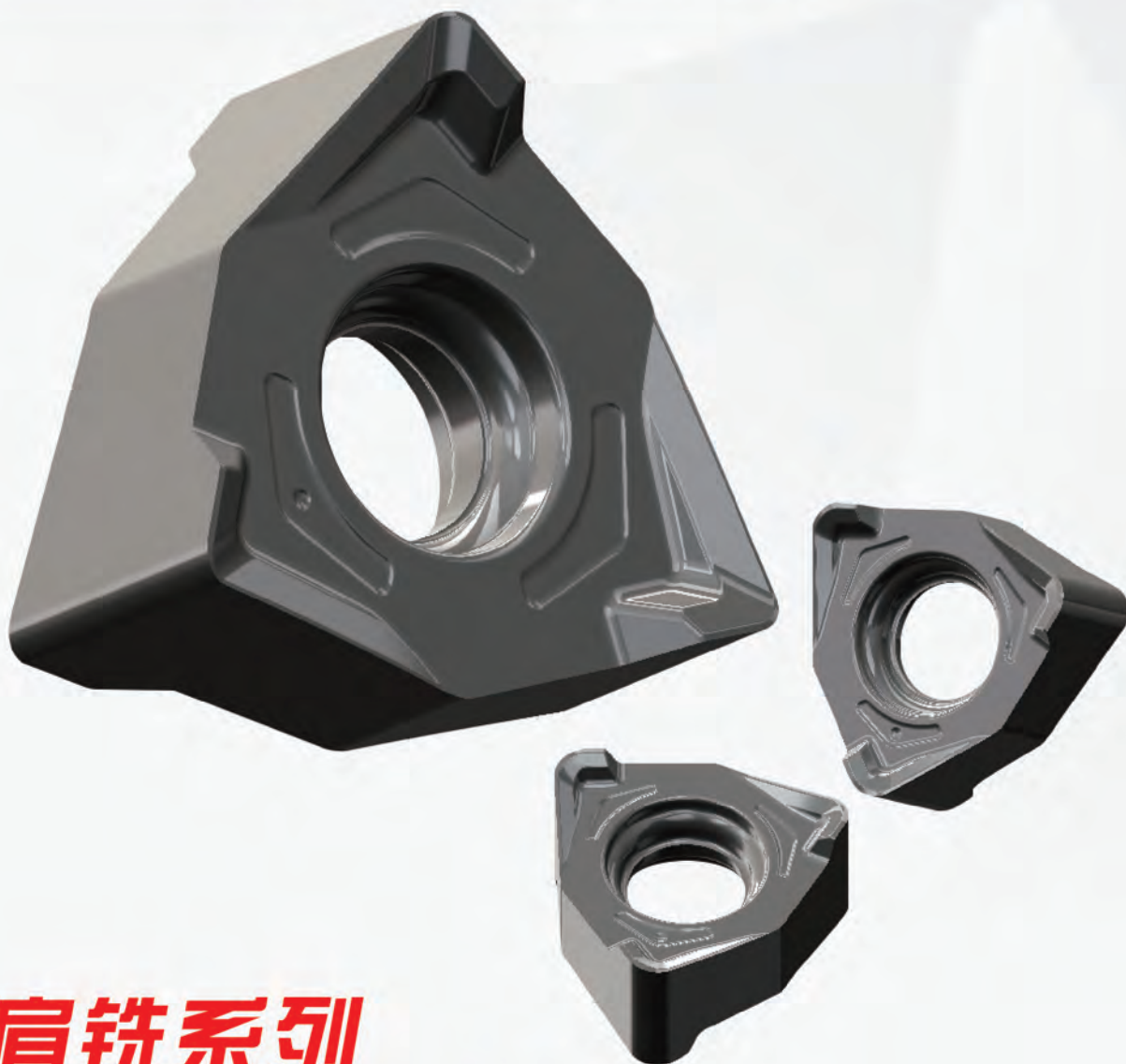
BASSETT™

新品发布

NEW CONFERENCE

产品名称

XNMU 040308 SR
XNMU 080608 SR



方肩铣系列

SHOULDER MILLING

巴塞特 (BASSETT) 方肩铣系列

全新推出小规格经济型方肩铣刀片: XNMU 080608 SR

传统方肩铣的完美转型, 大前角刃口设计, 切削低阻力

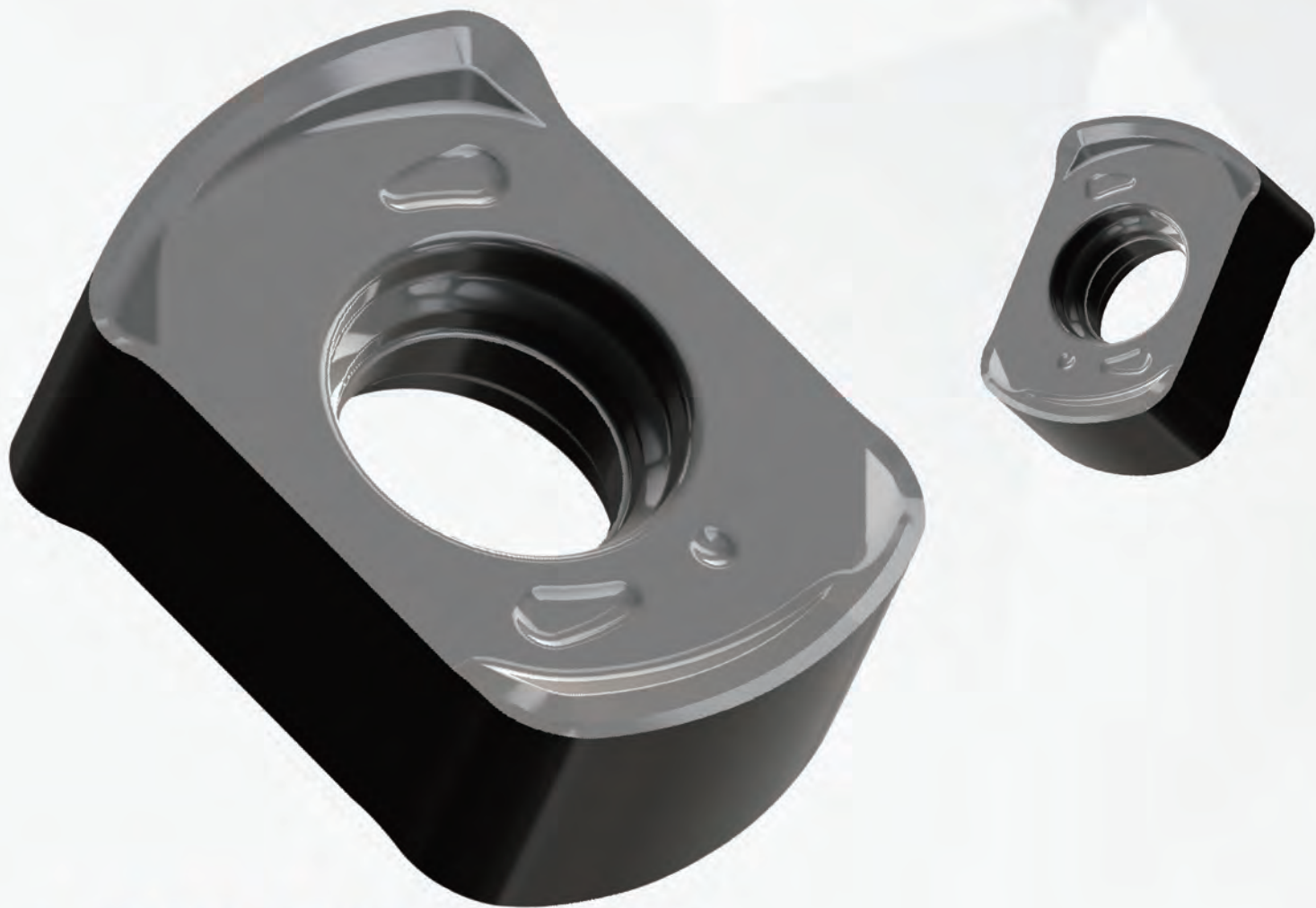
为高效生产工艺提供解决方案

新品发布

NEW CONFERENCE

BLMP 0603/0904R HH

产品名称



快进给铣削系列

FAST FEED MILLING

巴塞特 (BASSETT) 快进给系列

BLMP 0603/0904R HH

独有的双面2切削刃设计刀片，该槽型使得切削轻快和平稳

4个刃口经济型刀片，特别适合高速加工，

最小刀具直径16mm



新型号推荐

BLMP 0603/0904R HH

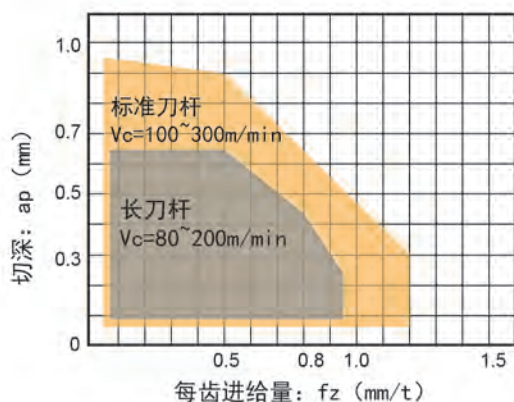


铣削

使用须知

- 标准刀杆和长刀杆的使用

长刀杆使用方法：标准刀杆最高切削条件的70%。

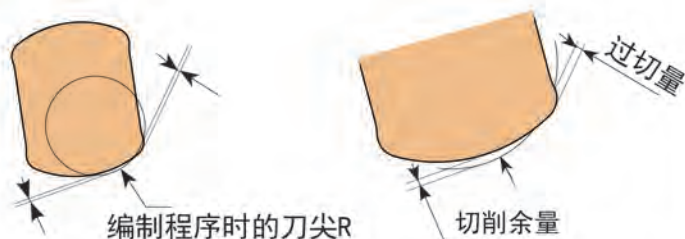


刀片试切对比报告

测试刀片	BLMP 0603R HH TE1008	其他品牌BNMP 0603R M
设备	立式加工中心	
工件	模框	
工序	轮廓铣	
材质	P20 (HRC32°)	
冷却方式	风冷	
测试时间	2019年**月**日	
技术参数	刀杆直径: 25	刀杆直径: 25
	Ap (mm) : 0.6	Ap (mm) : 0.6
	F (mm/min) : 7000	F (mm/min) : 7000
	S (rpm/min) : 2100	S (rpm/min) : 2100
加工时间	2.5H	2.5H
失效形式	磨损、小缺口	磨损、小缺口

编程技术数据

在正常情况下，编程采用假设近似半径作为编程半径，当增大编程半径值时候，将会出现过度切削的情况，详细数据请参照以下表格。



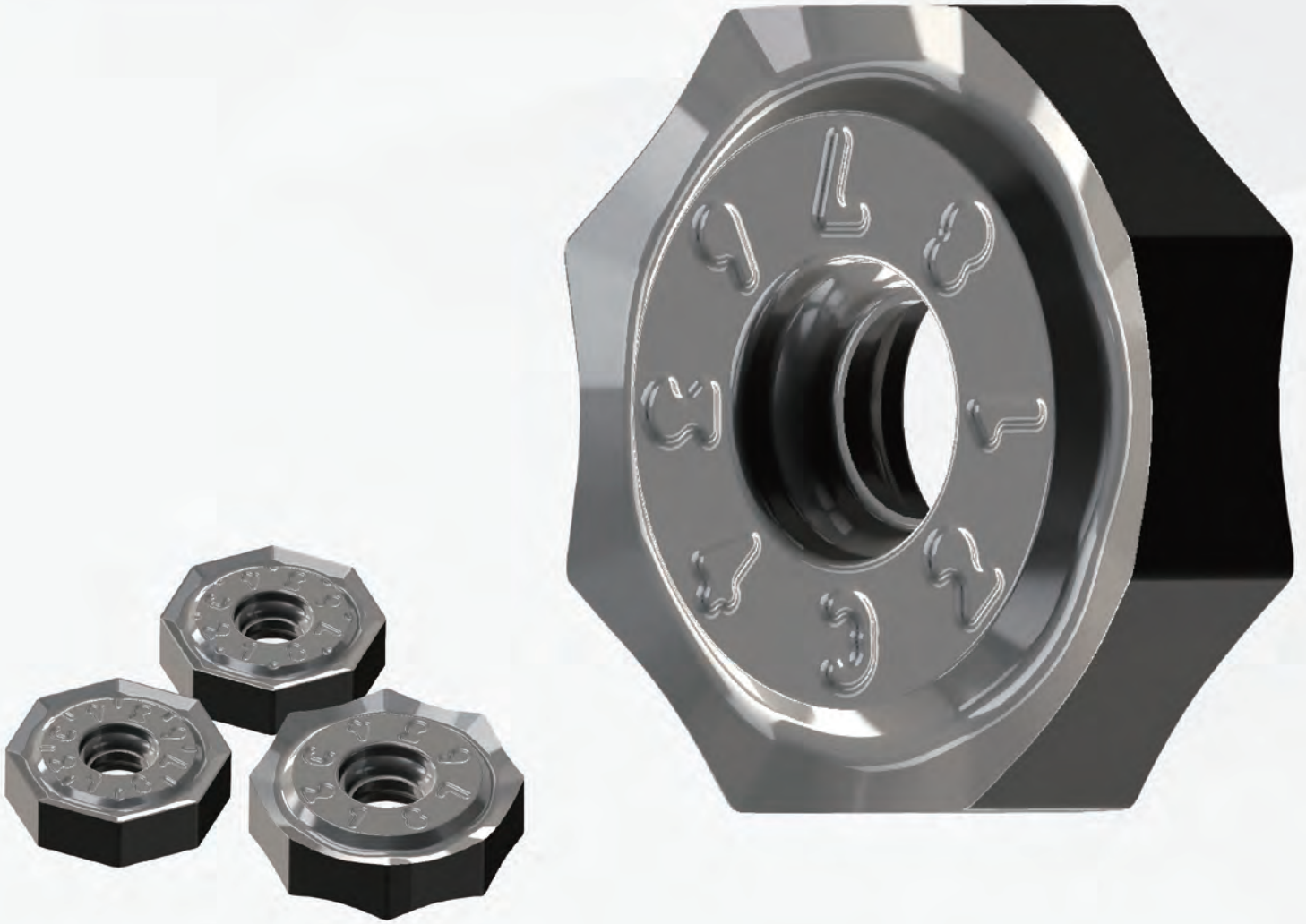
	最大切深 最大ap (mm)	刀尖半径 r3 (mm)	编制程序 时的 刀尖R	切削余量 t1 (mm)	过切量 t2 (mm)
0603	0.2	8	2.0	0.42	-
			2.5	0.26	0.12
			3.0	0.17	0.29
0904	0.2	8	2.5	0.61	-
			3.0	0.45	0.09
			3.5	0.30	0.24
			4.0	0.17	0.41
			3.0	0.04	0.36

新品发布

NEW CONFERENCE

产品名称

ONMU 080608 CI/MP/SH



面铣系列

FAST FEED MILLING

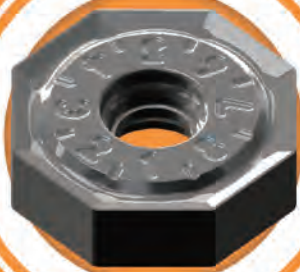
巴塞特 (BASSETT) 45° 面铣系列

三种槽型，适合于多种材料，钢、不锈钢、铸铁

正反十六个刃口，性价比更高

最大切深可达5.5mm

ONMU 080608 MP

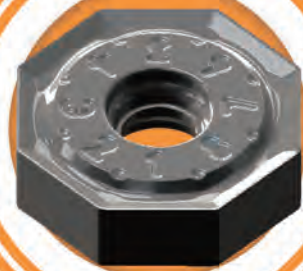


双面十六刃面铣刀
适用于钢件通用加工
刃口坚固，抗冲击性强，最大切深可达5.5mm
推荐使用刀具直径为80-250mm

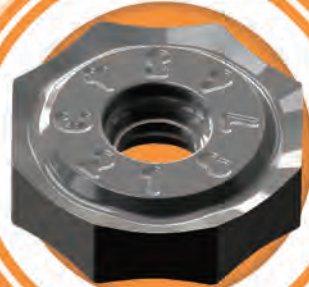
铣削

ONMU 080608 CI

经济型双面十六刃面铣刀
适用于铸铁加工
合理的刃口设计，在粗劣工况下仍能保证工件表面精度
推荐使用刀具直径为80-250mm



ONMU 080608 SH



双面十六刃面铣刀
适用于不锈钢，高温合金，及钢件精加工
刃口锋利，实现高光洁度，低阻力切削
推荐使用刀具直径为80-250mm



牌号优势

- 通用性强，在不锈钢、高温合金铣削中提升高金属去除率，同时可用于工具钢、硬度钢、不锈钢、耐热钢、铸铁、钛及钛合金。
- 抗磨损性能高，具有强抗氧化性。
- 保证极高的刃口稳定性。
- 优化红硬性，抗磨损性能高。

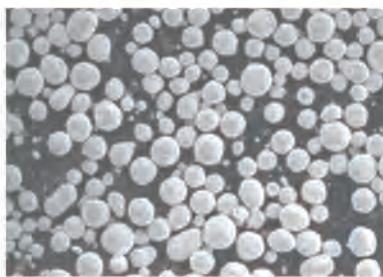


铣削

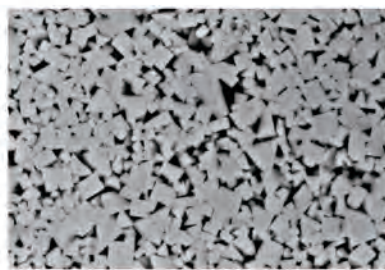


基材特性

超细颗粒碳化钨，确保刀具具有较高强度的切削刃。对热及机械循环载荷具有出色的抵抗力。应用包括整体硬质合金立铣刀、切断切槽刀片、铣削加工材质。



RTP显微镜放大图



成品硬质合金的扫描电镜图



涂层-PVD

在超细微颗粒基体上，配合PVD-AlCrN（氮铝铬）涂层，理想的涂层结合力，稳定性达到最佳值，热冲击稳定性高；兼顾高硬度和强抗氧化性，排屑顺畅，能够有效的减少积屑瘤的形成。



涂层后的扫描电镜图

铣削

TE1008



通用至半精加工牌号，超细微颗粒基体，具有良好的耐磨性。
适用于钢件、不锈钢、高温合金稳定工况下的通用加工至半精加工。
适用于高硬材料的半精加工。

TE1019



通用性强，在不锈钢，高温合金铣削中提升高金属去除率，
同时可用于工具钢，硬度钢，不锈钢，耐热钢，铸铁，钛及钛合金。
抗磨损性能高，具有强抗氧化性，保证极高的刃口稳定性。
优化红硬性，抗磨损性能高。



TE1028



通用至半精加工牌号，超细微颗粒基体，具有良好的耐磨，
配合低摩擦系数涂层。
适用于钢件、不锈钢、高温合金稳定工况下的通用加工至半精加工，
在不锈钢方面性能优越，适用于高硬材料的半精加工。

TE1009



高硬精加工牌号，超细微颗粒基体，配合抗高温涂层，
适用于热处理后模具钢，高硬材料的半精至精加工。

TE1308



通用加工牌号，高韧性牌号，配合通用性涂层。
广泛适用于钢件、不锈钢、高温合金稳定工况下的通用加工。



TE4408



铸铁专用牌号，适合于灰口铸铁和球墨铸铁的通用加工。

TE5508



超强韧基体，推荐用于强断续切削及恶劣工况，可加工碳钢、
模具钢、奥氏体不锈钢及铸铁，具有优异的抗崩刃性。



铣削刀片牌号应用对照表

工件材质	ISO	涂层硬质合金		硬质合金	金属陶瓷
		CVD	PVD		
P 钢	01				
	10		TE1009		
	20		TE1019		
	30		TE1008		
	40		TE1028		
	50		TE1308		
	60		TE5508		
M 不锈钢	01				
	10		TE1019		
	20		TE1008		
	30		TE1028		
	40		TE1308		
	50		TE5508		
	60				
K 铸铁	01				
	10		TE4408		
	20			TE5508	
	30				
	40				
	50				
	60				
S 高温合金	01				
	10		TE1019		
	20		TE1008		
	30		TE1028		
	40		TE1308		
H 硬材料	01		TE1009		
	10		TE1019		
	20		TE1008		
	30		TE1028		
	40				



铣削

②后角代号 Relief Angle Symbol		③精度代号 Tolerance Symbol						④断屑槽、孔代号 Chipbreaker, Hole Symbol					
代号 Symbol	后角 Relief Angle	公差 Tolerance (mm)			公差 Tolerance (inch)			代号 Symbol	有无孔 Hole	孔的形状 Hole Shape	断屑槽 Chipbreaker	形状 Shape	
B	5°	刀尖高 Corner Height (m)	厚度 Thickness (s)	内切圆 I.C.Size (Ød)	刀尖高 Corner Height (m)	厚度 Thickness (s)	内切圆 I.C.Size (Ød)	N	无 Without	—	无 Without		
C	7°	A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001	R	无 Without	—	单面 Single-sided	
D	15°	F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005	F	无 Without	—	双面 Double-sided	
E	20°	C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001	A	无 Without	—	无 Without	
F	25°	H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005	M	有 With	圆柱孔 With Hole	单面 Single-sided	
G	30°	E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001	G	有 With	圆柱孔 With Hole	双面 Double-sided	
N	0°	G	±0.025	±0.130	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001	W	有 With	圆柱孔单面倒角 one countersink	无 Without	
P	11°	J	±0.005	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~ ±0.005	T	有 With	圆柱孔单面倒角 one countersink	单面 Single-sided	
M	其他	K	±0.013	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~ ±0.005	Q	有 With	圆柱孔双面倒角 two countersinks	无 Without	
S	其他	L	±0.025	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.001	±0.001	±0.002~ ±0.005	U	有 With	圆柱孔双面倒角 two countersinks	双面 Double-sided	
		M	±0.08~ ±0.18	±0.130	±0.05~ ±0.13	±0.003~ ±0.007	±0.005	±0.002~ ±0.005	X	—	—	—	特殊规格 Special
		N	±0.08~ ±0.18	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.003~ ±0.007	±0.001	±0.002~ ±0.005					
		U	±0.13~ ±0.38	±0.130	±0.08~ ±0.25	±0.005~ ±0.0015	±0.005	±0.003~ ±0.01					



①形状代号 Shape Symbol			
代号 Symbol	形状 Shape	刀尖角 Corner Angle	图形 Figure
H	正六边形 Hexagon	120°	
O	正八边形 Octagon	135°	
P	正五边形 Pentagon	108°	
S	正方形 Square	90°	
T	正三角形 Triangle	60°	
C	菱形 Rhombic	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V	35°		
W	六边形 Trigon	80°	
L	长方形 Rectangle	90°	
A	平行四边形 Parallelogram	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形 Round	—	

⑤切削刃长度代号 Cutting Edge Length Symbol										
Inch Symbol	内切圆 I.C.Size (in)	内切圆 I.C.Size (mm)	R	S	C	W	T	D	V	
1	1/8"	3.18								
1.2	5/32"	3.97								
1.5	3/16"	4.76								
		5	05							
1.8	7/32"	5.56								
		6	06							
2	1/4"	6.35								
2.5	5/16"	7.94								
		8	08							
3	3/8"	9.53								
		10	10							
3.5	7/16"	11.11								
		12	12							
4	1/2"	12.7								
5	5/8"	15.88								
		16	16							
6	3/4"	19.05								
		20	20							
7	7/8"	22.225								
		25	25							
8	1"	25.4								
10	1 1/4"	31.75								
		32	32							
	1 1/2"	38.1								
			38							

通用刀片形状: S, T, C, W, R
Insert Shape: S, T, C, W, R

标准 内切圆 I.C. Size (mm)	内切圆 (Ød) 的公差 Tolerance of I.C. Size (Ød) (mm)		刀尖高 (m) 的公差 Tolerance of Corner Height (m) (mm)		标准 内切圆 I.C. Size (in)	内切圆 (Ød) 的公差 Tolerance of I.C. Size (Ød) (in)		刀尖高 (m) 的公差 Tolerance of Corner Height (m) (in)	
	Class M	Class U	Class M	Class U		Class M	Class U	Class M	Class U
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	1/4"	±0.002	±0.003	±0.003	±0.005
9.525					3/8"				
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	1/2"	±0.003	±0.005	±0.005	±0.008
15.88					5/8"				
19.05	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	3/4"	±0.004	±0.007	±0.006	±0.011
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1"	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015
31.75					1 1/4"				
32	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	1.26"	±0.006	±0.010	±0.008	±0.015

通用刀片形状: D
Insert Shape: D

内切圆 I.C. Size	内切圆 (Ød) 的公差 Tolerance of I.C. Size (Ød)		刀尖高 (m) 的公差 Tolerance of Corner Height (m)	
	mm	in	mm	in
6.35	1/4"	±0.05	±0.002	±0.11 ±0.004
9.53	3/8"	±0.05	±0.002	±0.11 ±0.004
12.7	1/2"	±0.08	±0.003	±0.15 ±0.006
15.88	5/8"	±0.10	±0.004	±0.18 ±0.007
19.05	3/4"	±0.10	±0.004	±0.18 ±0.007

通用刀片形状: V
Insert Shape: V

内切圆 I.C. Size	内切圆 (Ød) 的公差 Tolerance of I.C. Size (Ød)		刀尖高 (m) 的公差 Tolerance of Corner Height (m)	
	mm	in	mm	in
6.35	1/4"	±0.05	±0.002	±0.15 ±0.006
9.53	3/8"	±0.05	±0.002	±0.15 ±0.006
12.7	1/2"	±0.08	±0.003	±0.20 ±0.008
15.88	5/8"	±0.10	±0.004	±0.27 ±0.011
19.05	3/4"	±0.10	±0.004	±0.27 ±0.011

加工方向
cutting direction
(optional)

代号 Symbol	方向 direction
R	右手 Right hand
L	左手 Left hand
N	中置 Neutral

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

(ISO)

铣削

厚度代号

刀尖圆弧半径代号

倒棱代号

断屑槽型代号

加工方向代号

04



PD



R

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

⑥ 厚度代号
Thickness Symbol

Inch Symbol	Metric Symbol	厚度 Thickness (in)	厚度 Thickness (mm)
	00		0.79
	T0		0.99
	1	1/16"	1.59
	1.2	5/64"	1.98
	1.5	3/32"	2.38
	T2		2.58
	2	1/8"	3.18
	2.5	5/32"	3.97
	3	3/16"	4.76
	T4		4.96
	3.5	7/32"	5.56
	T5		5.95
	4	1/4"	6.35
	T6		6.75
	5	5/16"	7.94
	6	3/8"	9.53
	T9		9.72
	7	7/16"	11.11
	8	1/2"	12.7
	9	9/16"	14.29
	10	5/8"	15.88

⑦ 刀尖圆弧半径代号
Nose radius Symbol

Inch Symbol	Metric Symbol	刀尖 圆弧半径 Nose radius (in)	刀尖 圆弧半径 Nose radius (mm)
	0	00	0.0
	0.2	1/256"	0.1
	0.5	1/128"	0.2
	1	1/64"	0.4
	2	1/32"	0.8
	3	3/64"	1.2
	4	1/16"	1.6
	5	5/64"	
	6	3/32"	2.4
	7	7/64"	
	8	1/8"	3.2
	10	5/32"	
	12	3/16"	
	14	7/32"	
	16	1/4"	
	X	X	其他 Others
	00		圆刀片 Round inserts
	M0		Diameter of insert

⑧ 倒棱代号
Chamfer Angle Symbol

主倒棱 (1)	副倒棱 (2)
A=45°	C=75°
D=60°	P=11°
E=75°	D=15°
P=90°	E=20°
	F=25°

⑨ 断屑槽型代号
Chipbreaker Symbol

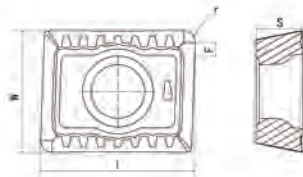
断屑槽的名称
表示刀片加工切削特点和断屑槽型
Chipbreaker designation
Indicating the cutting properties
of the chipbreaker

⑩ 刃口
Cutting Edge (optional)

代号 Symbol	形状 Shape
F	锋利 Sharp
E	倒圆 Rounded
T	倒棱 Chamfered
S	倒棱加倒圆 Chamfered and Rounded
K	双倒棱 Double-Chamfered
P	双倒棱加倒圆 Double-Chamfered and Rounded

NEW

90° 方肩铣刀片



尺寸	W	L	ap	S	r	F
1504	12.7	16.33	10.2	4.76	1.2	2

铣削

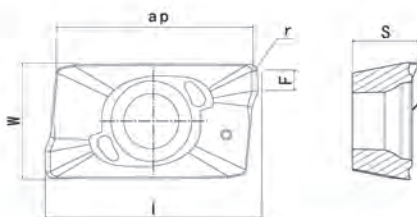
加工材质	P	钢		●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ● 不稳定切削
	M	不锈钢		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	K	铸铁					●		●	●	●	●	
	S	高温合金		●	●	●					●	●	
	H	硬材料	●	●								●	

刀片形状	ISO	涂层后牌号								切削参数							
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax		
	APKT	150412 MI		○	●	●	●	○	●	○	○	○	○	0.50	1.50	0.50	3.00

主要用途：本刀片和SPMT120408组成玉米铣

○ 一般推荐 ● 优先推荐

90° 方肩铣刀片



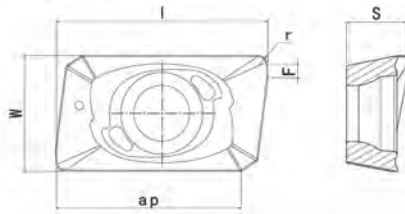
尺寸	W	L	ap	S	r	F
1135	6.7	11.4	10.2	3.5	0.8	1.4
1604	9.4	16.4	13.0	5.25	0.8	1.7

加工材质	P	钢		●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ● 不稳定切削
	M	不锈钢		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	K	铸铁					●		●	●	●	●	
	S	高温合金		●	●	●					●	●	
	H	硬材料	●	●								●	

刀片形状	ISO	涂层后牌号								切削参数							
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax		
	APMT	1135 PDER		●	●	●	●	○	●	●	●	●	●	0.20	0.50	0.15	3.00
		1604 PDER		●	●	●	●	○	●	●	●	●	●	0.20	1.00	0.15	6.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

90° 方肩铣刀片



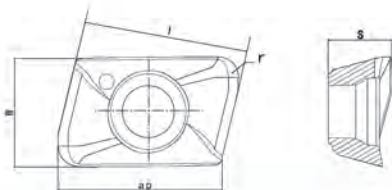
尺寸	W	l	ap	S	r	F
1135 MM	6.35	11	10.0	3.5	0.8	1.2
1604 MM	9.5	16.5	14.5	4.76	0.8	1.4
1135 HH	6.35	11	10.0	3.5	0.4	1.5
1604 HH	9.5	16.5	14.5	4.76	0.4	1.7

加工材质	加工材质		加工工况														
	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数				
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	APMT	1135 PDER MM	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.20	0.50	0.15	3.00
		1604 PDER MM	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.20	1.00	0.15	6.00
	APMT	1135 PDER HH	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.20	0.50	0.15	3.00
		1604 PDER HH	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.20	1.00	0.15	6.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

90° 方肩铣刀片



尺寸	W	l	ap	S	r
070204	4.26	6.51	6.42	2.44	0.4
070208	4.26	6.51	6.42	2.44	0.8
070220	4.26	6.51	6.42	2.44	2.0

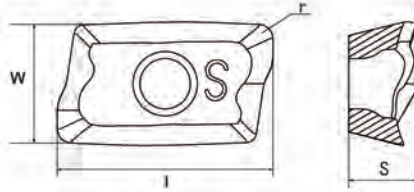
加工材质	加工材质		加工工况														
	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数				
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	JDMT	070204 RM	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.08	0.30	0.10	0.50
		070208 RM	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.08	0.30	0.10	0.50
		070220 RM	●	●	●	●	○	●	●	●	●	0.08	0.30	0.10	0.50

○ 一般推荐 ● 优先推荐

NEW

90° 方肩铣刀片



尺寸	w	l	r	s
11T308	6.7	11.0	0.8	3.8

加工材质	加工工况									
	P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

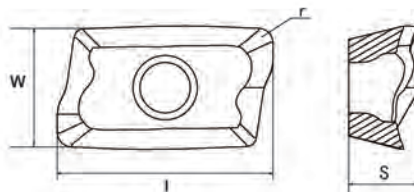
● 稳定切削
● 一般切削
✱ 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数						
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax		
	BDMT	11T308ER JS	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.20	0.50	0.15	3.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

NEW

90° 方肩铣刀片



尺寸	w	l	r	s
11T308	6.8	10.0	0.8	3.6
11T331	6.8	10.0	3.1	3.6

加工材质	加工工况									
	P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● 稳定切削
● 一般切削
✱ 不稳定切削

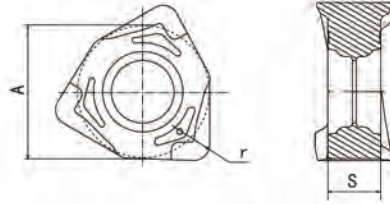
刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数					
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax	
	APMT	11T308PDR PM	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	0.20	0.50	0.15	3.00
11T331PDR PM		●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.20	0.50	0.15	3.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

NEW

尺寸	A	r	S
0403	6.35	0.8	3.29
0804	12.7	0.8	6.45

方肩铣刀片



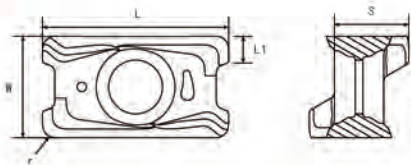
加工材质	加工工况									
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● 稳定切削
● 一般切削
● 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号								切削参数					
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	XNMU	040308 SR	○	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.00	0.50	1.50
		080608 SR	○	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.00	0.50	1.50

○ 一般推荐 ● 优先推荐

NEW



尺寸	L	L1	r	S	W
1104	12.1	0.5	0.8	4.83	6.6
15T6	17.0	2.2	0.8	6.96	10.0

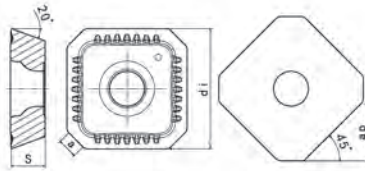
加工材质	加工工况									
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● 稳定切削
● 一般切削
● 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号								切削参数				
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin
	LNPU	110408SRGE MI	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.20	1.50	9.00
		15T608SRGE MI	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.20	1.50	12.0

○ 一般推荐 ● 优先推荐

正方形铣刀片



尺寸	d1	a	ap	S
1204	12.7	1.7	6.5	4.76
12T3	12.7	1.7	6.5	3.97
13T3	13.4	2	6.5	3.97

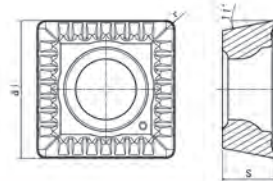
加工材质	加工工况										
	P	M	K	S	H						
钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● 稳定切削
● 一般切削
✱ 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数				
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	SEKT	1204AFTN MT	○	●	●	○	●	○	○	○		0.50	1.50	0.50	5.00
		12T3AFTN MT	○	●	●	○	●	○	○	○		0.50	1.50	0.50	5.00
	SEMT	13T3AGSN MT	○	●	●	○	●	○	○	○		0.50	1.50	0.50	5.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

正方形铣刀片



尺寸	d1	S	r
1204	12.7	4.76	0.8

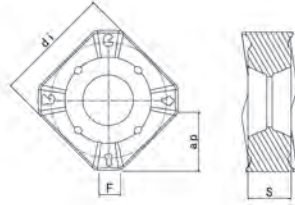
加工材质	加工工况										
	P	M	K	S	H						
钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● 稳定切削
● 一般切削
✱ 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数				
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	SPMT	120408PTN MI	○	●	●	○	●	○	○	○		0.05	1.00	0.50	5.00
		120408BE	○	●	●	○	●	○	○	○		0.05	1.00	0.50	5.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

正方形双面四刃铣刀片



尺寸	F	di	ap	S
1305	3	13	6	6.2

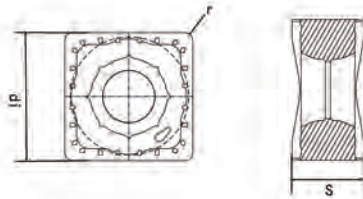
铣削

加工材质	加工工况									
	P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● 稳定切削
● 一般切削
✱ 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号										切削参数			
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	SNMU	1305ANTR HT	○	●	●	○	●	○	○	○	○	0.50	1.50	0.50	4.50

○ 一般推荐 ● 优先推荐



尺寸	di	ap	S
130608	13.5	3.0	6.9

加工材质	加工工况									
	P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

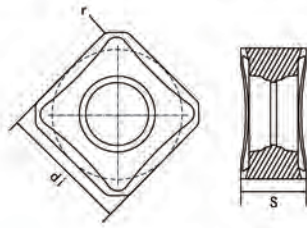
● 稳定切削
● 一般切削
✱ 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号										切削参数			
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	SNMX	130608 M	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.50	1.50	4.50	
											0.50	1.50	0.50	4.50	

45° 专用

○ 一般推荐 ● 优先推荐

正方形双面四刃铣刀片



尺寸	di	r	S
120512	12.7	1.2	6.4
1205	12.7	1.2	6.4

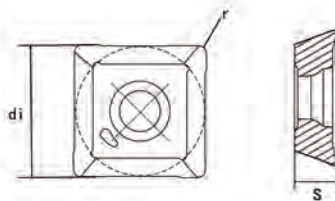
加工材质	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	S	高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	H	硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

加工工况

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数					
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax	
	SNMX	120512PNN FM	○	●	●	●	○	●	○	○	○	○	0.50	1.50	0.50	9.00
		1205ANN FM	○	●	●	●	○	●	○	○	○	○	0.50	1.50	0.50	9.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐



尺寸	d	ap	r	S
12T308	13.26	1	0.8	4.8

加工材质	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	S	高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	H	硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

加工工况

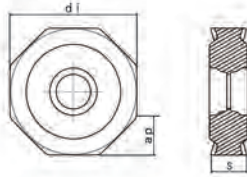
- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数					
		TE1008	TE1008	TE1028	TE1009	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax	
	SPMT	12T308PR MM	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	0.50	1.20	0.50	5.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

NEW

双面八刃铣刀片



尺寸	di	ap	S
080608 CI	20.2	5.5	6.35
080608 MP	20.2	5.5	6.35
080608 SH	20.2	2.5	6.35

加工材质	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✱ 不稳定切削
	M	不锈钢		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	K	铸铁					●			●	✱				
	S	高温合金		●	●	●							✱		
	H	硬材料	●	●										●	

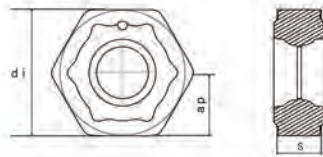
刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数							
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax			
			ONMU	080608 CI	○	○	●	●	○	●	○	○	○	○	○	○	0.50	1.50
		080608 MP	○	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.50	1.50	0.50	6.00
		080608 SH	○	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	0.50	1.50	0.50	6.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

铣削

NEW

双面六刃铣刀片



尺寸	di	ap	S
050410	12.7	5.0	5.0

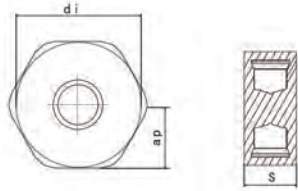
加工材质	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✱ 不稳定切削	
	M	不锈钢		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K	铸铁					●			●	✱				
	S	高温合金		●	●	●							✱		
	H	硬材料	●	●											●

刀片形状	ISO	涂层后牌号									切削参数						
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax		
			HNMU	050410 CI	○	○	●	●	○	●	○	○	○	○	○	0.05	0.10

○ 一般推荐 ● 优先推荐

NEW

双面六刃铣刀片



尺寸	di	ap	S
0906	9.53	4.5	6.35

铣削

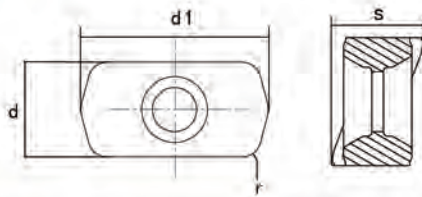
加工材质	加工工况									
	P	M	K	S	H	●	◐	✱	●	●
P	钢					●	●	●	◐	●
M	不锈钢					●	●	●	◐	●
K	铸铁						●	●	✱	
S	高温合金					●	●	●		✱
H	硬材料	●	●							●

刀片形状	ISO	涂层后牌号								切削参数						
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax	
	HNMU	0906ANSN MR	○	○	●	●	○	●	○	○	○	○	0.50	1.50	1.50	7.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐



NEW



尺寸	d	d1	r	s
0303	6.0	11.59	1.2	4.3

加工材质	涂层后牌号										加工工况
	TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	
P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✖ 不稳定切削
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

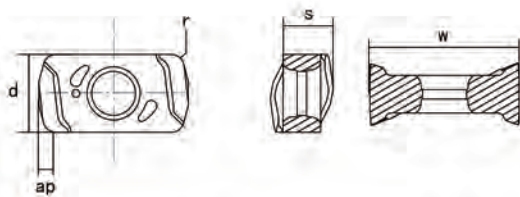
刀片形状	ISO	涂层后牌号										切削参数			
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	LNMU	0303ZER LM	○	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.20	0.50	1.00
		0303ZER JM	○	○	●	●	○	●	○	○	○	0.50	1.20	0.50	1.00

编制程序上的刀具形状

在正常情况下，将刀尖半径设为R。如使用更大的编程半径，将会出现过度切削情况。下表显示了切削余量 (t1) 与过切削量 (t2)。

最大切深 最大ap (mm)	刀尖半径 r3 (mm)	W (mm)	编制程序时的 刀尖R	切削余量 t1 (mm)	过切量 t2 (mm)
1.0	1.2	3.0	1.0	0.60	-
			1.5	0.50	-
			2.0	0.25	0.08
			2.5	0.14	0.26

○ 一般推荐 ● 优先推荐



尺寸	d	ap	r	S	W
0303	6.2	1.0	1.0	3.96	12.0

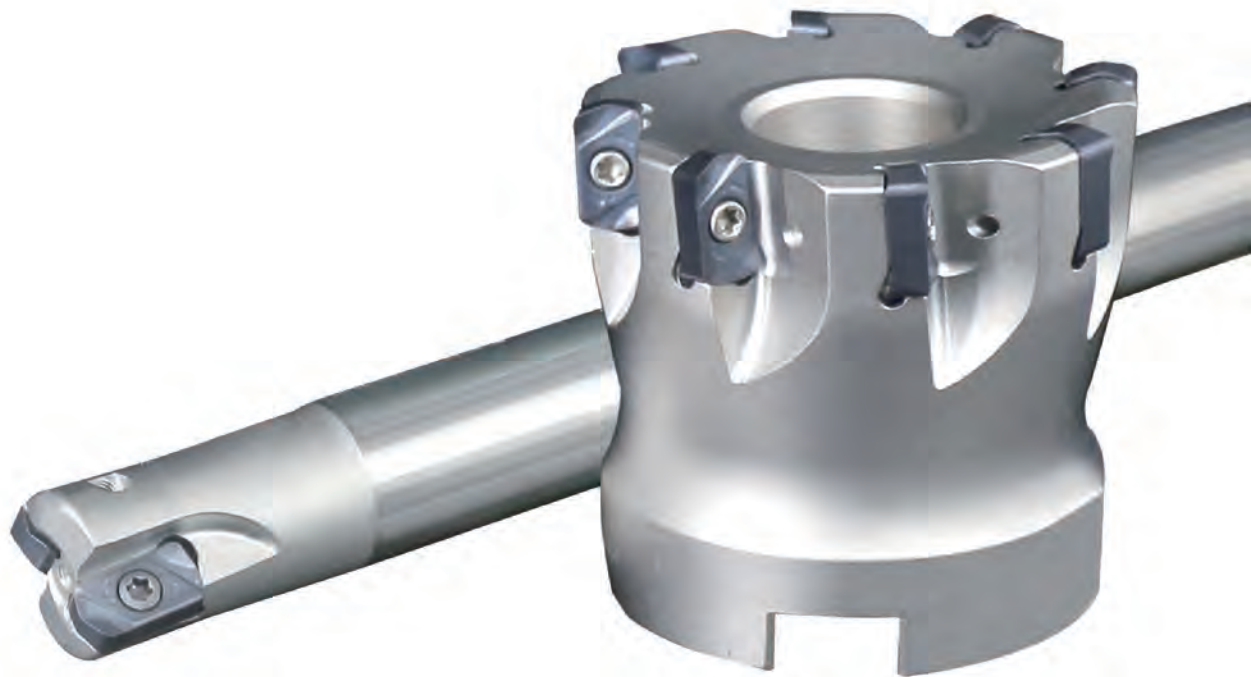
加工材质	涂层后牌号										加工工况
	TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	
P 钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✖ 不稳定切削
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
K 铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
S 高温合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
H 硬材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

刀片形状	ISO	涂层后牌号										切削参数			
		TE1009	TE1019	TE1008	TE1028	TE1308	TE1028	TE4408	TE5508	TE5508	TE1009	fmin	fmax	apmin	apmax
	LNGU	030303ZER JM	○	●	●	○	●	○	○	○	○	0.50	1.20	0.50	1.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

铣削

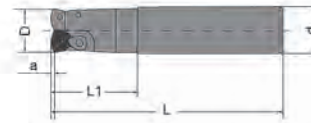
ISO等级 DIN/ISO 513	被加工材料				牌号	切深 (mm)	切削速度 m/min	进给 mm/t	冷却
	被加工材质	标准代表		硬度 (HB)					
		AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr						
P	非合金钢	1020	1. 0402	130-180	TE5508	1-1.5	100-150	0.8-1.5	风冷
					TE1008	1.5-2	100-170	0.7-1.3	
	低合金钢	4340	1. 6582	260-300	TE5508	1-1.5	100-150	0.8-1.5	
					TE1008	1.5-2	100-150	0.5-1	
	高合金钢	H13	1. 571	HRC 35-42	TE5508	0.5-1.1	80-120	0.4-1	
					TE1008	0.5-0.7	80-120	0.2-0.7	
M	马氏体不锈钢	420	1. 4021	200	TE5508	0.5-1.5	80-120	0.4-0.8	风冷
					TE5508	0.5-1	80-100	0.7-0.7	
	奥氏体不锈钢	316L	1. 4404	140	TE5508	0.5-1	80-100	0.3-0.6	
K	灰口铸铁	Class 40	0. 6025 (GG25)	250	TE5508	1-1.5	150-220	1-1.5	风冷
	球磨铸铁	Class 65-45-12	0. 7050 (GGG50)	200	TE5508	1-1.5	100-160	1-1.5	
S	高温合金	Inoonel 718	2. 4668	340	TE5508	0.5-1	20-30	0.1-0.2	湿冷 (乳化液)
		AMS R56400	3. 7165 (Ti6Al4V)	HRC 40-45	TE5508	0.5-1	22-45	0.4-0.6	



夹持系列



BASSETT™

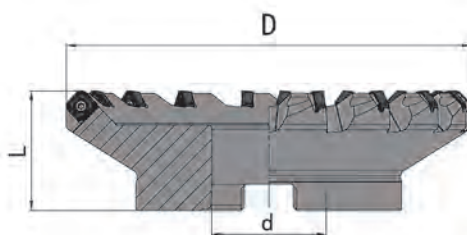


铣削

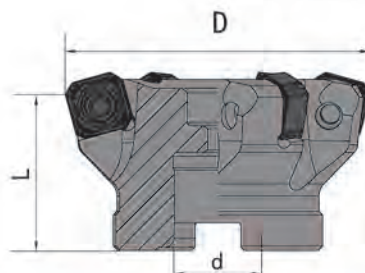
型号	尺寸						适配刀片	刀片图片	
	齿数	D	d	L	L1	a			
SKS	C25-25-140-2T	2	25	25	140	60	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C25-25-200-2T	2	25	25	200	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C25-26-140-2T	2	26	25	140	60	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C25-26-200-2T	2	26	25	200	60	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-30-160-2T	2	30	32	160	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-30-200-2T	2	30	32	200	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-32-160-3T	3	32	32	160	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-32-200-3T	3	32	32	200	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-33-160-3T	3	33	32	160	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-33-200-3T	3	33	32	200	70	1.5	WDMT 06T320ZER	
	C32-32-160-2T	2	32	32	160	70	2	WDMT 080520ZER	
	C32-32-200-2T	2	32	32	200	120	2	WDMT 080520ZER	
	C32-33-160-2T	2	33	32	160	50	2	WDMT 080520ZER	
	C32-33-200-2T	2	33	32	200	50	2	WDMT 080520ZER	
	C32-40-200-3T	3	40	32	200	50	2	WDMT 080520ZER	
	C42-40-200-3T	3	40	42	200	120	2	WDMT 080520ZER	
C42-40-250-3T	3	40	42	250	130	2	WDMT 080520ZER		



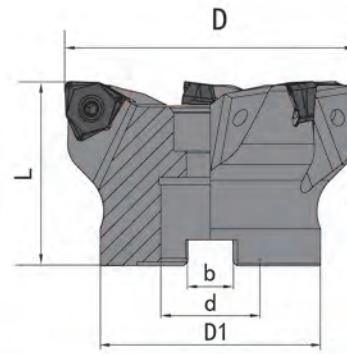
型号	尺寸						适配刀片	刀片图片	
	齿数	D	d	L	L1	a			
ASR	C16-16-120-2T	2	16	16	140	60	1.5	EPMT 0603TN	
	C16-16-160-2T	2	16	16	200	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C16-17-120-2T	2	17	17	140	60	1.5	EPMT 0603TN	
	C16-17-160-2T	2	17	17	200	60	1.5	EPMT 0603TN	
	C20-20-120-2T	2	20	20	160	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C20-20-160-2T	2	20	20	200	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C20-21-160-2T	2	21	20	160	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C25-25-160-3T	3	25	25	200	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C25-25-200-3T	3	25	25	160	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C25-26-200-3T	3	26	25	200	70	1.5	EPMT 0603TN	
	C32-32-160-4T	3	32	32	160	70	2	EPMT 0603TN	
	C32-32-200-4T	3	32	32	200	120	2	EPMT 0603TN	
	C32-33-160-4T	3	33	32	160	50	2	EPMT 0603TN	
	C32-33-200-4T	3	33	32	200	50	2	EPMT 0603TN	
	C32-35-200-4T	3	35	32	200	50	2	EPMT 0603TN	
	C32-40-160-4T	3	40	32	250	50	2	EPMT 0603TN	
C32-40-200-4T	3	40	32	200	120	2	EPMT 0603TN		



型号	齿数	尺寸			重量	刀片型号	适配刀片	
		D	d	L				
MT45SO	50-22R-12-4T	4	50	22	40	0.3	SN..1305../ON..0505..	
	63-22R-12-6T	6	63	22	40	0.5	SN..1305../ON..0505..	
	80-27R-12-7T	6	80	27	50	1.2	SN..1305../ON..0505..	
	80-27R-12-10T	10	80	32	50	1.2	SN..1305../ON..0505..	
	100-32R-12-8T	8	100	32	50	1.8	SN..1305../ON..0505..	
	100-32R-12-12T	12	100	32	50	1.8	SN..1305../ON..0505..	
	125-40R-12-10T	10	125	40	63	3	SN..1305../ON..0505..	
	125-40R-12-16T	16	125	40	63	3	SN..1305../ON..0505..	
	160-40R-12-12T	12	160	40	63	4.6	SN..1305../ON..0505..	
	200-60R-12-10T	10	200	60	63	6.5	SN..1305../ON..0505..	
	200-60R-12-18T	18	200	60	63	6.5	SN..1305../ON..0505..	
	250-60R-12-20T	20	250	60	63	10.8	SN..1305../ON..0505..	
	250-60R-12-24T	24	250	60	63	10.8	SN..1305../ON..0505..	
	315-60R-12-15T	15	315	60	63	18	SN..1305../ON..0505..	
315-60R-12-22T	22	315	60	63	18	SN..1305../ON..0505..		



型号	齿数	尺寸			重量	刀片型号	适配刀片
		D	d	L			
MT15SO	50-22R-12-4T	4	50	22	40	SN..1305..	
	63-22R-12-6T	6	63	22	40		
	80-27R-12-7T	7	80	27	50		
	100-32R-12-8T	8	100	32	50		
	125-40R-12-10T	10	120	40	63		



型号	适用条件							扳手	适配刀片
	刃数	D	D1	d	L	b			
TFWN	90063R-3T	3	63	50	22	40	10.4	T-20	
	90080R-4T	4	80	60	27	50	12.4	T-20	
	90100R-5T	5	100	70	32	50	14.4	T-20	
	90125R-6T	6	125	87	40	63	16.4	T-20	
	30160R-8T	8	160	100	40	63	16.4	T-20	
	90200R-10T	10	200	142	60	63	25.7	T-20	
	90250R-12T	12	250	142	60	63	25.7	T-20	





B 钻削



BASSETT™

新品发布

NEW CONFERENCE



U钻系列

U-DRILL

波纹刃口设计，切削阻力小，断屑性能良好。

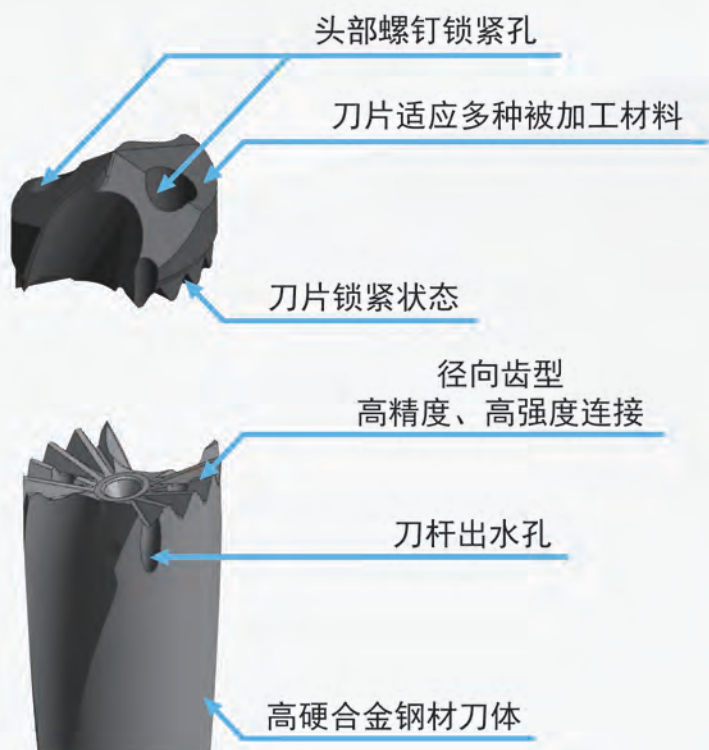
良好的排屑性能，保证工件的表面质量和稳定加工。

高强度基体与PVD涂层的完美搭配，在钢件与不锈钢材料加工领域中性能优异。



新品发布

NEW CONFERENCE



皇冠钻系列

EXCHANGEABLE DRILL

可换式硬质合金钻头，直径范围可达13-32mm，包含1.5、3、5、8、12多种倍径。

钻头刃口设计使钻头在应用过程中具备良好的切削控制能力并且预留了1.5-3mm的磨削余量。

刀具应用时可直接替换钻头，无需把刀体从机床中取出，方便快捷。

刀杆采用高硬合金材料制作，满足钢性要求，同一刀杆可装备不同直径的钻头，节约刀具成本。

钻头与刀体采用齿型设计，具备良好的稳定性，满足高精度要求。

钻 削

TE1008



细微颗粒基体，高耐磨性。
适用于钢件、铸铁在稳定工况下的加工。

TE1019



通用性强，在不锈钢，高温合金铣削中提升高金属去除率，
同时可用于工具钢，硬度钢，不锈钢，耐热钢，铸铁，钛及钛合金。
抗磨损性能高，具有强抗氧化性，保证极高的刃口稳定性。
优化红硬性，抗磨损性能高。



TE1028



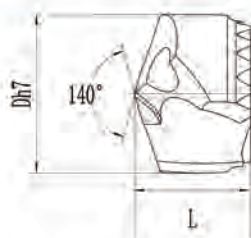
超细微颗粒基体，高耐磨性，配合低摩擦系数涂层。
适用于钢件、不锈钢、铸铁、高温合金稳定工况下的通用加工，
在不锈钢方面性能优越。

TE1308



通用加工牌号，配合通用性涂层。
广泛适用于钢件、不锈钢、铸铁的通用加工。
兼具良好的抗崩性和耐磨性。



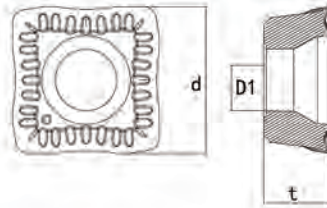


SMDT适用钢件、不锈钢、铸铁

型号	TE1008	TE1028	TE1308	TE5508	规格			刀体
					刃径 DC(mm)	肩部长度 LF	前端 PL	
SMDT-1200		○			12.0	6.9	2.2	
SMDT-1250		○			12.5	7.1	2.3	
SMDT-1300		○			13.0	7.3	2.4	
SMDT-1350		○			13.5	7.8	2.5	
SMDT-1400		○			14.0	7.8	2.5	
SMDT-1450		○			14.5	7.8	2.6	
SMDT-1500		○			15.0	8.3	2.7	
SMDT-1550		○			15.5	8.3	2.8	
SMDT-1600		○			16.0	8.7	2.9	
SMDT-1650		○			16.5	8.7	3.0	
SMDT-1700		○			17.0	9.2	3.1	
SMDT-1750		○			17.5	9.2	3.2	
SMDT-1800		○			18.0	9.6	3.3	
SMDT-1850		○			18.5	9.6	3.4	
SMDT-1900		○			19.0	10.1	3.5	
SMDT-1950		○			19.5	10.1	3.5	
SMDT-2000		○			20.0	10.5	3.6	
SMDT-2050		○			20.5	10.5	3.7	
SMDT-2100		○			21.0	11.0	3.8	
SMDT-2150		○			21.5	11.0	3.9	
SMDT-2200		○			22.0	11.0	4.0	
SMDT-2250		○			22.5	11.0	4.1	
SMDT-2300		○			23.0	11.0	4.2	
SMDT-2350		○			23.5	11.0	4.3	
SMDT-2400		○			24.0	11.0	4.4	
SMDT-2450		○			24.5	11.0	4.5	
SMDT-2500		○			25.0	11.3	4.5	
SMDT-2550		○			25.5	11.3	4.6	
SMDT-2600		○			26.0	11.7	4.7	
SMDT-2650		○			26.5	11.7	4.8	
SMDT-2700		○			27.0	12.2	4.9	
SMDT-2750		○			27.5	12.2	5.0	
SMDT-2800		○			28.0	12.6	5.1	
SMDT-2850		○			28.5	12.6	5.2	
SMDT-2900		○			29.0	13.1	5.3	
SMDT-2950		○			29.5	13.1	5.4	
SMDT-3000		○			30.0	13.5	5.5	
SMDT-3050		○			30.5	13.5	5.6	
SMDT-3100		○			31.0	15.4	5.6	
SMDT-3150		○			31.5	15.3	5.7	
SMDT-3200		○			32.0	15.2	5.8	

SMPT适用于一般钢材

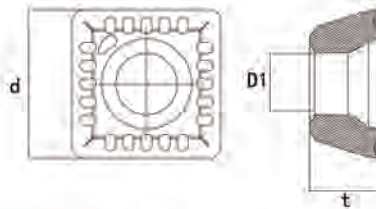
型号	TE1008	TE1028	TE1308	TE5508	规格			刀体
					刃径 DC(mm)	肩部长度 LF	前端 PL	
SMPT-1200		○			12.0	6.9	2.2	
SMPT-1250		○			12.5	7.1	2.3	
SMPT-1300		○			13.0	7.3	2.4	
SMPT-1350		○			13.5	7.8	2.5	
SMPT-1400		○			14.0	7.8	2.5	
SMPT-1450		○			14.5	7.8	2.6	
SMPT-1500		○			15.0	8.3	2.7	
SMPT-1550		○			15.5	8.3	2.8	
SMPT-1600		○			16.0	8.7	2.9	
SMPT-1650		○			16.5	8.7	3.0	
SMPT-1700		○			17.0	9.2	3.1	
SMPT-1750		○			17.5	9.2	3.2	
SMPT-1800		○			18.0	9.6	3.3	
SMPT-1850		○			18.5	9.6	3.4	
SMPT-1900		○			19.0	10.1	3.5	
SMPT-1950		○			19.5	10.1	3.5	
SMPT-2000		○			20.0	10.5	3.6	
SMPT-2050		○			20.5	10.5	3.7	
SMPT-2100		○			21.0	11.0	3.8	
SMPT-2150		○			21.5	11.0	3.9	
SMPT-2200		○			22.0	11.0	4.0	
SMPT-2250		○			22.5	11.0	4.1	
SMPT-2300		○			23.0	11.0	4.2	
SMPT-2350		○			23.5	11.0	4.3	
SMPT-2400		○			24.0	11.0	4.4	
SMPT-2450		○			24.5	11.0	4.5	
SMPT-2500		○			25.0	11.3	4.5	
SMPT-2550		○			25.5	11.3	4.6	
SMPT-2600		○			26.0	11.7	4.7	
SMPT-2650		○			26.5	11.7	4.8	
SMPT-2700		○			27.0	12.2	4.9	
SMPT-2750		○			27.5	12.2	5.0	
SMPT-2800		○			28.0	12.6	5.1	
SMPT-2850		○			28.5	12.6	5.2	
SMPT-2900		○			29.0	13.1	5.3	
SMPT-2950		○			29.5	13.1	5.4	
SMPT-3000		○			30.0	13.5	5.5	
SMPT-3050		○			30.5	13.5	5.6	
SMPT-3100		○			31.0	15.4	5.6	
SMPT-3150		○			31.5	15.3	5.7	
SMPT-3200		○			32.0	15.2	5.8	



加工材质	P	钢	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●	●	
	K	铸铁				●	
	S	高温合金	●	●	●		
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	圆角 R	PVD				规格参数			切削参数				
			TE1008	TE1019	TE1028	TE1308	d	t	D1	F _{nmin}	F _{nmax}	V _{Cmix}	V _{Cmax}	
	SOMT	050204 QG	0.4	●	○	●	●	4.9	2.38	2.25	0.06	0.15	60	200
		060204 QG	0.4	●	○	●	●	5.7	2.38	2.60	0.06	0.15	60	200
		070306 QG	0.6	●	○	●	●	6.8	2.80	2.60	0.06	0.15	06	200
		08T306 QG	0.6	●	○	●	●	7.9	3.97	2.85	0.06	0.20	06	200
		09T308 QG	0.8	●	○	●	●	9.2	3.97	3.80	0.06	0.20	06	200
		11T308 QG	0.8	●	○	●	●	11.0	3.97	3.80	0.06	0.25	06	200
		130408 QG	0.8	●	○	●	●	12.8	4.40	4.40	0.06	0.25	60	200
150510 QG	1.0	●	○	●	●	15.0	4.80	5.40	0.06	0.25	60	200		

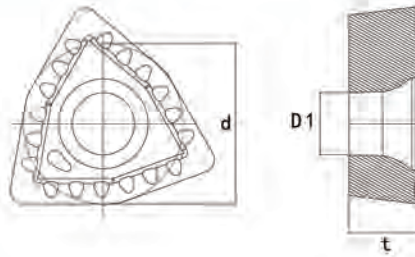
○ 一般推荐 ● 优先推荐




加工材质	P	钢	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●	●	
	K	铸铁				●	
	S	高温合金	●	●	●		
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	圆角 R	PVD				规格参数			切削参数				
			TE1008	TE1019	TE1028	TE1308	d	t	D1	F _{nmin}	F _{nmax}	V _{Cmix}	V _{Cmax}	
	SPMG	050204 QG	0.4	●	○	●	●	5.0	2.38	2.25	0.06	0.15	60	200
		060204 QG	0.4	●	○	●	●	6.0	2.38	2.61	0.06	0.15	60	200
		07T308 QG	0.8	●	○	●	●	7.9	3.97	2.85	0.06	0.15	60	200
		090408 QG	0.8	●	○	●	●	9.8	4.30	4.05	0.06	0.20	60	200
		110408 QG	0.8	●	○	●	●	11.5	4.80	4.45	0.06	0.25	60	200
		140512 QG	1.2	●	○	●	●	14.3	5.20	5.75	0.06	0.25	60	200

○ 一般推荐 ● 优先推荐

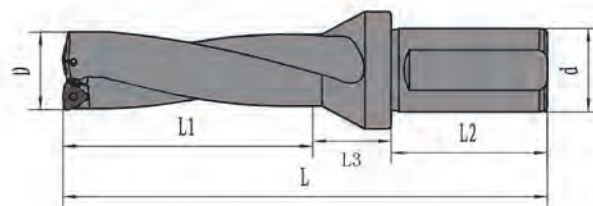
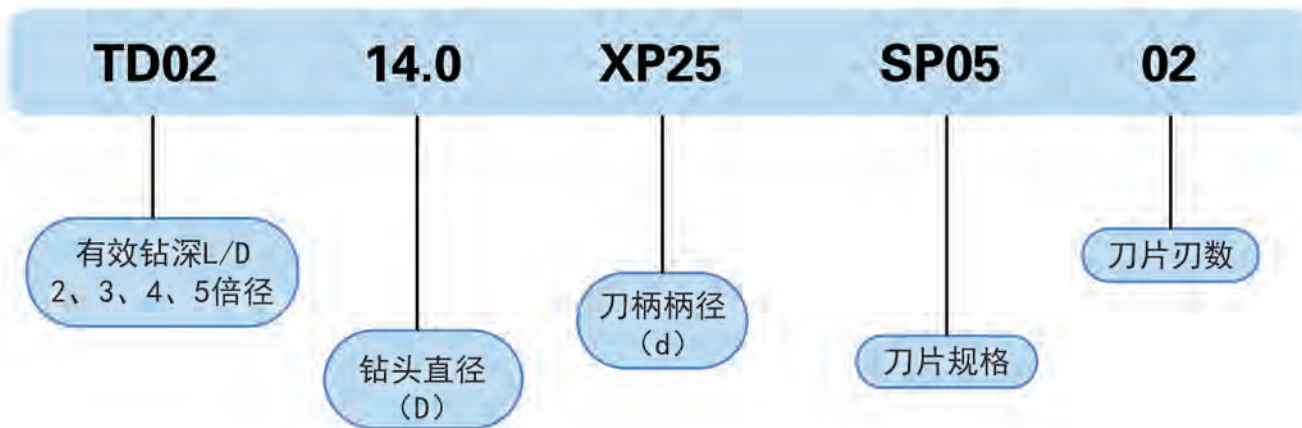


加工材质	P	钢	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●	●	
	K	铸铁				●	
	S	高温合金	●	●	●		
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	圆角	PVD				规格参数			切削参数			
			R	TE1008	TE1019	TE1028	TE1308	d	t	D1	F _n min	F _n max	V _C mix
			WCMT	0.8	●	○	●	●	4.9	2.38	2.25	0.10	0.15
0.8	●	○		●	●	5.7	2.38	2.60	0.10	0.15	60	200	
0.8	●	○		●	●	6.8	2.80	2.60	0.10	0.15	60	200	
0.8	●	○		●	●	7.9	3.97	2.85	0.10	0.15	60	200	
0.8	●	○		●	●	9.2	3.97	3.80	0.10	0.15	60	200	
1.2	●	○		●	●	9.2	3.97	3.80	0.10	0.15	60	200	



○ 一般推荐 ● 优先推荐

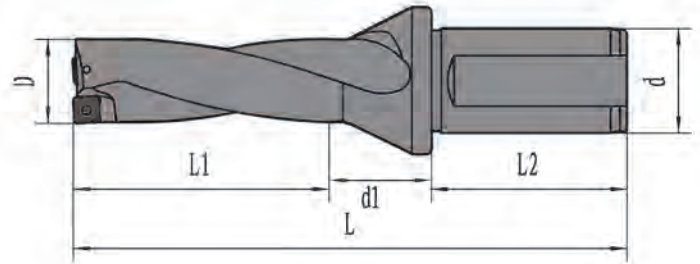
U钻刀柄编码规则



WC快速钻
(2D/3D/4D/5D)
注: 2-5D规格齐全



型号	尺寸						螺丝	扳手	适用刀片
	D	L1	L	L2	d	L3			
TD02-14.0-XP25-WC03-02	14	28	106	56	25	22	M2.5*6.5	T8	WCMT030208
TD02-14.5-XP25-WC03-02	14.5	29	107	56	25	22			
TD02-15.0-XP25-WC03-02	15	30	108	56	25	22			
TD02-15.5-XP25-WC03-02	15.5	31	109	56	25	22			
TD02-16.0-XP25-WC03-02	16	32	110	56	25	22			
TD02-16.5-XP25-WC03-02	16.5	33	111	56	25	22			
TD02-17.0-XP25-WC03-02	17	34	112	56	25	22			
TD02-17.5-XP25-WC03-02	17.5	35	113	56	25	22			
TD02-18.0-XP25-WC03-02	18	36	114	56	25	22			
TD02-18.5-XP25-WC03-02	18.5	37	115	56	25	22			
TD02-19.0-XP25-WC03-02	19	38	116	56	25	22			
TD02-19.5-XP25-WC03-02	19.5	39	117	56	25	22			
TD02-20.0-XP25-WC03-02	20	40	119	56	25	22			
TD02-20.5-XP25-WC03-02	20.5	41	120	56	25	22			
TD02-21.0-XP25-WC04-02	21	42	121	56	25	22			
TD02-21.5-XP25-WC04-02	21.5	43	122	56	25	22			
TD02-22.0-XP25-WC04-02	22	44	123	56	25	22			
TD02-22.5-XP25-WC04-02	22.5	45	124	56	25	22			
TD02-23.0-XP25-WC04-02	23	46	125	56	25	22			
TD02-23.5-XP25-WC04-02	23.5	47	126	56	25	22			
TD02-24.0-XP25-WC04-02	24	48	127	56	25	22			
TD02-24.5-XP25-WC04-02	24.5	49	128	56	25	22			
									WCMT040208

型号	尺寸						螺丝	扳手	适用刀片
	D	L1	L	L2	d	L3			
TD02-25.0-XP32-WC05-02	25	50	141	60	32	31	M3*7	T8	WCMT050308
TD02-25.5-XP32-WC05-02	25.5	51	142	60	32	31			
TD02-26.0-XP32-WC05-02	26	52	143	60	32	31			
TD02-26.5-XP32-WC05-02	26.5	53	144	60	32	31			
TD02-27.0-XP32-WC05-02	27	54	145	60	32	31			
TD02-27.5-XP32-WC05-02	27.5	55	146	60	32	31			
TD02-28.0-XP32-WC05-02	28	56	147	60	32	31			
TD02-28.5-XP32-WC05-02	28.5	57	148	60	32	31			
TD02-29.0-XP32-WC05-02	29	58	149	60	32	31			
TD02-29.5-XP32-WC05-02	29.5	59	150	60	32	31			
TD02-30.0-XP32-WC05-02	30	60	151	60	32	31			
TD02-30.5-XP32-WC05-02	30.5	61	152	60	32	31			
TD02-31.0-XP32-WC05-02	31	62	153	60	32	31			
TD02-31.5-XP32-WC05-02	31.5	63	154	60	32	31			
TD02-32.0-XP32-WC06-02	32	64	155	60	32	31	M3.5*8	T8	WCMT06T308
TD02-32.5-XP32-WC06-02	32.5	65	156	60	32	31			
TD02-33.0-XP32-WC06-02	33	66	157	60	32	31			
TD02-33.5-XP32-WC06-02	33.5	67	158	60	32	31			
TD02-34.0-XP32-WC06-02	34	68	159	60	32	31			
TD02-34.5-XP32-WC06-02	34.5	69	160	60	32	31			
TD02-35.0-XP32-WC06-02	35	70	161	60	32	31			
TD02-35.5-XP32-WC06-02	35.5	71	162	60	32	31			
TD02-36.0-XP32-WC06-02	36	72	163	60	32	31			
TD02-36.5-XP32-WC06-02	36.5	73	164	60	32	31			
TD02-37.0-XP32-WC06-02	37	74	165	60	32	31	M3.5*8	T15	WCMT06T308
TD02-37.5-XP32-WC06-02	37.5	75	166	60	32	31			
TD02-38.0-XP32-WC06-02	38	76	167	60	32	31			
TD02-38.5-XP32-WC06-02	38.5	77	168	60	32	31			
TD02-39.0-XP32-WC06-02	39	78	169	60	32	31			
TD02-39.5-XP32-WC06-02	39.5	79	170	60	32	31			
TD02-40.0-XP32-WC06-02	40	80	171	60	32	31			
TD02-41.0-XP32-WC06-02	41	82	173	60	32	31			
TD02-42.0-XP32-WC06-02	42	84	175	60	32	31			
TD02-43.0-XP40-WC08-02	43	86	186	65	40	35			
TD02-44.0-XP40-WC08-02	44	88	188	65	40	35			
TD02-45.0-XP40-WC08-02	45	90	190	65	40	35			
TD02-46.0-XP40-WC08-02	46	92	192	65	40	35			
TD02-47.0-XP40-WC08-02	47	94	194	65	40	35			
TD02-48.0-XP40-WC08-02	48	96	196	65	40	35			
TD02-49.0-XP40-WC08-02	49	98	198	65	40	35			
TD02-50.0-XP40-WC08-02	50	100	200	65	40	35			
TD02-51.0-XP40-WC08-02	51	102	202	65	40	35			
TD02-52.0-XP40-WC08-02	52	104	204	65	40	35			
TD02-53.0-XP40-WC08-02	53	106	206	65	40	35			
TD02-54.0-XP40-WC08-02	54	108	208	65	40	35			
TD02-55.0-XP40-WC08-02	55	110	210	65	40	35			
TD02-56.0-XP40-WC08-02	56	112	212	65	40	35			
TD02-57.0-XP40-WC08-02	57	114	214	65	40	35	M3.5*8	T15	WCMT06T308
TD02-58.0-XP40-WC06-04	58	116	216	65	40	35			
TD02-59.0-XP40-WC06-04	59	118	218	65	40	35			
TD02-60.0-XP40-WC06-04	60	120	220	65	40	35			



SP快速钻
(2D/3D/4D/5D)
注: 2-5D规格齐全

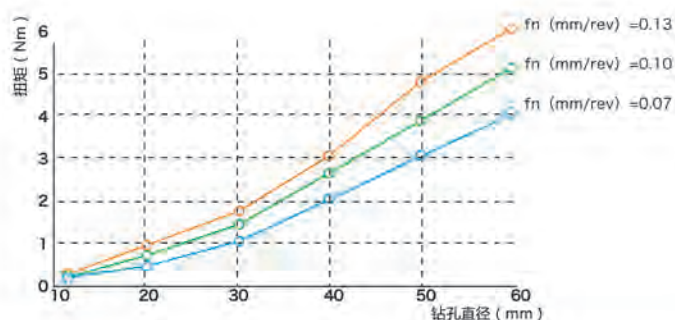
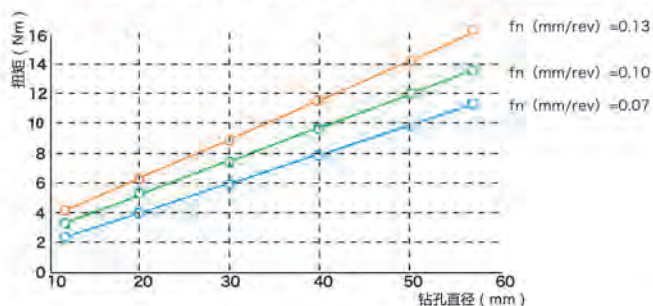
型号	尺寸						螺丝	扳手	适用刀片		
	D	L1	L	L2	d	d1					
TD02-13.0-XP25-SP05-02	13	26	104	56	25		M2*5	T6	SPMG050204		
TD02-13.5-XP25-SP05-02	13.5	27	105	56	25						
TD02-14.0-XP25-SP05-02	14	28	106	56	25						
TD02-14.5-XP25-SP05-02	14.5	29	107	56	25						
TD02-15.0-XP25-SP05-02	15	30	108	56	25						
TD02-15.5-XP25-SP06-02	15.5	31	109	56	25				M2.2*5	T6	SPMG060204
TD02-16.0-XP25-SP06-02	16	32	110	56	25						
TD02-16.5-XP25-SP06-02	16.5	33	111	56	25						
TD02-17.0-XP25-SP06-02	17	34	112	56	25						
TD02-17.5-XP25-SP06-02	17.5	35	113	56	25						
TD02-18.0-XP25-SP06-02	18	36	114	56	25						
TD02-18.5-XP25-SP06-02	18.5	37	115	56	25						
TD02-19.0-XP25-SP06-02	19	38	116	56	25						
TD02-19.5-XP25-SP06-02	19.5	39	117	56	25						
TD02-20.0-XP25-SP06-02	20	40	119	56	25		M2.5*6	T8			
TD02-20.5-XP25-SP06-02	20.5	41	120	56	25						
TD02-21.0-XP25-SP06-02	21	42	121	56	25						
TD02-21.5-XP25-SP06-02	21.5	43	122	56	25						
TD02-22.0-XP25-SP07-02	22	44	123	56	25						
TD02-22.5-XP25-SP07-02	22.5	45	124	56	25						
TD02-23.0-XP25-SP07-02	23	46	125	56	25						
TD02-23.5-XP25-SP07-02	23.5	47	126	56	25						
TD02-24.0-XP25-SP07-02	24	48	127	56	25						
TD02-24.5-XP25-SP07-02	24.5	49	128	56	25				M3.5*8	T15	SPMG090408
TD02-25.0-XP32-SP07-02	25	50	141	60	32						
TD02-25.5-XP32-SP07-02	25.5	51	142	60	32						
TD02-26.0-XP32-SP07-02	26	52	143	60	32						
TD02-26.5-XP32-SP07-02	26.5	53	144	60	32						
TD02-27.0-XP32-SP07-02	27	54	145	60	32						
TD02-27.5-XP32-SP09-02	27.5	55	146	60	32						
TD02-28.0-XP32-SP09-02	28	56	147	60	32						
TD02-28.5-XP32-SP09-02	28.5	57	148	60	32						
TD02-29.0-XP32-SP09-02	29	58	149	60	32						
TD02-29.5-XP32-SP09-02	29.5	59	150	60	32						
TD02-30.0-XP32-SP09-02	30	60	151	60	32						
TD02-30.5-XP32-SP09-02	30.5	61	152	60	32						
TD02-31.0-XP32-SP09-02	31	62	153	60	32						
TD02-31.5-XP32-SP09-02	31.5	63	154	60	32						
TD02-32.0-XP32-SP09-02	32	64	155	60	32						
TD02-32.5-XP32-SP09-02	32.5	65	156	60	32						
TD02-33.0-XP32-SP09-02	33	66	157	60	32						

型号	尺寸						螺丝	扳手	适用刀片
	D	L1	L	L2	d	d1			
TD02-33.5-XP32-SP11-02	33.5	67	158	60	32		M4*10	T15	SPMG110408
TD02-34.0-XP32-SP11-02	34	68	159	60	32				
TD02-34.5-XP32-SP11-02	34.5	69	160	60	32				
TD02-35.0-XP32-SP11-02	35	70	161	60	32				
TD02-35.5-XP32-SP11-02	35.5	71	162	60	32				
TD02-36.0-XP32-SP11-02	36	72	163	65	65				
TD02-36.5-XP32-SP11-02	36.5	73	164	65	65				
TD02-37.0-XP32-SP11-02	37	74	165	65	65				
TD02-37.5-XP32-SP11-02	37.5	75	166	65	65				
TD02-38.0-XP32-SP11-02	38	76	167	65	65				
TD02-38.5-XP32-SP11-02	38.5	77	168	65	65				
TD02-39.0-XP32-SP11-02	39	78	169	65	65				
TD02-39.5-XP32-SP11-02	39.5	79	170	65	65				
TD02-40.0-XP32-SP11-02	40	80	171	65	65				
TD02-41.0-XP32-SP14-02	41	82	173	65	65	M5*10	T20	SPMG140512	
TD02-42.0-XP32-SP14-02	42	84	175	65	65				
TD02-43.0-XP40-SP14-02	43	86	186	65	40				
TD02-44.0-XP40-SP14-02	44	88	188	65	40				
TD02-45.0-XP40-SP14-02	45	90	190	65	40				
TD02-46.0-XP40-SP14-02	46	92	192	65	40				
TD02-47.0-XP40-SP14-02	47	94	194	65	40				
TD02-48.0-XP40-SP14-02	48	96	196	65	40				
TD02-49.0-XP40-SP14-02	49	98	198	65	40				
TD02-50.0-XP40-SP14-02	50	100	200	65	40				
TD02-51.0-XP40-SP14-02	51	102	202	65	40	M3.5*8	T15	SPMG090408	
TD02-52.0-XP40-SP09-02	52	104	204	65	40				
TD02-53.0-XP40-SP09-04	53	106	206	65	40				
TD02-54.0-XP40-SP09-04	54	108	208	65	40				
TD02-55.0-XP40-SP09-04	55	110	210	65	40				
TD02-56.0-XP40-SP09-04	56	112	212	65	40				
TD02-57.0-XP40-SP09-04	57	114	214	65	40				
TD02-58.0-XP40-SP09-04	58	116	216	65	40				
TD02-59.0-XP40-SP09-04	59	118	218	65	40				
TD02-60.0-XP40-SP09-04	60	120	220	65	40				

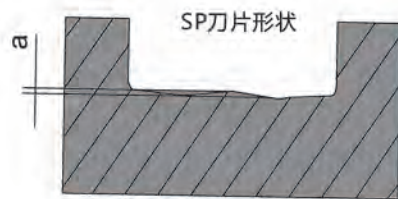


加工功率要求

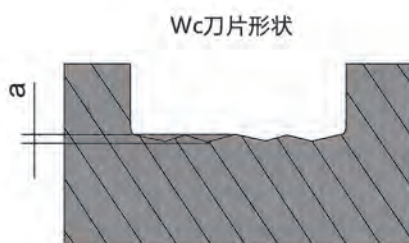
- 以下图表为钻削加工所需切削力
- U-Dri钻头适用于高刚性高功率机床



盲孔底面尺寸说明

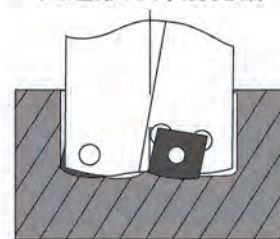


刀片规格	波浪高度a
SPMG050204	0.30mm
SPMG060304	0.40mm
SPMG07T308	0.50mm
SPMG090408	0.70mm
SPMG0110408	0.80mm
SPMG140512	0.90mm

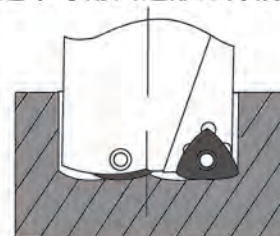


刀片规格	波浪高度a
WCMT030208	0.5mm
WCMT040208	0.6mm
WCMT050308	0.8mm
WCMT050308	0.95mm
WCMT080412	1.25mm

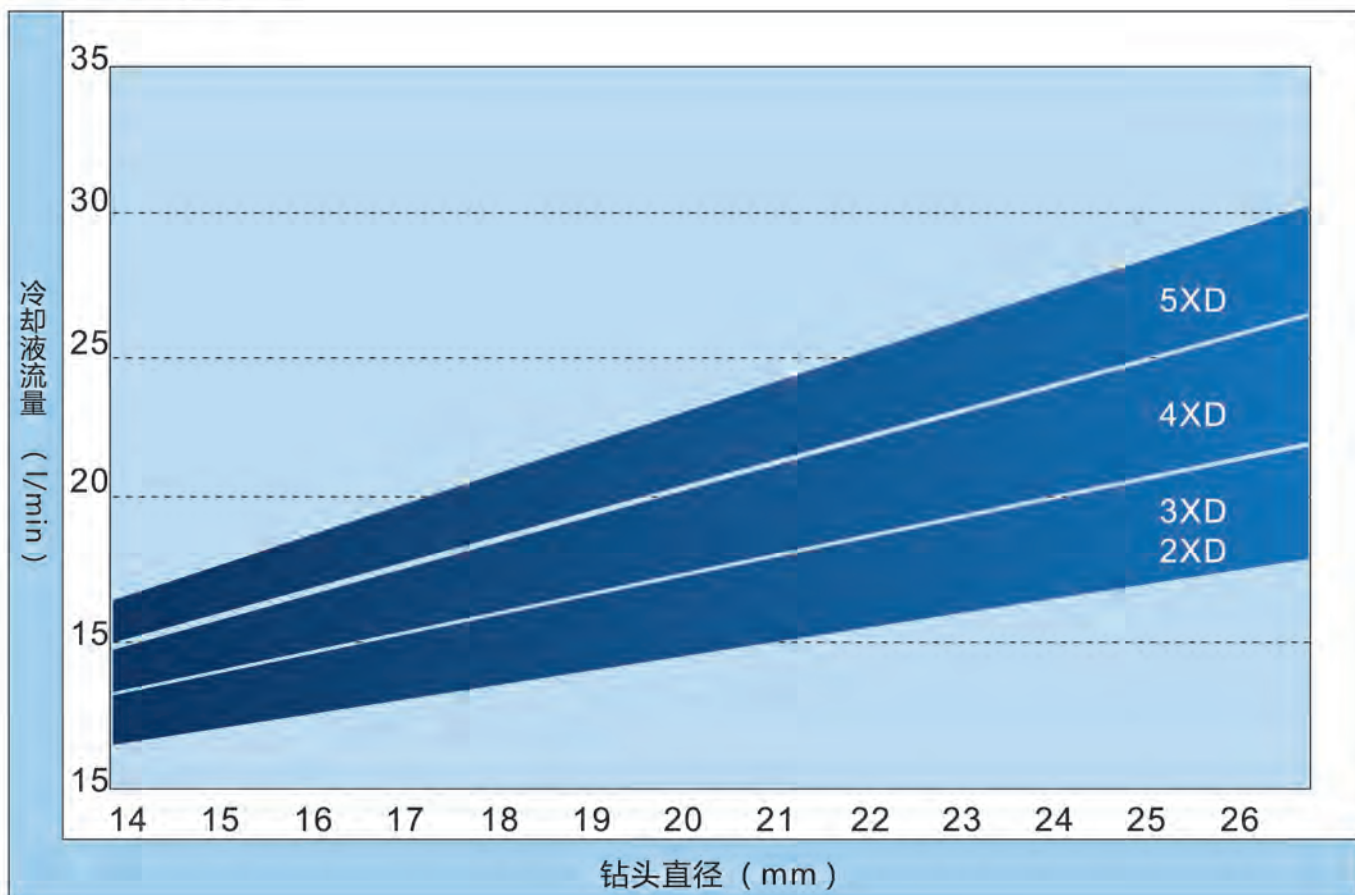
四边形刀片浅孔钻



等边不等角六边形刀片浅孔钻

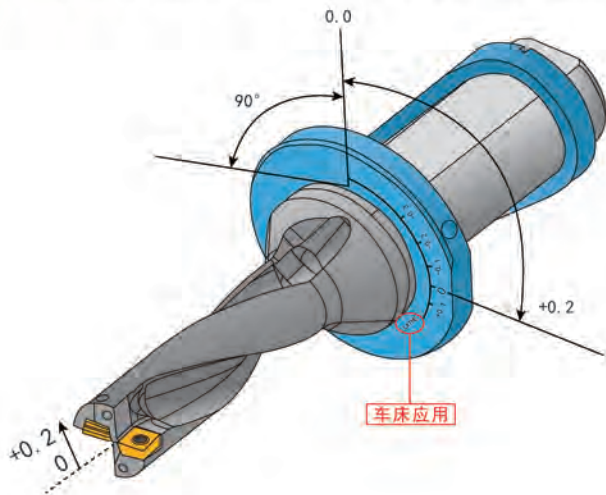


冷却液流量

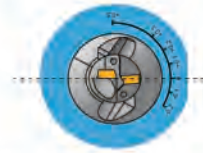


车床应用：

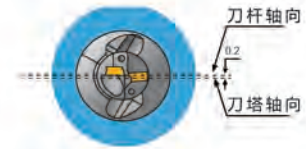
车床加工使用时，偏心套可调整钻头轴向与主轴轴向重合位置。



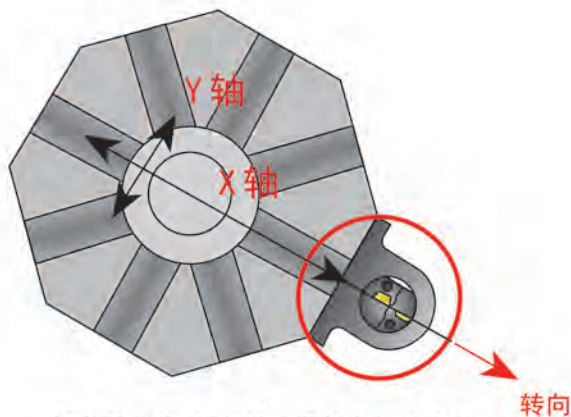
偏心套可将钻头轴向与主轴轴向重合在0.2mm范围内（逆时针旋转偏心套进行扩大孔径调整）



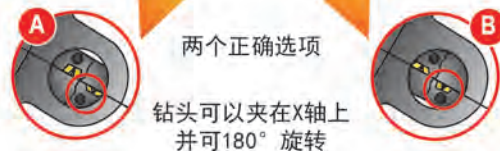
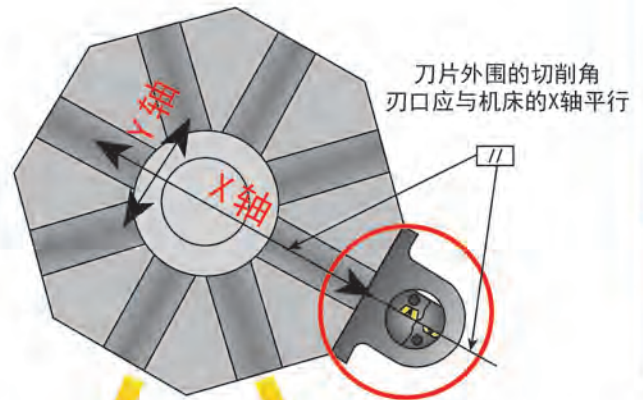
正常孔径D
刀具和刀塔轴向重合



正常孔径D + 0.2

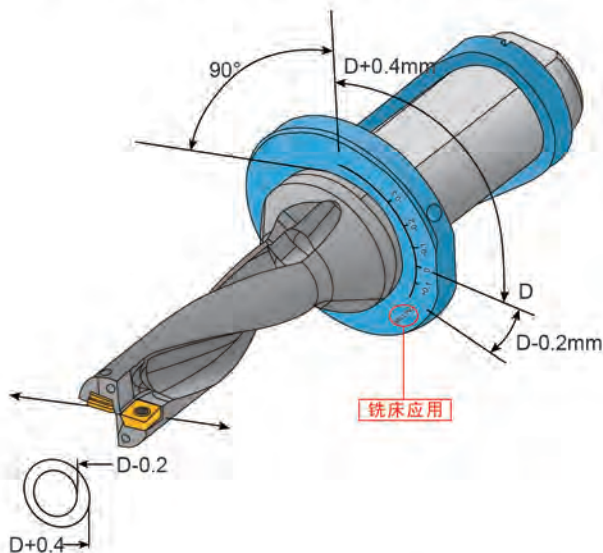


沿着机床的X轴儿通过扭转钻头的中心来调整孔的大小

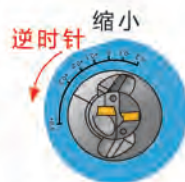


铣削应用：

在铣床加工时，如需改变正常加工孔的直径，可调整偏心套的轴心位置。



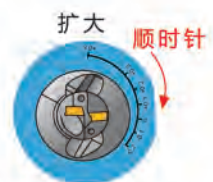
如想扩大孔径顺时针旋转套筒；
如想缩小孔径逆时针旋转套筒；
具体如下：
钻头直径：30mm



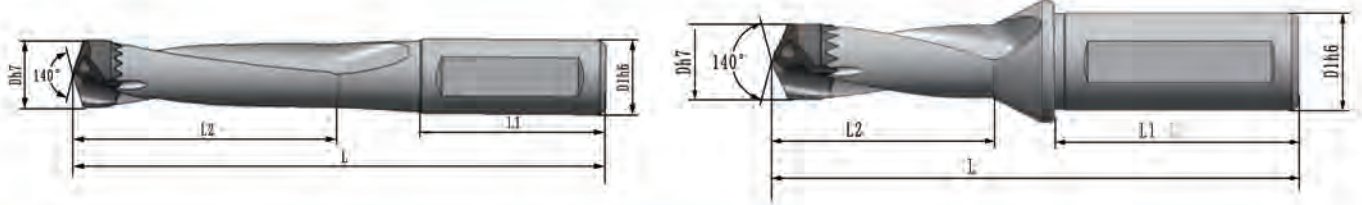
孔直径29.8mm



孔直径30mm

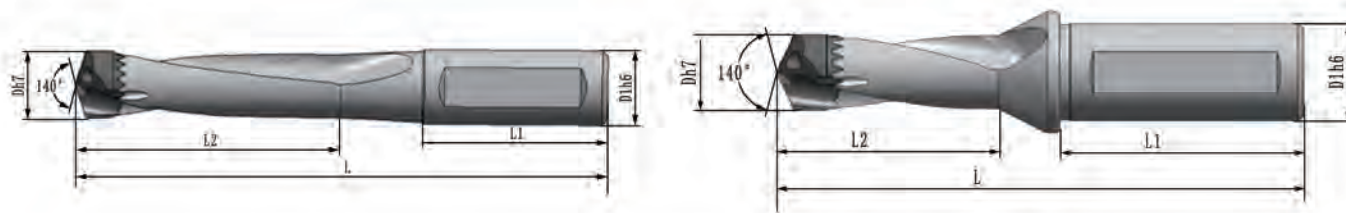


孔直径30.4mm



钻径 D	型号	L2	L	型号	L2	L	刀柄部可通用		螺钉	扳手
							尺寸			
							L1	D1		
12.0≤D<12.5	3D TC03-120-XP16	46	107	1.5D TC1.5-120-XP16	28	91	48	16	M2.2*8	T6
	5D TC05-120-XP16	71	132	12D			48	16		
	8D									
12.5≤D<13.0	3D TC03-125-XP16	46	107	1.5D TC1.5-125-XP16	28	91	48	16	M2.2*8	T6
	5D TC05-125-XP16	71	132	12D			48	16		
	8D									
13.0≤D<13.5	3D TC03-130-XP16	49	112	1.5D TC1.5-130-XP16	30	92	48	16	M2.2*8	T6
	5D TC05-130-XP16	76	142	12D			48	16		
	8D									
13.5≤D≤14.5	3D TC03-140-XP16	55	119	1.5D TC1.5-140-XP16	34	96	48	16	M2.2*8	T6
	5D TC05-140-XP16	84	149	12D TC12-140-XP16	171	239	48	16		
	8D TC08-140-XP16	127	194				48	16		
14.5<D≤15.5	3D TC03-150-XP20	58	129	1.5D TC1.5-150-XP20	35	100	50	20	M2.2*8	T6
	5D TC05-150-XP20	89	159	12D TC12-150-XP20	183	239	50	20		
	8D TC08-150-XP20	136	204							
15.5<D≤16.5	3D TC03-160-XP20	62	134	1.5D TC1.5-160-XP20	38	103	50	20	M2.5*9	T8
	5D TC05-160-XP20	95	169	12D TC12-160-XP20	195	266	50	20		
	8D TC08-160-XP20	144	214				50	20		
16.5<D≤17.5	3D TC03-170-XP20	66	140	1.5D TC1.5-170-XP20	39	105	50	20	M2.5*9	T8
	5D TC05-170-XP20	101	175	12D TC12-170-XP20	207	278	50	20		
	8D TC08-170-XP20	154	225				50	20		
17.5<D≤18.5	3D TC03-180-XP20	70	145	1.5D TC1.5-180-XP20	43	107	50	20	M2.5*9	T8
	5D TC05-180-XP20	107	180	12D TC12-180-XP20	219	291	50	20		
	8D TC08-180-XP20	162	230				50	20		
18.5<D≤19.5	3D TC03-190-XP25	73	160	1.5D TC1.5-190-XP25	44	115	56	25	M3.0*11	T8
	5D TC05-190-XP25	112	195	12D TC12-190-XP25	232	309	56	25		
	8D TC08-190-XP25	171	255				56	25		
19.5<D≤20.5	3D TC03-200-XP25	77	160	1.5D TC1.5-200-XP25	47	118	56	25	M3.0*11	T8
	5D TC05-200-XP25	118	200	12D TC12-200-XP25	244	321	56	25		
	8D TC08-200-XP25	179	270				56	25		
20.5<D≤21.5	3D TC03-210-XP25	80	160	1.5D TC1.5-210-XP25	48	119	56	25	M3.0*11	T8
	5D TC05-210-XP25	123	200	12D TC12-210-XP25	256	334	56	25		
	8D TC08-210-XP25	188	266				56	25		

备注：特殊尺寸可提供非标定制



钻径 D	型号	L2	L	型号	L2	L	刀柄部可通用		螺钉	扳手		
							尺寸					
							L1	D1				
21.5 < D ≤ 22.8	3D TC03-220-XP25	84	165	1.5D TC1.5-220-XP25	51	121	56	25	M3.5*12	T15		
	5D TC05-220-XP25	129	205	12D TC12-220-XP25	268	347	56	25				
	8D TC08-220-XP25	196	275									
22.8 < D ≤ 23.8	3D TC03-230-XP25	87	165	1.5D TC1.5-230-XP25	51	122	56	25				
	5D TC05-230-XP25	134	215	12D TC12-230-XP25	280	359	56	25				
	8D TC08-230-XP25	205	285									
23.8 < D ≤ 24.8	3D TC03-240-XP32	91	175	1.5D TC1.5-240-XP32	30	92	60	32				
	5D TC05-240-XP32	140	225	12D TC12-240-XP32	292	376	60	32				
	8D TC08-240-XP32	213	300									
24.8 < D ≤ 25.8	3D TC03-250-XP32	93	175	1.5D TC1.5-250-XP32	54	129	60	32			M4.0*14	T15
	5D TC05-250-XP32	145	230	12D TC12-250-XP32	305	388	60	32				
	8D TC08-250-XP32	222	305				60	32				
25.8 < D ≤ 26.8	3D TC03-260-XP32	97	180	1.5D TC1.5-260-XP32	57	132	60	32				
	5D TC05-260-XP32	151	235	12D			60	32				
	8D TC08-260-XP32	230	315				60	32				
26.8 < D ≤ 27.8	3D TC03-270-XP32	99	180	1.5D TC1.5-270-XP32	58	133	60	32				
	5D TC05-270-XP32	156	240	12D			60	32				
	8D TC08-270-XP32	239	325				60	32				
27.8 < D ≤ 28.8	3D TC03-280-XP32	102	185	1.5D TC1.5-280-XP32	60	135	60	32				
	5D TC05-280-XP32	162	245	12D			60	32				
	8D TC08-280-XP32	247	330				60	32				
28.8 < D ≤ 29.8	3D TC03-290-XP32	105	190	1.5D TC1.5-290-XP32	61	136	60	32	M4.5*15	T15		
	5D TC05-290-XP32	167	250	12D			60	32				
	8D TC08-290-XP32	256	340				60	32				
29.8 < D ≤ 30.8	3D TC03-300-XP32	110	191	1.5D TC1.5-300-XP32	64	139	60	32				
	5D TC05-300-XP32	173	261	12D			60	32				
	8D TC08-300-XP32	265	351				60	32				
30.8 < D ≤ 32.0	3D TC03-320-XP32	116	201	1.5D			60	32				
	5D TC05-320-XP32	181	266	12D			60	32				
	8D TC08-320-XP32	276	361				60	32				

备注：特殊尺寸可提供非标定制



C 切槽・切断



BASSETT™

切槽·切屑

TE1008



细微颗粒基体，高耐磨性。
适用于钢件、不锈钢，高温合金，铸铁在稳定工况下的加工。

TE1019



通用性强，在不锈钢，高温合金铣削中提升高金属去除率，
同时可用于工具钢，硬度钢，不锈钢，耐热钢，铸铁，钛及钛合金。
抗磨损性能高，具有强抗氧化性，保证极高的刃口稳定性。
优化红硬性，抗磨损性能高。



TE1308



通用加工牌号，配合通用性涂层。
广泛适用于钢件、不锈钢、高温合金、铸铁的通用加工。
兼具良好的抗崩性和耐磨性。



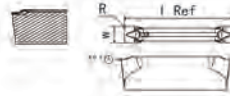
TE5508



超强韧基体，推荐用于强断续切削及恶劣工况，可加工碳钢、
模具钢、奥氏体不锈钢及铸铁，具有优异的抗崩刃性。



MGMN CG—双头槽刀

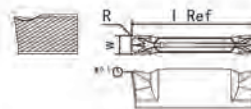


加工材质	P	钢	●	●	●		加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ☒ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●		
	K	铸铁			●	●	
	S	高温合金	●	●			
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	PVD				尺寸			切削参数		
		TE1008	TE1019	TE1308	TE5508	W	R	L	f _{min}	f _{max}	
	MGMN	1505 CG	●	○	○	○	1.5	0.15	16.0	0.15	0.20
		2002 CG	●	○	○	○	2.0	0.20	16.0	0.15	0.20
		2505 CG	●	○	○	○	2.5	0.20	18.5	0.15	0.24
		3004 CG	●	○	○	○	3.0	0.40	21.0	0.15	0.24
		4004 CG	●	○	○	○	4.0	0.40	21.0	0.15	0.24
		5008 CG	●	○	○	○	5.0	0.80	26.0	0.15	0.24
6008 CG	●	○	○	○	6.0	0.80	26.0	0.05	0.32		

○ 一般推荐 ● 优先推荐

MGMN JM—双头槽刀

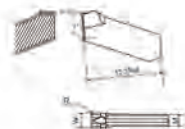


加工材质	P	钢	●	●	●		加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ☒ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●		
	K	铸铁			●	●	
	S	高温合金	●	●			
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	PVD				尺寸			切削参数		
		TE1008	TE1019	TE1308	TE5508	W	R	L	f _{min}	f _{max}	
	MGMN	1505 JM	●	○	○	○	1.5	0.15	16.0	0.15	0.2
		2002 JM	●	○	○	○	2.0	0.20	16.0	0.03	0.1
		2502 JM	●	○	○	○	2.5	0.20	18.5	0.04	0.1
		3004 JM	●	○	○	○	3.0	0.40	21.0	0.04	0.13
		4004 JM	●	○	○	○	4.0	0.40	21.0	0.05	0.15
		5008 JM	●	○	○	○	5.0	0.80	26.0	0.05	0.16
		6008 JM	●	○	○	○	6.0	0.80	26.0	0.05	0.32

○ 一般推荐 ● 优先推荐

TDSG JS—单头切断、切槽用刀片

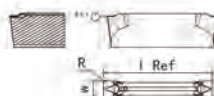


加工材质	P	钢	●	●	●		加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●		
	K	铸铁			●	●	
	S	高温合金	●	●			
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	PVD				尺寸			切削参数		
		TE1008	TE1019	TE1308	TE5508	W ± 0.05	R ± 0.02	M	fmin	fmax	
	GIM	2201N JS	●	○	○	○	2201	0.20	1.4	0.15	0.20
		3002N JS	●	○	○	○	3002	0.22	2.4	0.15	0.20
		4002N JS	●	○	○	○	4002	0.25	3.4	0.15	0.24

○ 一般推荐 ● 优先推荐

TDCG JS—双头切断、切槽用刀片

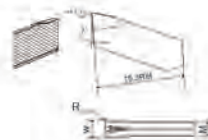


加工材质	P	钢	●	●	●		加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削
	M	不锈钢	●	●	●		
	K	铸铁			●	●	
	S	高温合金	●	●			
	H	硬材料		●			

刀片形状	ISO	PVD				尺寸	W	W ± 0.05	R	T \rightarrow	lRef \circ	切削参数		
		TE1008	TE1019	TE1308	TE5508							fmin	fmax	
	TDCG	1502N JS	●	○	○	○	1502	1.5	0.03	0.2	18	20.9	0.03	0.10
		2002N JS	●	○	○	○	2002	2	0.03	0.2	18	19.8	0.04	0.10
		3002N JS	●	○	○	○	3002	3	0.04	0.2	-	20.1	0.04	0.13
		4003N JS	●	○	○	○	4003	4	0.04	0.3	-	18.8	0.05	0.15
		5003N JS	●	○	○	○	5003	5	0.04	0.3	-	19.1	0.05	0.16
		6003N JS	●	○	○	○	6003	6	0.04	0.3	-	19.1	0.05	0.32

○ 一般推荐 ● 优先推荐

TDCG CH—单头切断、切槽用刀片

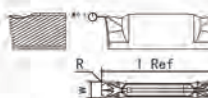


加工材质	P	钢	●	●	●	加工工况
	M	不锈钢	●	●	●	
	K	铸铁			●	
	S	高温合金	●	●		
	H	硬材料	●			
						● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削

刀片形状	ISO	PVD				尺寸			切削参数		
		TE1008	TE1019	TE1308	TE5508	W ^{±0.05}	R ^{±0.07}	M	fmin	fmax	
	GIM	3002N CH	●	○	○	○	3.00	0.22	2.4	0.15	0.20
		4002N CH	●	○	○	○	4.00	0.25	3.4	0.15	0.24

○ 一般推荐 ● 优先推荐

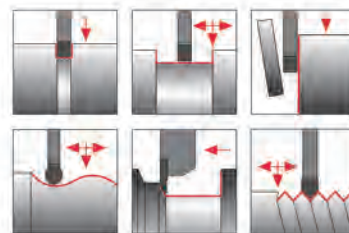
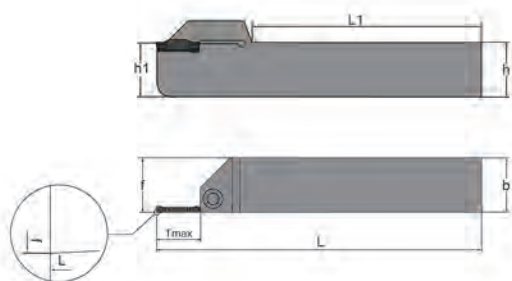
TDCG CH—双头切断、切槽用刀片



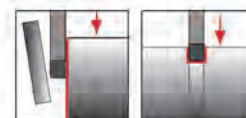
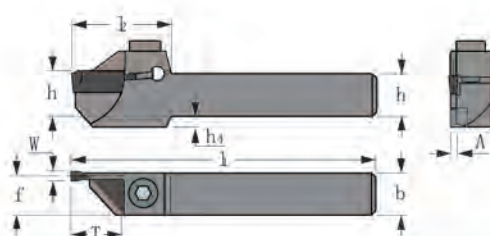
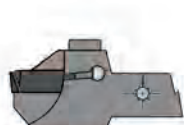
加工材质	P	钢	●	●	●	加工工况
	M	不锈钢	●	●	●	
	K	铸铁			●	
	S	高温合金	●	●		
	H	硬材料	●			
						● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削

刀片形状	ISO	PVD				尺寸	W	W ^{±0.05}	R	T _{max}	l Ref.	切削参数		
		TE1008	TE1019	TE1308	TE5508							fmin	fmax	
	TDCG	2002N CH	●	○	○	○	2202	2	0.03	0.2	18	19.9	0.05	0.13
		3002N CH	●	○	○	○	3002	3	0.04	0.2	18	20.1	0.10	0.20
		4003N CH	●	○	○	○	4002	4	0.04	0.3	-	18.8	0.10	0.24
		5003N CH	●	○	○	○	5003	5	0.04	0.3	-	19.1	0.12	0.28
		6003N CH	●	○	○	○	6002	6	0.04	0.3	-	19.1	0.15	0.32

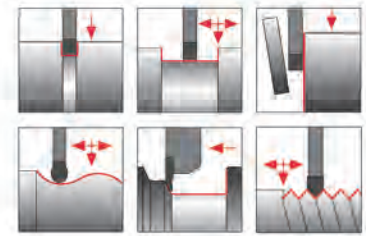
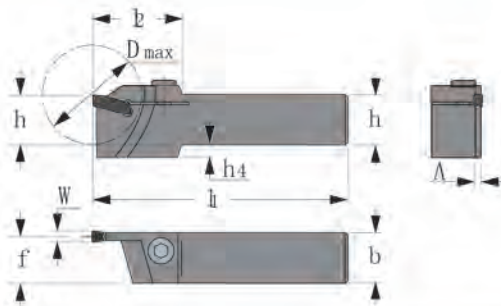
○ 一般推荐 ● 优先推荐



型号	外槽加工 车削加工						螺丝	扳手	适配刀片	
	h	b	L	L1	F	T _{最大MAX}				
TDTR/L	1616-2	16	16	100	68	16.1	12	NLJ0520	L4.0	TD..2
	2020-2	20	20	125	93	20.1	12	NLJ0520	L4.0	
	2525-2	25	25	150	118	25.1	12	NLJ0520	L4.0	
	1616-3	16	16	100	67	16.3	12	NLJ0520	L4.0	TD..3
	2020-3	20	20	125	92	20.3	12	NLJ0520	L4.0	
	2525-3	25	25	150	117	25.3	12	NLJ0520	L4.0	
	1616-4	16	16	100	66	16.5	15	NLJ0520	L4.0	TD..4
	2020-4	20	20	125	91	20.5	15	NLJ0520	L4.0	
	2525-4	25	25	150	116	25.5	15	NLJ0520	L4.0	
	2020-5	20	20	125	56	20.6	20	NLJ0520	L4.0	TD..5
2525-5	25	25	150	111	25.6	20	NLJ0520	L4.0		

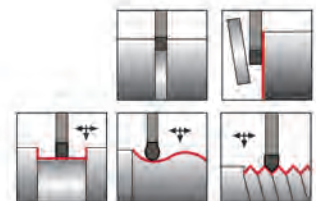
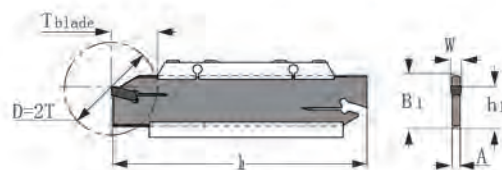


型号	尺寸							适配刀片	
	W	h	b	A	l1	l2	h4		
DCTR/L	10B-2D30	2	10	10	1.6	140	29.6	6.6	TG..2
	12B-2D30	2	12	12	1.6	140	29.6	3.5	TG..2
	16B-2D30	2	16	16	1.6	140	30.6	/	TG..2
	20B-2D35	2	25	20	1.6	140	32.1	/	TG..2
	25B-2D35	2	25	25	1.6	140	32.1	/	TG..2
	12B-3D30	3	12	12	2.4	140	29.6	3.5	TG..3
	16B-3D35	3	16	16	2.4	140	32.1	2.6	TG..3
	20B-3D40	3	20	20	2.4	140	35.6	/	TG..3
	25B-3D40	3	25	25	2.4	140	35.6	/	TG..3



型号	尺寸									适配刀片	扳手
	W	h	b	A	l1	l2	h4	Dmax			
TDGR/L	20-2	2	20	20	1.7	120	33	/	34	TDS...2	LM4.0
	25-2	2	25	25	1.7	140	33	/	34	TDS...2	LM4.0
	16-3	3	16	16	2.5	110	36	4	40	TDS...3	LM5.0
	16-3	3	16	16	2.4	78	33	4	34	TDS...3	LM5.0
	20-3	3	20	20	2.5	120	36	/	40	TDS...3	LM5.0
	25-3	3	25	25	2.5	140	36	/	40	TDS...3	LM5.0
	16-4	4	16	16	3.2	110	36	4	40	TDS...4	LM5.0
	20-4	4	20	20	3.5	120	36	/	40	TDS...4	LM5.0
	25-4	4	25	25	3.5	140	36	/	40	TDS...4	LM5.0
	25-4	4	25	25	3.5	140	41	/	50	TDS...4	LM5.0
	25-5	5	25	25	4.2	140	41	/	50	TDS...5	LM5.0
	32-5	5	32	32	4.2	150	41	/	50	TDS...5	LM5.0
	25-6	6	25	25	5.4	140	45	/	60	TDS...6	LM5.0
	32-6	6	32	32	5.4	170	50	/	64	TDS...6	LM5.0

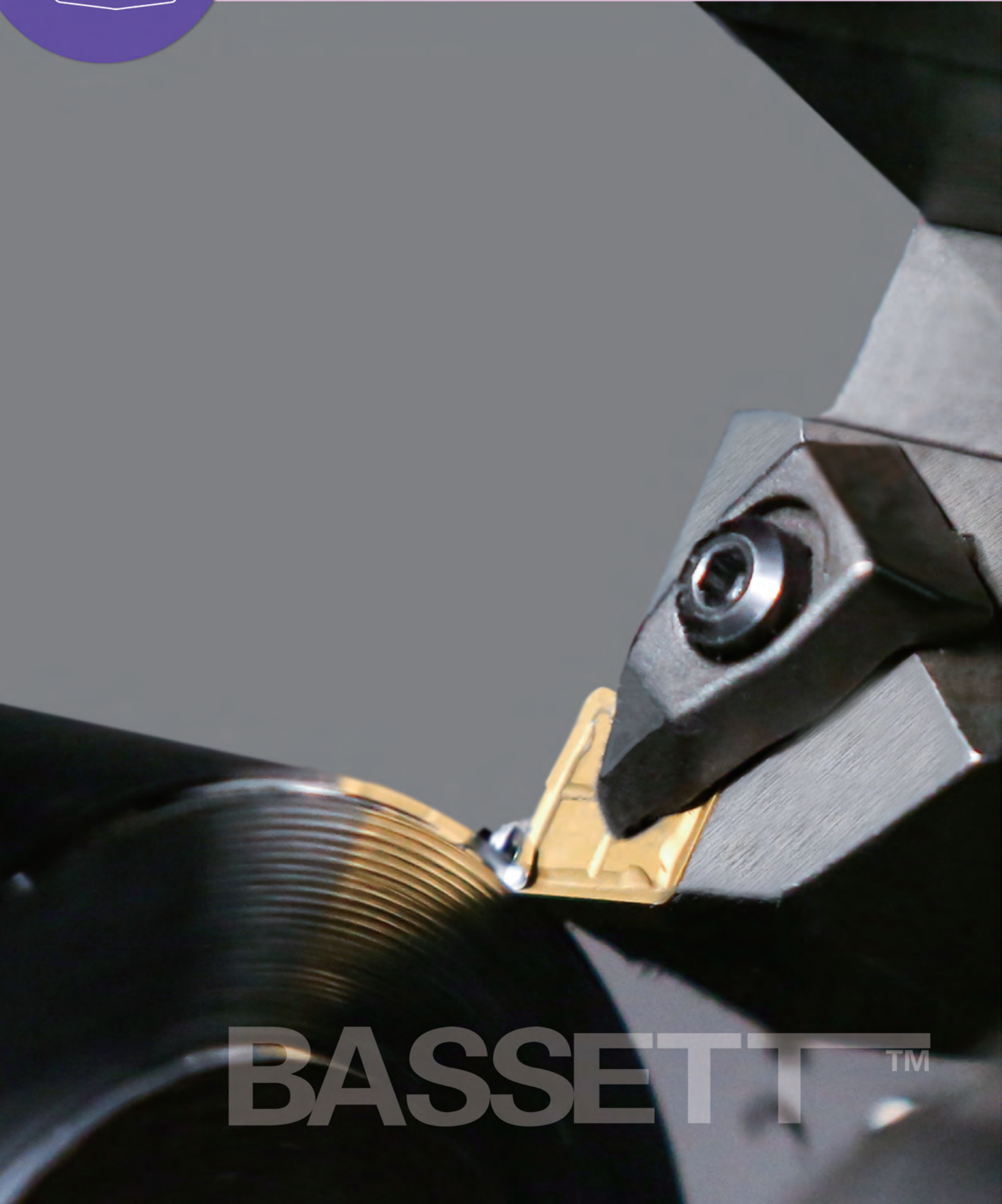
单头槽刀刀板



型号	尺寸							适配刀片
	W	A	B	l1	h1	Dmax		
GJFH	CGHN 26-3D	3	2.4	26	110	21.4	15.0	TDS...3
	CGHN 26-4D	4	3.2	26	110	21.4	15.0	TDS...4
	CGHN 26-5D	5	4.0	26	110	21.4	20.0	TDS...5
	CGHN 32-3D	3	2.4	26	110	21.4	19.0	TDS...3
	CGHN 32-4D	4	3.2	26	110	21.4	21.0	TDS...4
	CGHN 32-5D	5	4.0	32	150	24.8	26.0	TDS...5
	CGHN 32-6D	6	5.2	32	150	24.8	26.0	TDS...6



D车削



BASSETT™

NEW



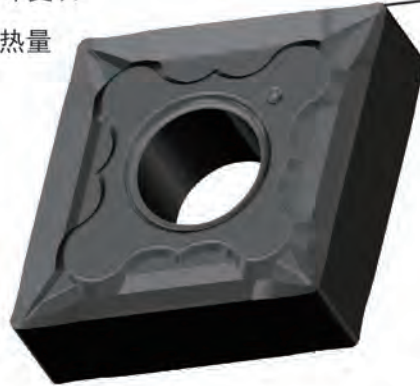
新槽型推荐



CNMG ...SH

特点

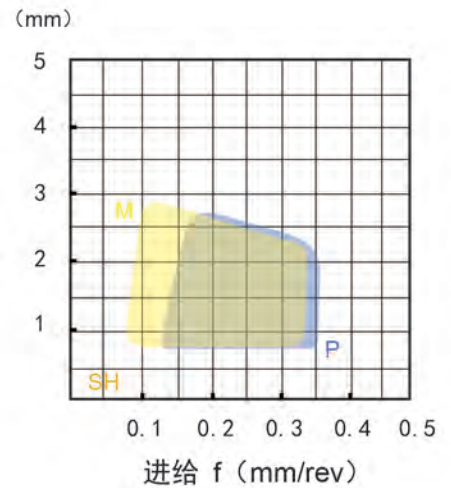
- 大前角切削刃减少切削接触
- 将加工时的温度降至最低，确保刀具寿命更长
- 由于加工时将切屑接触降至最小，切削热量降至最小，从而延长了刀具寿命



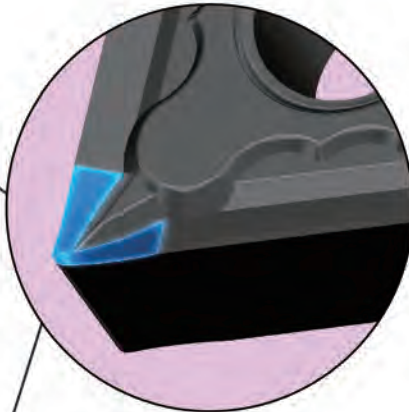
- 大前角、低阻力实现良好的切屑处理



车削



- 仿形加工中良好的切屑控制



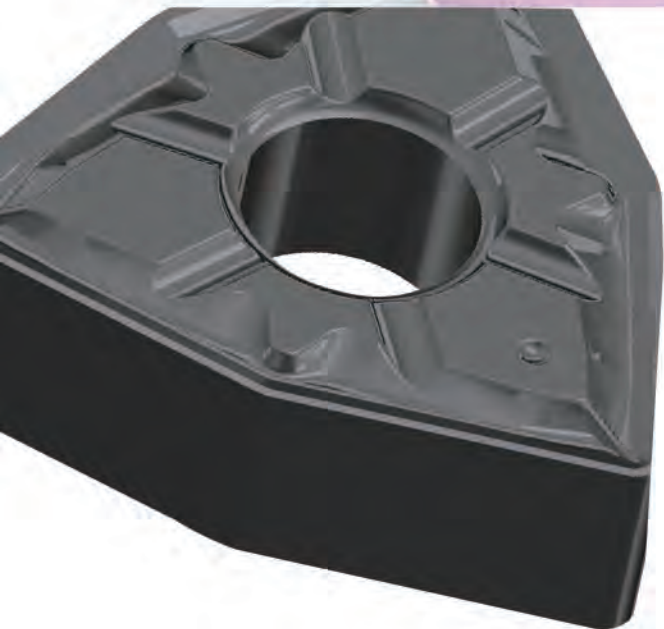
- 大切深加工时，能够在稳定加工的同时，保证较好的排屑

测试报告
Test Report

- 设备: SL25森精机NC车
- 工件: 直径200MM圆棒料
- 工序:
- 材质: SUS304不锈钢
- 冷却方式: 切削液
- 测试时间: 2017

技术参数 Technical Parameters		WNWG 080408 SH TE1008	WNMG 080408 XX(日系某品牌)
工件直径	D=200MM	加工总米数: 58950	加工总米数: 42640
试切刀片	Vc(m/min):120	铁屑形状: C型	铁屑形状: C型
	Ap(mm):1.5	表面粗糙度: R1.6	表面粗糙度: Ra1.6
	Fn(mm):0.12	最终状态: 碎角	最终状态: 崩刃

总结: 此工况下, 巴塞特超出日系某品牌40%.



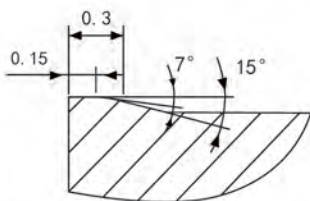
NEW



新槽型推荐

WNMG ...BM

钢件精加工
超细微粒基体与PVD涂层
完美结合
提高了产品的抗冲击性和耐磨性



- 有效的控制月牙洼磨损
- 防止副切削刃崩刃



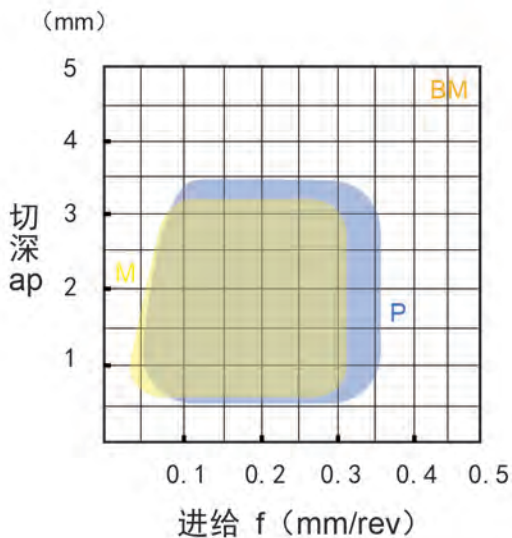
- 高进给加工时稳定的切削控制
- 仿形加工时具有优秀的断屑效果

测试报告
Test Report

- 设备: SL25森精机NC车
- 工件: 直径200MM圆棒料
- 工序:
- 材质: SUS304不锈钢
- 冷却方式: 切削液
- 测试时间: 2017

技术参数 Technical Parameters		WNWG 080408 BM TE1008	WNMG 080408 XX(日系某品牌)
工件直径	D=200MM	加工件数: 45	加工件数: 29
试切刀片	Vc(m/min):135	铁屑形状: C型	铁屑形状: C型
	Ap(mm):0.8	表面粗糙度: Ra1.6	表面粗糙度: Ra1.6
	Fn(mm):0.13	最终状态: 崩刃	最终状态: 崩刃

总结: 此工况下, 巴赛特达到日系某品牌的1.5倍。



②后角代号 ② Relief Angle Symbol	
代号 Symbol	后角 Relief Angle
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Others

③精度代号 ③ Tolerance Symbol						
代号 Symbol	公差 Tolerance (mm)			公差 Tolerance (inch)		
	刀尖高 Corner Height (m)	厚度 Thickness (s)	内切圆 I.C.Size (ϕd)	刀尖高 Corner Height (m)	厚度 Thickness (s)	内切圆 I.C.Size (ϕd)
A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
G	±0.025	±0.130	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
J	±0.005	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~ ±0.005
K	±0.013	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~ ±0.005
L	±0.025	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.001	±0.001	±0.002~ ±0.005
M	±0.08~ ±0.18	±0.130	±0.05~ ±0.13	±0.003~ ±0.007	±0.005	±0.002~ ±0.005
N	±0.08~ ±0.18	±0.025	±0.05~ ±0.13	±0.003~ ±0.007	±0.001	±0.002~ ±0.005
U	±0.13~ ±0.38	±0.130	±0.08~ ±0.25	±0.005~ ±0.0015	±0.005	±0.003~ ±0.01

④断屑槽、孔代号 ④ Chipbreaker, Hole Symbol					
代号 Symbol	有无孔 Hole	孔的形状 Hole Shape	断屑槽 Chipbreaker	形状 Shape	
N	无 Without	—	无 Without		
R			单面 Single-sided		
F			双面 Double-sided		
A	有 With	圆柱孔 With Hole	无 Without		
M			单面 Single-sided		
G			双面 Double-sided		
W			圆柱孔单面倒角 one countersink	无 Without	
T				单面 Single-sided	
Q			圆柱孔双面倒角 two countersinks	无 Without	
U	双面 Double-sided				
X	—	—	—	特殊规格 Special	



①形状代号 ① Shape Symbol			
代号 Symbol	形状 Shape	刀尖角 Corner Angle	图形 Figure
H	正六边形 Hexagon	120°	
O	正八边形 Octagon	135°	
P	正五边形 Pentagon	108°	
S	正方形 Square	90°	
T	正三角形 Triangle	60°	
C	菱形 Rhombic	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	六边形 Trigon	80°	
L	长方形 Rectangle	90°	
A	平行四边形 Parellelogram	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形 Round	—	

⑤切削刃长度代号 ⑤ Cutting Edge Length Symbol										
Inch Symbol	内切圆 I.C.Size (in)	内切圆 I.C.Size (mm)	R	S	C	W	T	D	V	
1	1/8"	3.18								
1.2	5/32"	3.97		03				06	04	
1.5	3/16"	4.76		04	04			08	05	
		5	05							
1.8	7/32"	5.56		05	05	03		09	06	
		6	06							
2	1/4"	6.35		06	06	04		11	07	11
2.5	5/16"	7.94		07	08	05		13	09	
		8	08							
3	3/8"	9.53		09	09	06		16	11	16
		10	10							
3.5	7/16"	11.11		11	11	11	7	19	13	19
		12	12							
4	1/2"	12.7		12	12	12	08	22	15	22
5	5/8"	15.88		15	15	16	10	27	19	
		16	16							
6	3/4"	19.05		19	19	19	13	33	23	
		20	20							
7	7/8"	22.225		22	22	22		38	27	
		25	25							
8	1"	25.4		25	25	25		44	31	
10	1 1/4"	31.75		31	31	32		55	38	
		32	32							
	1 1/2"	38.1		38						



通用刀片形状: S,T,C,W,R
Insert Shape: S,T,C,W,R

标准内切圆 I.C.Size (mm)	内切圆的公差 Tolerance of I.C.Size (∅d) (mm)		刀尖高的公差 Tolerance of Corner Height (m) (in)		标准内切圆 I.C.Size (in)	内切圆的公差 Tolerance of I.C.Size (∅d) (in)		刀尖高的公差 Tolerance of Corner Height (m) (in)	
	Class M	Class U	Class M	Class U		Class M	Class U	Class M	Class U
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	1/4"	±0.002	±0.003	±0.003	±0.005
9.525					3/8"				
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	1/2"	±0.003	±0.005	±0.005	±0.008
15.88					5/8"				
19.05	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	3/4"	±0.004	±0.007	±0.006	±0.011
25.4					1"				
31.75	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1 1/4"	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015
32					1.26"				

通用刀片形状: D
Insert Shape: D

内切圆 I.C.Size		内切圆的公差 Tolerance of I.C.Size (∅d)		刀尖高的公差 Tolerance of Corner Height (m)	
mm	in	mm	in	mm	in
6.35	1/4"	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
9.53	3/8"	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
12.7	1/2"	±0.08	±0.003	±0.15	±0.006
15.88	5/8"	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007
19.05	3/4"	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007

通用刀片形状: V
Insert Shape: V

内切圆 I.C.Size		内切圆的公差 Tolerance of I.C.Size (∅d)		刀尖高的公差 Tolerance of Corner Height (m)	
mm	in	mm	in	mm	in
6.35	1/4"	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
9.53	3/8"	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
12.7	1/2"	±0.08	±0.003	±0.20	±0.008
15.88	5/8"	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011
19.05	3/4"	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011

⑥

厚度代号

04

⑦

刀尖半径代号

08

⑧

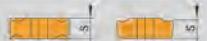
断屑槽代号

BM

(ISO)

⑥

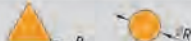
⑥厚度代号
⑥ Thickness Symbol



Inch Symbol	Metric Symbol	厚度 Thickness (in)	厚度 Thickness (mm)
	00		0.79
	T0		0.99
1	01	1/16"	1.59
1.2	T1	5/64"	1.98
1.5	02	3/32"	2.38
	T2		2.58
2	03	1/8"	3.18
2.5	T3	5/32"	3.97
3	04	3/16"	4.76
	T4		4.96
3.5	05	7/32"	5.56
	T5		5.95
4	06	1/4"	6.35
	T6		6.75
5	07	5/16"	7.94
6	09	3/8"	9.53
	T9		9.72
7	11	7/16"	11.11
8	12	1/2"	12.7
9		9/16"	14.29
10		5/8"	15.88

⑦

⑦刀尖圆弧半径代号
⑦ Nose radius Symbol



Inch Symbol	Metric Symbol	刀尖圆弧半径 Nose radius (in)	刀尖圆弧半径 Nose radius (mm)
0	00		0.0
0.2		1/256"	0.1
0.5	02	1/128"	0.2
1	04	1/64"	0.4
2	08	1/32"	0.8
3	12	3/64"	1.2
4	16	1/16"	1.6
5		5/64"	
6	24	3/32"	2.4
7		7/64"	
8	32	1/8"	3.2
10		5/32"	
12		3/16"	
14		7/32"	
16		1/4"	
X	X	Others	Others
	00	Round inserts	
	M0	Diameter of insert	

⑧

⑧断屑槽代号
⑧ Chipbreaker Symbol

断屑槽的名称
表示刀片加工切削特点和断屑槽型
Chipbreaker designation
Indicating the cutting properties
of the chipbreaker

加工方向
Cutting direction (optional)

代号 Symbol	方向 direction
R	右手 Right hand
L	左手 Left hand
N	中置 Neutral

车 削

TE1008



细微颗粒基体，高耐磨性。
适用于钢件精加工，同时适用于不锈钢，高温合金的通用加工。

TE1080



细微颗粒基体，高耐磨材料，配合复合涂层，
具有良好的耐磨性和抗氧化性。
适用于碳钢、灰口铸铁的通用加工。

TE2780



高耐磨材料，配合复合涂层，具有良好的耐磨性和抗氧化性。
适用于钢件、灰口铸铁的连续稳定加工。

TE2880



钢件通用牌号，配合具有良好的耐磨性和抗氧化性的复合涂层。
适用于钢件、灰口铸铁的通用加工。兼具耐磨性和韧性。



TE2980



韧性材料，配合复合涂层，具有良好的耐磨性和抗氧化性。
适用于非稳定工况下钢件、灰口铸铁的断续加工。



TE5508



超强韧基体，推荐用于强断续切削及恶劣工况，可加工碳钢、
模具钢、奥氏体不锈钢及铸铁，具有优异的抗崩刃性。

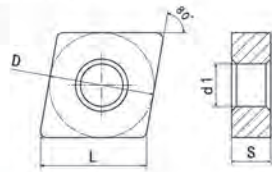
车
削

车削刀片牌号应用对照表

工件材质	ISO	涂层硬质合金		硬质合金	金属陶瓷
		CVD	PVD		
P 钢	01				
	10		TE1008		
	20	TE1080			
	30	TE2780			
	40	TE2880	TE2980	TE5508	
	50				
M 不锈钢	01				
	10		TE1008		
	20			TE5508	
	30				
	40				
	50				
K 铸铁	01				
	10	TE1080			
	20	TE2780			
	30	TE2880	TE2980		
	40				
	50				
S 高温合金	01				
	10		TE1008		
	20			TE5508	
	30				
	40				
H 硬材料	01				
	10				
	20				
	30				
	40				



80° 菱形刀片 (负型) -CNMG



尺寸	L	D	d1	S
0903	9.7	9.5	3.8	3.2
1204	12.9	12.7	5.2	4.8
1606	16.1	15.9	15.9	6.4
1906	19.3	19.1	19.1	6.4

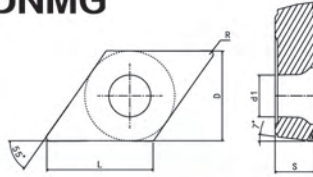
加工材质	P	钢	●	●	●	✘	✘	●
	M	不锈钢				✘		●
	K	铸铁			●		✘	
	S	高温合金	●					
	H	硬材料						

加工工况
 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	CNMG	120404 SH	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	1.50
		120408 SH	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	1.50
	CNMG	090304 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		090308 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		120404 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		120408 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		120412 BM	1.2	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		160608 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
	CNMG	090304 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	3.50
		090308 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	4.50
		120404 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	4.50
		120408 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	4.50
		120412 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.50
		160612 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.50
		190608 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.50
		190612 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.50
	CNMG	120408 UR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.36	1.00	4.50
		120412 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.23	0.44	1.00	5.00
		120416 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.30	0.48	1.00	5.00
		160608 UR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.25	0.50	1.00	6.00
		160612 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.30	0.60	2.00	7.00
		160616 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.30	0.70	2.00	7.00
		190608 UR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.30	0.72	3.00	8.00
		190612 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.30	0.80	3.00	8.00
		190616 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.40	0.85	4.00	10.00
		190624 UR	2.4	○	●	●	●	○	●	0.40	1.20	4.00	10.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

55° 菱形刀片 (负型) -DNMG

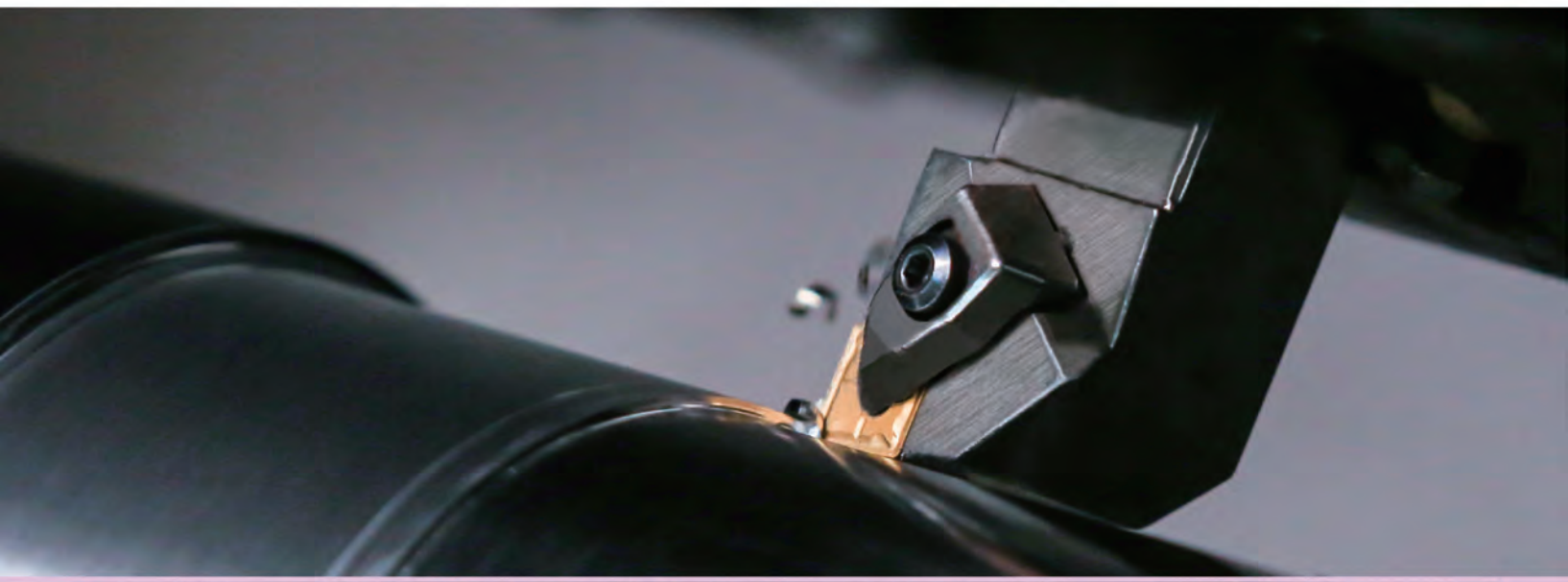


尺寸	L	D	d1	S
1104	11.6	9.5	3.8	4.8
1504	15.5	12.7	5.2	4.8
1506	15.5	12.7	5.2	6.4

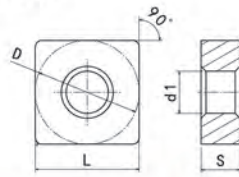
加工材质	P	钢	●	●	●	⊕	⊕	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削
	M	不锈钢					⊕	●	
	K	铸铁			●		⊕		
	S	高温合金	●						
	H	硬材料							

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	DNMG	110404 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		150404 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		150408 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		150604 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		150608 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		150612 BM	1.2	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
	DNMG	150604 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.00
		150608 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.00
		150612 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.00
	DNMG	150412 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.25	0.60	1.00	4.00
		150612 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.25	0.50	2.00	6.00
		150616 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.25	0.60	2.00	8.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐



90° 正方形 (负型) -SNMG



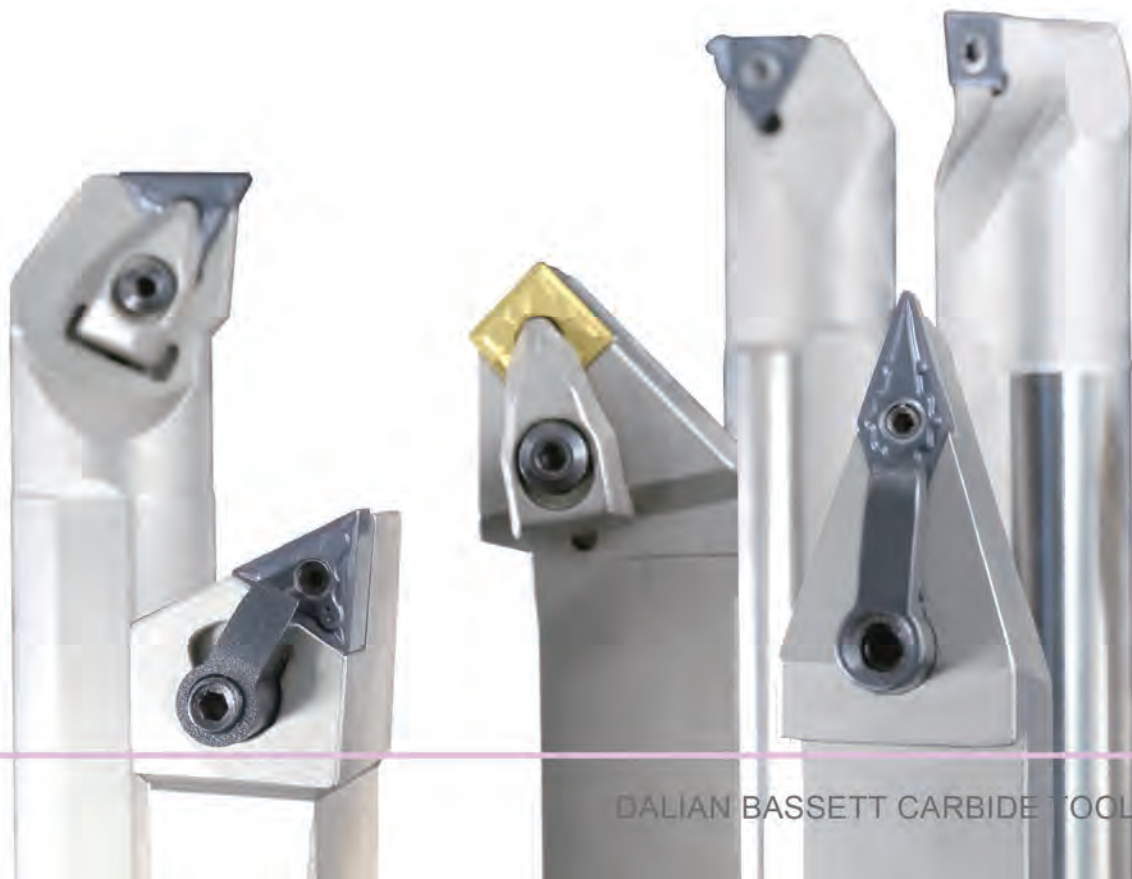
尺寸	L	D	d1	S
1204	12.7	12.7	5.2	4.8
1506	15.9	15.9	6.4	6.4
1906	19.1	19.1	7.9	6.4

加工材质	P	钢	●	●	●	⊕	⊕	●
	M	不锈钢				⊕		●
	K	铸铁			●		⊕	
	S	高温合金	●					
	H	硬材料						

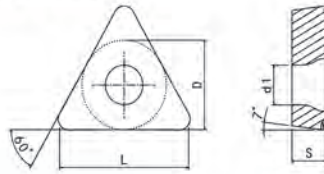
加工工况
 ● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	SNMG	120404 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		120408 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		120412 BM	1.2	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
	SNMG	120404 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.00
		120408 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.00	5.00
		120412 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	1.40	5.00
	SNMG	120412 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.30	0.70	2.00	5.00
		120416 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.30	0.70	2.50	6.00
		150608 UR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.30	0.70	2.50	8.00
		150612 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.30	0.70	2.50	8.00
		150616 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.30	0.70	2.50	8.00
		190612 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.40	0.85	3.00	8.00
190616 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.40	0.85	3.00	10.00		

○ 一般推荐 ● 优先推荐



60° 三角形 (负型) -TNMG



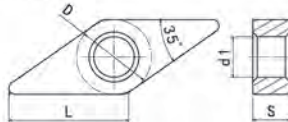
尺寸	L	D	d1	S
1604	16.5	9.5	3.8	4.8

加工材质	P	钢	●	●	●	✱	✱	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✱ 不稳定切削
	M	不锈钢				✱		●	
	K	铸铁			●		✱		
	S	高温合金	●						
	H	硬材料							

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	TNMG	160404 SH	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	1.50
		160408 SH	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	1.50
	TNMG	160404 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		160408 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		160412 BM	1.2	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
	TNMG	160404 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	0.25	5.00
		160408 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	0.25	5.00
		160412 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.10	0.50	0.25	5.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

35° 菱形刀片 (负型) -VNMG



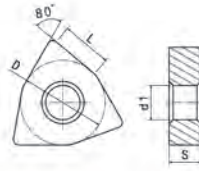
尺寸	L	D	d1	S
1604	16.6	9.5	3.8	4.8

加工材质	P	钢	●	●	●	✱	✱	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✱ 不稳定切削
	M	不锈钢				✱		●	
	K	铸铁			●		✱		
	S	高温合金	●						
	H	硬材料							

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	VNMG	160408 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.50	0.50	0.25	2.50
				○	●	●	●	○	●				
				○	●	●	●	○	●				
	VNMG	160404 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.20	0.50	0.25	5.00
		160408 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.20	0.50	0.25	5.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

80° 凸三角形刀片 (负型) -WNMG



尺寸	L	D	d1	S
0804	8.7	12.7	5.2	4.8

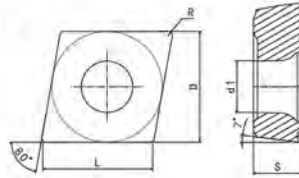
加工材质	加工工况					
	●	●	●	✱	✱	●
P 钢	●	●	●	✱	✱	●
M 不锈钢				✱		●
K 铸铁			●		✱	
S 高温合金	●					
H 硬材料						

● 稳定切削 ● 一般切削 ✱ 不稳定切削

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	f _{min}	f _{max}	a _{min}	a _{max}	
	WNMG	080404 SH	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	1.50
		080408 SH	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	1.50
	WNMG	080404 BM	0.4	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		080408 BM	0.8	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
		080412 BM	1.2	○	●	●	●	○	●	0.15	0.50	0.25	2.50
	WNMG	080404 MR	0.4	○	●	●	●	○	●	0.20	0.50	0.25	5.00
		080408 MR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.20	0.50	0.25	5.00
		080412 MR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.20	0.50	0.25	5.00
		080416 MR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.20	0.50	0.25	5.00
	WNMG	080408 UR	0.8	○	●	●	●	○	●	0.18	0.40	1.00	5.00
		080412 UR	1.2	○	●	●	●	○	●	0.23	0.44	2.00	5.00
		080416 UR	1.6	○	●	●	●	○	●	0.30	0.48	2.00	8.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

80° 菱形 (正型) -CCMT



尺寸	D	S	L	d1
0602	6.35	2.38	6.45	2.8
09T3	9.52	3.97	9.7	4.4
1204	12.7	4.76	12.9	5.5

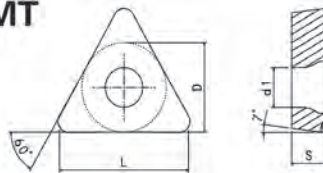
加工材质	P	钢	●	●	●	✘	✘	●
	M	不锈钢				✘		●
	K	铸铁			●		✘	
	S	高温合金	●					
	H	硬材料						

加工工况
 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	CCMT	060202 SF	0.2	○	●	●	●	○	●	0.40	0.75	3.00	7.00
		060204 SF	0.4	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00
		060208 SF	0.8	○	●	●	●	○	●	0.40	0.75	3.00	7.00
		09T302 SF	0.2	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00
		09T304 SF	0.4	○	●	●	●	○	●	0.40	0.75	3.00	7.00
		09T308 SF	0.8	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00
		120404 SF	0.4	○	●	●	●	○	●	0.40	0.75	3.00	7.00
		120408 SF	0.8	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐

60° 正三角形 (正型) -TCMT



尺寸	D	S	L	d1
1102	6.35	2.38	11.0	2.8
16T3	9.52	3.97	16.5	4.4
11T3	6.35	3.97	11.0	2.8

加工材质	P	钢	●	●	●	✘	✘	●
	M	不锈钢				✘		●
	K	铸铁			●		✘	
	S	高温合金	●					
	H	硬材料						

加工工况
 ● 稳定切削 ● 一般切削 ✘ 不稳定切削

刀片形状	ISO	半径 R	涂层后牌号						切削参数				
			TE1080	TE2780	TE2880	TE2980	TE5508	TE1008	fmin	fmax	apmin	apmax	
	TCMT	110204 SF	0.4	○	●	●	●	○	●	0.40	0.75	3.00	7.00
		110208 SF	0.8	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00
		16T304 SF	0.4	○	●	●	●	○	●	0.40	0.75	3.00	7.00
		16T308 SF	0.8	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00
		11T304 SF	0.4	○	●	●	●	○	●	0.40	0.80	3.00	7.00

○ 一般推荐 ● 优先推荐



E 通用信息



BASSETT™

铣削牌号 (Milling grade)												
ISO class	巴塞特 Bassett	特固克 Taegu Tec	山特维克 Sandvik	瓦尔特 Walter	山高 Seco	肯纳 Kennametal	三菱 Mitsubishi	住友 Sumitomo	泰克洛 Tungaloy	京瓷 Kyocera	克劳伊 Korloy	伊斯卡 Iscar
P			GC1010 GC1030	WHH15 WXM15	MH1000 F15M MP1500 F30M	KC510M KC522M KC635M	MP8010 VP15TF					IC903 IC900
		TT2510 TT7080 TT7030	GC4220 GC4230	WKP25 WAM10 WAM20	MP1500 MP2500 T250M T25M			ACP100	T3130 AH330		PC210F	
	TE1008 TE1009 TE1028	TT9080 TT9030	GC1030 GC4240	WAM30	F25M F30M MP3000	KC522M KC635M	VP15TF VP20RT UP20M	ACP200	AH725 AH730 GH330 AH120	PR830 PR1225 PR1230 PR9925	PC3500 PC5300	IC808 IC908
	TE1308 TE5508	TT8080 TT8020 TT7800	GC4240 GC1040	WKP35 WXP45 WSP45	F40M T350M	KC725M KC735M KC935M KCPM20	V030RT FH7020 F7030	ACP300 ACZ350	AH140 T3130 AH130 AH3035 AH9030	RP1525	PC5400 PC3545	IC830 IC330 IC928
M	TE1008 TE1028	TT9080 TT9030	GC1030 GC2030 S30T GC1025	WAM30 WXM35	MS2050 MP2500 F25M F30M	KC635M	VP15TF VP20RT UP20M	ACP100 ACP200 ACP300	T3130 AH725 AH120 AH4035	PR830 PR1210 PR1025 PR1225 PR905	PC5300 PC9530	IC808 IC908
	TE5508	TT8080 TT8020	GC2040 S40T	WXM35 WSM35 WSP45	F40M MS2500 MM4500	KC725M	F7030 MP7030 VP30RT MP9130	ACM100 ACM200 ACM300	AH130 AH140 SH730 AH3035	PR1225 PR905	PC5300 PC5400	IC830 IC330 IC928
S	TE1008 TE1028	TT9080 TT9030	GC1030 GC2030 S30T GC1025	WAM30 WXM35	MS2050 MP2500 F25M F30M	KC635M	VP15TF VP20RT UP20M	ACP100 ACP200 ACP300	T3130 AH725 AH120 AH4035	PR830 PR1210 PR1025 PR1225 PR905	PC5300 PC9530	IC808 IC908
	TE5508	TT8080 TT8020	GC2040 S40T	WXM35 WSM35 WSP45	F40M MS2500 MM4500	KC725M	F7030 MP7030 VP30RT MP9130	ACM100 ACM200 ACM300	AH130 AH140 SH730 AH3035	PR1225 PR905	PC5300 PC5400	IC830 IC330 IC928
K		TT7515	GC3220 GC3330 GC4220	WAK15	MK1500 MP1500	KC915M KCK15	MC5020	ACK100			PC8110	IC5100
	TE4408	TT6080	GC1020 GC4230 GC3040 GC4240	WKP25S WKP35S WKK25S WKK25	MK2050	KCK15 KC520M	MP8010 VP15TF VP20RT F5010	ACK200 ACK300 ACZ310	T1115 AH110 AH120	PR905 PR1210 PR1510	PC6510 PC5300 PC5400	IC810 IC910
H	TE1008 TE1009	TT2510 TT9080	GC1010 GC1030	WHH15	MH1000 F15M MP1500 F30M MP3000	KC510M KC522M KC635M	MP8010 VP15TF MP9130				PC210F	IC903 IC900



通用信息

车削牌号 (Turning grade)

ISO class	巴塞特 Bassett	特固克 Taegu	山特维克 Sandvik	瓦尔特 Walter	山高 Seco	肯纳 Kennamet	三菱 Mitsubbi	住友 Sumitomo	泰克洛 Tungaloy	京瓷 Kyocera	克劳伊 Korloy	伊斯卡 Iscar
P		TT8105	GC4305 GC4205	WPP05	TP0501 TP0500	KCP05	UE6105 UE6005	AC810P AC500G	T9105 T9005	CA5505		
	TE2780	TT8115	GC4315 GC4215	WPP10S WPP10	TP1501 TP1500 TP1000	KCP10 KCP10B KC9110	MC6015 UE6110 UE6010	AC1000 AC700G	T9115 T9015	CA515 CA5515	NC3010 NC3015	IC8150 IC9150
	TE2880	TT8125 TT5100	GC4325 GC4225	WPP20S WMP20S	TP2501 TP2500 TP2000	KCP25 KCP25B KC9125	MC6025 UE6020	AC820P AC2000 AC2310	T9125 T9025	CA525 CA5525	NC3220 NC3120 NC3020	IC8250 IC9250
	TE2980	TT8135 TT7100	GC4235 GC4035 GC2135	WPP30S WPP30	TP3500 TP3000 TP40	KCP30 KCP40 KC9040	UE6135 UH6400	AC830P AC3000	T9135 T9035	CA5535 OR9025	NC3030 NC500H	IC8350 IC9350
M		TT9125	GC2015	WSM10 WAM10	TM2000 CP600 TP200	KCM15	MC7015 US7020 VP05RT	AC610M EH10Z	T6120	CA6515	PC8110 NC9020	IC6015 IC807
	TE1008	TT9225	GC2025	WMP20S WSM20	CP500	KCM25	MC7025 US735	AC630M AC304	T6130 AH630 T6020	CA6525	NC9025	IC6025 IC9300
	TE5508	TT9235 TT8020	GC2135 GC2035 GC30	WSM30 WAM30	TM4000 CP600 TP400	KCM35	UH6400 MP7035	AC6040M AC3000	AH645 T6030	PR630	NC5330 PC9030 PC5400	IC3028
K		TT7005	GC3205 GC3005	WKK10S WAK10	TK1001 TK1000	KCK05 KC9315	MC5005 UC5105	AC405K AC410K AC300G	T5105 T5010	CA4505 CA4010	NC6205 NC6105	IC5010 IC4028
		TT7015 TT7310	GC3210 GC3015 GC3215	WKK20S WAK20 WAK30	TK2001 TK2000	KCK15 KCK15B KC9325 KCK20	MC5015 UC5115	AC415K AC500G AC420K	T5115 T5020 T5125	CA4515 CA4115 CA4120	NC6210 NC6110 NC315K	IC5005
S		TT5080	GCS05F GC1105 GC1115	WSM10 WAM10	TH1000 TH1500 TS2000 TS2500 CP200	KCU10 KC5510 KC5010	MP9005 MP9015 VP05RT VP10RT	AC510U EH510Z EH10Z	AH110	PR1005 PR930	PC8110	IC807 IC907
	TE1008	TT9080	GC15 GC1125 GC1025 GC1515 GC1525	WSM21 WSM20 WSM30	CP500	KCU25 KC5525 KC5025	VP15TF VP20RT	AC520U EH20Z	AH120	PR1025 PR1125 PR1225 PR1425	PC5300 PC9530 PC5400	IC808 IC908
H		TT5008	GCS05F GC1105 GC1115	WSM10 WAM10	TH1000 TH1500 TS2000 TS2500 CP200	KCU10 KC5510 KC5010	MP9005 MP9015 VP05RT VP10RT	AC510U EH510Z EH10Z	AH110	PR1005 PR930	PC8110	IC807 IC907
	TE1008	TT9080	GC15 GC1125 GC1025 GC1515 GC1525	WSM21 WSM20 WSM30	CP500	KCU25 KC5525 KC5025	VP15TF VP20RT	AC520U EH20Z	AH120	PR1025 PR1125 PR1225 PR1425	PC5300 PC9530 PC5400	IC808 IC908

通用信息

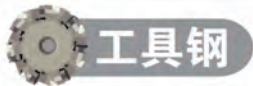


结构用途碳合金钢

型号	韩国	ISO	日本	美国	英国	德国	法国	俄国
	KS	ISO	JIS	AISI SAE	BS BS/EN	DIN DIN/EN	NF NF/EN	ГОСТ
碳钢	SM10C	C10	S10C	1010	040A10 045A10 045M10	C10E C10R	XC10	-
	SM15C	C15E4 C15M2	S15C	1015	055M15	C15E C15R	-	-
	SM20C	-	S20C	1020	070M20 C22, C22E C22R	C22 C22E C22R	C22 C22E C22R	-
	SM25C	C25 C25E4 C25M2	S25C	1025	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	-
	SM30C	C30 C30E4 C30M2	S30C	1030	080A30 080M30 CC30 C30E C30R	C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	30 Г
	SM35C	C35 C35E4 C35M2	S35C	1035	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	35 Г
	SM40C	C40 C40E4 C40M2	S40C	1039 1040	080M40 C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	40 Г
	SM43C	-	S43C	1042 1043	080A42	-	-	40 Г
	SM45C	C45 C45E4 C45M2	S45C	1045 1046	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	45 Г
	SM48C	-	S458C	-	080A47	-	-	45 Г
	SM50C	C50 C50E4 C50M2	S50C	1049	080M50 C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	50 Г
	SM53C	-	S53C	1050 1053	-	-	-	50 Г
	SM55C	C55 C55E4 C55M2	S55C	1055	070M55 C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	-
	SM58C	C60 C60E4 C60M2	S58C	1059 1060	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	60 Г



型号		韩国	ISO	日本	美国	英国	德国	法国	俄国
		KS	ISO	JIS	AISI SAE	BS BS/EN	DIN DIN/EN	NF NF/EN	GOCT
合金钢	镍铬钢	SNC236	-	SNC236	-	-	-	-	40XH
		SNC415 (H)	-	SNC415 (H)	-	-	-	-	-
SNC631 (H)		-	SNC631 (H)	-	-	-	-	30XH3A	
SNC815 (H)		15NiCr13	SNC815 (H)	-	655M13 (655 H13)	15NiCr13	-	-	
SNC836		-	SNC836	-	-	-	-	-	
镍铬钼钢	SNCM220	20NiCrMo2	20NiCrMoS2	SNCM220	8615 8617 (H) 8620 (H) 8622 (H)	805A20 805M20 805A22 805M22	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	20NCD2	-
		SNCM240	40CrNiMo2 41CrNiMoS2	SNCM240	8637 8640	-	-	-	-
		SNCM415 SNCM420 (H) SNCM431	-	SNCM415 SNCM420 (H) SNCM431	- 4320 (H)	-	-	-	- 20XH2M (2 OXHM)
铬钢	SCr415 (H)	-	-	SCr415 (H)	-	-	17Cr3 17CrS3	-	15X 15XA
		SCr420 (H)	20Cr4 (H) 20CrS4	SCr420 (H)	5120 (H)	-	-	-	20X
		SCr430 (H)	34Cr4 34CrS4	SCr430 (H)	5130 (H) 5132 (H)	34Cr4 34CrS4	37Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
		SCr435 (H)	34Cr4	SCr435 (H)	5135 (H)	37Cr4	37Cr4	37Cr4	35X
		SCr440 (H)	37Cr4 37CrS4	SCr440 (H)	5140 (H)	530M40 41Cr4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
		SCr445 (H)	-	SCr445 (H)	-	-	-	-	45X
铬钼铸钢	SCM415 (H)	-	-	SCM415 (H)	-	-	-	-	-
		SCM418 (H)	18CrMo4 18CrMoS4	SCM418 (H)	-	-	18CrMo4 18CrMoS4	-	20XM
		SCM420 (H)	-	SCM420 (H)	-	708M20 (708 H20)	-	-	20XM
		SCM430	-	SCM430	4130	-	-	-	30XM 30XMA
		SCM432	-	SCM432	-	-	-	-	-
		SCM435 (H)	34CrMo4 34CrMoS4	SCM435 (H)	4135 (H) 4137 (H)	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	35XM
		SCM440 (H)	42CrMo4	SMC440 (H)	4140 (H)	708M70	42CrMo4	42CrMo4	-
		SCM445 (H)	-	SMC445 (H)	4145 (H) 4147 (H)	-	-	-	-



型号	韩国	ISO	日本	美国	英国	德国	法国	俄国
	KS	ISO	JIS	AISI SAE	BS BS/EN	DIN DIN/EN	NF NF/EN	GOCT
高速钢	SKH2	HS18-0-1	SKH2	T1				
	SKH3	-	SKH3	T4				
	SKH4	-	SKH4	T5				
	SKH10	-	SKH10	T15				
	SKH51	HS6-5-2	SKH51	M2	BM2	S6/5/2	Z85 WDCV	
	SKH52	HS6-6-2	SKH52	M3-1				
	SKH53	HS6-5-3	SKH53	M3-2				
	SKH54	HS6-5-4	SKH54	M4				
	SKH55	HS6-5-2-5	SKH55	M35	BM35	S6/5/2/5	6-5-2-5	
	SKH56	-	SKH56	M36				
	SKH57	HS10-4-3-10	SKH57	-				
	SKH58		SKH58	M7		S2/9/2		
	SKH59		SKH59	M42				
合金工具钢	STS11	-	SKS11	F2				
	STS2	-	SKS2	-				
	STS21	-	SKS21	-				
	STS5	-	SKS5	-				
	STS51	-	SKS51	L6				
	STS7	-	SKS7	-				
	STS8	-	SKS8	-				
	STS4	-	SKS4	-				
	STS41	-	SKS41	-				
	STS43	105V	SKS43	W2-9 1/				
	STS44	-	SKS44	W2-8 1-2				
	STS3	-	SKS3	-		105WCr6	105WC13	
	STS31	105WCr1	SKS31	-				
	STS93	-	SKS93	-				
	STS94	-	SKS94	-				
	STS95	-	SKS95	-	BD3	X210Cr12	Z200C12	
	STD1	210Cr12	SKD1	D3				
	STD11	-	SKD11	D2	BA2	X100CrMoV5 1	Z100CDV5	
	STD12	100CrMoV5	SKD12	A2				
	STD4	-	SKD4	-	BH21	X30WCrV9 3	Z30WCV9	
	STD5	X30WCrV9-3	SKD5	H21				
	STD6	X37CrMoV5-1	SKD6	H11	BH13	X40CrMoV5 1	Z40CDV5	
	STD61	X40CrMoV5-1	SKD61	H13				
	STD62	X35CrWMoV5	SKD62	H12				
STD7	32CrMoV12-28	SKD7	H10					
STD8	-	SKD8	H19					
STF3	-	SKT3	-		55NiCrMoV6	55NCDV7		
STF4	55NiCrMoV7	SKT4	L6					
易切削碳钢	SUM11	-	SUM11	1110				
	SUM12	-	SUM12	1109				
	SUM21	9S20	SUM21	1212				
	SUM22	11SMn28	SUM22	1213	230M07	9SMn28	S250	
	SUM22L	11SMnPb28	SUM22L	12L13		9SMnPb28	S250Pb	
	SUM23	-	SUM23	1215	240M07	9SMn36	S 300	
	SUM23L	-	SUM23L	-				
	SUM24L	11SMnPb28	SUM24L	12L14		9SMnPb36	S300Pb	
	SUM25	12SMn35	SUM25	-				
	SUM31	-	SUM31	1117				
	SUM31L	-	SUM31L	-				
	SUM32	-	SUM32	-				
	SUM41	-	SUM41	1137				
	SUM42	-	SUM42	1141				
	SUM43	44SMn28	SUM43	1144				
高碳铬钢	STB1	-	SUJ1	-				
	STB2	B1	SUJ2	52100	534A99	100Cr6	100Cr6	
	STB3	B2	SUJ3	ASTM A 485 Grade 1				
	STB4	-	SUJ4	-				
	STB5	-	SUJ5	-				





不锈钢

通用信息

型号	韩国	ISO	日本	美国		英国	德国	法国	俄国	
	KS	ISO	JIS	UNS	AISI S AE	BS BS/EN	DIN DIN/EN	NF NF/EN	GOCT	
不锈钢 奥氏体 钢	STS201	X12CrMnNiN17-7-5	SUS201	S20100	201	284S16	X12CrNi17-7	Z12CMN17-07-Az	12X17·9A	
	STS202	X12CrMnNiN18-9-5	SUS202	S20200	202	301S21	X2CrNi18-7		07X16H6	
	STS301	X10CrNi18-8	SUS301	S30100	301		X12CrNi17-7	Z11CN17-08		
	STS301L	X2CrNi18-7	SUS301L							
	STS301J1		SUS301J1			302S25			12X18H9	
	STS302		SUS302	S30200	302		X10CrNiS18-9	Z12CN18-09		
	STS302B	X12CrNiSi18-9-3	SUS302B	S30215	302B	303S21				
	STS303	X10CrNiS18-9	SUS303	S30300	303	303S41		Z8CNF18-09	12X18H10E	
	STS303Se		SUS303Se	S30323	303SE		X5CrNi18-10			
	STS303CU		SUS303Cu			304S31			08X18H10	
	STS304	X5CrNi18-9	SUS304	S30400	304	304S11	X2CrNi19-11	Z7CN18-09		
	STS304L	X2CrNi19-11	SUS304L	S30403	304L		X2CrNi18-10	Z3CN19-11		
	STS304N1	X5CrNi18-8	SUS304N1	S30451	304N			Z6CN19-09Az		
	STS304LN	X2CrNi18-8	SUS304LN	S30453	304LN		X5CrNi18-12	Z3CN18-10Az		
	STS304J1		SUS304J1			305S19			06X18H11	
	STS305	X6CrNi18-12	SUS305	S30500	305			Z8CN18-12		
	STS309S		SUS309S	S30908	309S	310S31	X5CrNiMo27-12-2	Z10CN24-13	10X23H18	
	STS310S	X6CrNi25-20	SUS310S	S31008	310S	316S31	X5CrNiMo27-13-3	Z8CN25-20		
	STS316	X5CrNiMo17-12-2	SUS316	S31600	316		X2CrNiTi17-13-2	Z7CND17-12-02		
	STS316L	X2CrNiMo17-12-2	SUS316L	S31603	316L			Z3CND17-12-02		
	STS316N		SUS316N	S31651	316N	317S16	X6CrNiTi18-10			
	STS317		SUS317	S31700	317	321S31	X6CrNiNb18-10		08X18H10T	
	铁素体	STS321	X6CrNiTi18-10	SUS321	S32100	321	347S31		Z6CNT18-10	08X18H12
		STS347	X6CrNiNb18-10	SUS347	S34700	347		X6CrAl13	Z6CNNb18-10	
		STS384	X3NiCr18-16	SUS384	S38400	384	405S17		Z6CN18-16	
		STS405	X6CrAl13	SUS405	S40500	405			Z8CA12	
		STS410L		SUS410L				X6Cr17	Z3C14	
		STS429		SUS429	S42900	429	430S17	X7CrS18		12X17
		STS430	X6Cr17	SUS430	S43000	430		X6CrMo17-1	Z8C17	
		STS430F	X7CrS17	SUS430F	S43020	430F	434S17		Z8CF17	
		STS434	X6CrMo17-1	SUS434	S43400	434			Z8CD17-01	
		STS444	X2CrMoTi18-2	SUS444	S44400	444			Z3CDT18-02	
		STSM27		SUSXM27	S44627			X10Cr13	Z1CD26-01	
马氏体		STS403		SUS403	S40300	403	410S21			
	STS410L	X12Cr13	SUS410L	S41000	410	416S21	X20Cr13	Z13C13		
	STS416	X12CrS13	SUS416	S41600	416	420S29	X20CrNi17-2	Z11CF13		
	STS420J1	X20Cr13	SUS420J1	S42000	420	431S29		Z20C13		
	STS431	X19CrNi16-2	SUS431	S43100	431			Z15CN16-02		
	STS440A	X70CrMo15	SUS440A	S44002	440A		X7CrNiAl17-7	Z70C15		
析出硬化型	STS630	X5CrNiCuNb16-4	SUS630	S17400	S17400			Z6CNU17-04	09X17H7I	
	STS631	X7CrNiAl17-7	SUS631	S17700	S17700			Z9CNA17-07		
	STS631J1		SUS631J1							



铸铁

型号	韩国	ISO	日本	美国	英国	德国	法国	俄国
	KS	ISO	JIS	AISI SAE	BS BS/EN	DIN DIN/EN	NF NF/EN	GOCT
铸铁 灰口铸铁	GC100	100, 150, 200	FC100	No 20 B		GG10	Ft 10 D	-
	GC150	250, 300, 350	FC150	No 25 B	Grade 150	GG15	Ft 15 D	
	GC200		FC200	No 30 B	Grade 220	GG20	Ft 20 D	
	GC250		FC250	No 35 B	Grade 260	GG25	Ft 25 D	
	GC300		FC300	No 45 B	Grade 300	GG30	Ft 30 D	
	GC350		FC350	No 50 B	Grade 350	GG35	Ft 35 D	
				No 55 B	Grade 400	GG40	Ft 40 D	
球墨铸铁	GCD400	700-2, 600-3, 500-7	FCD400	60-40-18	SNG 420/12 SNG 370/17	GGG 40 GGG 40.3	FCS 400-12 FGS 370-17	B
	GCD500	450-10, 400-15	FCD500	80-55-06	SNG 500/7	GGG 50	FGS 500-7	
	GCD600	400-18, 350-22	FCD600	100-70-03	SNG 600/3	GGG 60	FGS 600-3	
	GCD700		FCD700		SNG 700/2	GGG 70	FGS 700-2	
奥氏体回火球墨铸铁	FCAD	-	FCAD	-	EN-GJS-	EN-GJS-	EN-GJS-	-
奥氏体铸铁	FCA- FCDA-	L-, S-	FCA- FCDA-	Type1, 2 Type D-2, D-3A Class1, 2	F1, F2 S2W, S5S	GGL-, GGG-,	L-, S-	



工具钢

型号	韩国	ISO	日本	美国	英国	德国	法国	俄国
	KS	ISO	JIS	AISI SAE	BS BS/EN	DIN DIN/EN	NF NF/EN	GOCT
耐热钢 奥氏体	STR31		SUH31		331S2		Z35CNWS14-14	
	STR35		SUH35		349S52	X53CrMnNi21-9	Z52CMN21-09-Az	
	STR36		SUH36		349S54		Z55CMN21-09-Az	
	STR37		SUH37	S63008	381S34			
	STR38		SUH38	S63017				
	STR309		SUH309		309S24	CrNi2520	Z15CN24-13	
	STR310		SUH310	S30900	310S24		Z15CN25-20	
	STR330		SUH330	S31000	309		Z12NCS35-16	
	STR660		SUH660	N08330	310		Z6NCTV25-20	
	STR661		SUH661	S66286	N08330		CrAl1205	
铁素体	STR21		SUH21	R30155		X6CrTi12		
	STR409	X6CrTi12	SUH409		409S19		Z6CT12	
	STR409L	X2CrTi12	SUH409L	S40900			Z3CT12	
	STR446		SUH446		409	X45CrSi9-3	Z12C25	
马氏体	STR1		SUH1	S44600	401S45		Z45CS9	
	STR3		SUH3	S65007	446		Z40CSD10	
	STR4		SUH4		443S65		Z80CSN20-02	
	STR11		SUH11					
	STR600		SUH600					
	STR616		SUH616	S42200				

通用信息

维氏硬度 50 kg f HV	布氏硬度 3000kgfHB		洛氏硬度				肖氏 硬度 HS	抗拉 强度 (近 似 值)
	10mm 直径 标准 球	10mm 直径 硬质 合金 球	A标 尺 60kg f /	B标 尺 100k gf /	C标 尺 100k gf 金刚	D标 尺 100k gf 金刚		
940	-	-	85.6	-	68.0	79.6	90	
920	-	-	85.3	-	67.5	76.5	90	
900	-	-	85.0	-	67.0	76.1	90	
880	-	(767)	84.7	-	66.4	75.7	90	
860	-	(757)	84.4	-	65.9	75.3	90	
840	-	(745)	84.1	-	65.3	74.8	90	
820	-	(733)	83.8	-	64.7	74.3	90	
800	-	(722)	83.4	-	64.0	74.8	88	
780	-	(710)	83.0	-	63.3	73.3	87	
760	-	(698)	82.6	-	62.5	72.6	86	
740	-	(684)	82.2	-	61.8	72.1	84	
720	-	(670)	81.8	-	61.0	71.5	83	
700	-	(656)	81.3	-	60.1	70.8	81	
690	-	(647)	81.1	-	59.7	70.5	-	
680	-	(638)	80.8	-	59.2	70.1	80	
670	-	630	80.6	-	58.8	69.8	-	
660	-	620	80.3	-	58.3	69.4	79	
650	-	611	80.0	-	57.8	69.0	-	
640	-	601	79.8	-	57.3	68.7	77	
630	-	591	79.5	-	56.8	68.3	-	
620	-	582	79.2	-	56.3	67.9	75	
610	-	573	78.9	-	55.7	67.5	-	
600	-	564	78.6	-	55.2	67.0	74	
590	-	551	78.4	-	54.7	66.7	-	2055
580	-	545	78.0	-	54.1	66.2	72	2020
570	-	535	77.8	-	53.6	65.8	-	1985
560	-	525	77.4	-	53.0	65.4	71	1950
550	(505)	517	77.0	-	52.3	64.8	-	1905
540	(496)	507	76.7	-	51.7	64.4	69	0860
530	(488)	497	76.4	-	51.1	63.9	-	1825
520	(480)	488	76.1	-	50.5	63.5	67	1795
510	(473)	479	75.7	-	49.8	62.9	-	1750
500	(465)	471	75.3	-	49.1	62.2	66	1705
490	(456)	460	74.9	-	48.4	61.6	-	1660
480	488	452	74.5	-	47.7	61.3	64	1620
470	441	442	74.1	-	46.9	60.7	-	1570
460	433	433	73.6	-	46.1	60.1	62	1530
450	425	425	73.3	-	45.3	59.4	-	1495
440	435	415	72.8	-	44.5	58.8	59	1460
430	405	405	72.3	-	43.6	58.2	-	1410
420	397	397	71.8	-	42.7	57.5	57	1370
410	388	388	71.4	-	41.8	56.8	-	1330
100	379	379	70.8	-	40.8	56.0	55	1290
390	369	369	70.3	-	39.8	55.2	-	1240
380	360	360	69.8	(100.0)	38.8	54.4	52	1205
370	350	350	69.2	-	39.9	56.6	-	1170
360	341	341	68.7	(109.0)	36.6	52.8	50	1130
350	331	331	68.1	-	35.5	51.9	-	1095
340	322	322	67.6	(108.0)	34.4	51.1	47	1070
330	313	313	67.0	-	33.3	50.2	-	1035

维氏硬度 50 kg f HV	布氏硬度 3000kgfHB		洛氏硬度				肖氏 硬度 HS	抗拉 强度 (近 似 值)
	10mm 直径 标准 球	10mm 直径 硬质 合金 球	A标 尺 60kg f /	B标 尺 100k gf /	C标 尺 100k gf 金刚	D标 尺 100k gf 金刚		
320	303	303	66.4	(107.0)	32.2	49.4	45	1005
310	294	294	65.8	-	31.0	48.4	-	980
300	284	284	65.2	(105.5)	29.8	47.5	42	950
295	280	280	64.8	-	29.2	47.1	-	935
290	275	275	64.5	(104.5)	28.5	46.5	41	915
285	270	270	64.2	-	27.8	46.0	-	905
280	265	265	63.8	(103.5)	27.1	45.3	40	890
275	261	261	63.5	-	26.4	44.9	-	875
270	256	256	63.1	(102.0)	25.6	44.3	38	855
265	252	252	62.7	-	24.8	43.7	-	840
260	247	247	62.4	(101.0)	24.0	43.1	37	825
255	243	243	62.0	-	23.1	42.2	-	805
250	238	238	61.6	99.5	22.2	41.7	36	795
245	233	233	61.2	-	21.3	41.1	-	780
240	228	228	60.7	98.1	20.3	40.3	34	765
230	219	219	-	96.7	(18.0)	-	33	730
220	209	209	-	95.0	(15.7)	-	32	695
210	200	200	-	93.4	(13.4)	-	30	670
200	190	190	-	91.5	(11.0)	-	29	635
190	181	181	-	89.5	(8.5)	-	28	605
180	171	171	-	87.1	(6.0)	-	26	580
170	162	162	-	85.0	(3.0)	-	25	545
160	152	152	-	81.7	(0.0)	-	24	515
150	143	143	-	78.7	-	-	22	490
140	133	133	-	75.0	-	-	21	455
130	124	124	-	71.2	-	-	20	425
120	114	114	-	66.7	-	-	-	390
110	105	105	-	62.3	-	-	-	-
100	95	95	-	56.2	-	-	-	-
95	90	90	-	52.0	-	-	-	-
90	86	86	-	48.0	-	-	-	-
85	81	81	-	41.0	-	-	-	-

标注1.) 图表数据依据ASTIME140标准

标注2.) 1. 1MPa=1N/mm²

2. () 中数值不是常用数据, 仅供参考

金属切削安全

重要安全说明

使用该目录中刀具之前请阅读!

抛射物及碎屑的危险

现代金属切削主轴和刀片运转速度快，温度高和切削力大。高温金属切削会在切削中从工件飞离。虽然设计和生产的切削刀具可以承受很大的切削力和高温，有时也会产生碎片，尤其是在受到过大压力，严重冲击，或其它使用不当的情况下。

避免受伤：

- 在操作金属切削机床或在附近工作时，一定要戴好个人防护设备，包括防护眼镜。
- 一定确保安装好机器的防护装置。

呼吸与皮肤接触危险：

研磨硬质合金或其它高级切削刀具材料时会产生带金属颗粒的粉尘或雾。吸入这样的粉尘或雾——尤其是长期吸入，会引起暂时或永久性的肺部疾病，或者会使现在的身体状况更糟。接触这样的粉尘或雾会刺激眼睛，皮肤和黏膜，使现在的皮肤状况更糟。

避免受伤：

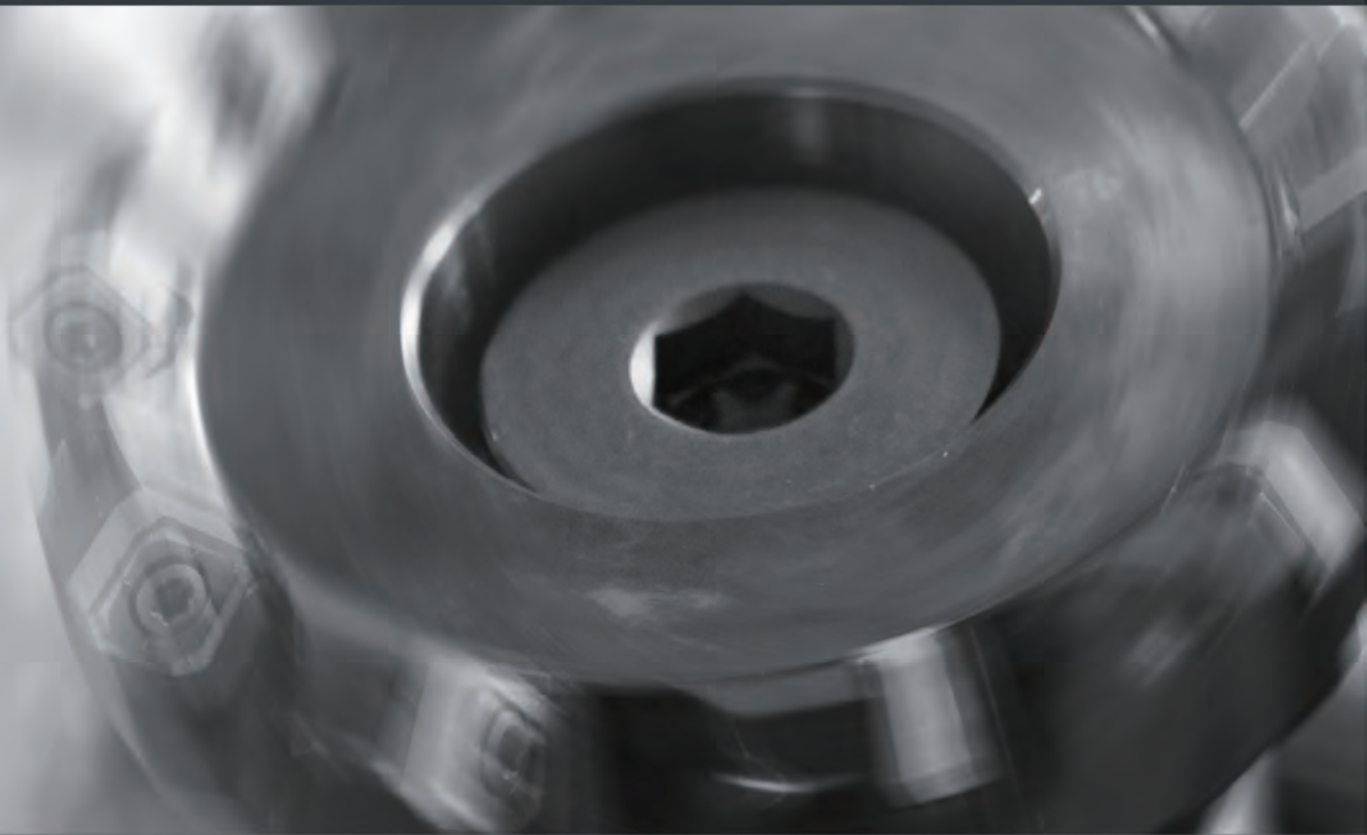
- 在研磨时，一定要佩戴呼吸保护装置和防护眼镜。
- 要通风，控制，收集并合理处理研磨产生的粉尘、雾或渣滓。
- 避免皮肤接触粉尘或雾。





BASSETT™

您值得信赖的刀具专家



大连巴塞特数控刀具有限公司

DALIAN BASSETT CARBIDE TOOLS CO., LTD.

地址：大连市旅顺口区北路三涧段307号

电话：0411-86269623

网址：www.tdc-cnc.cn

邮编：116043

传真：0411-86269623

TDC
<http://www.tdc-cnc.cn>