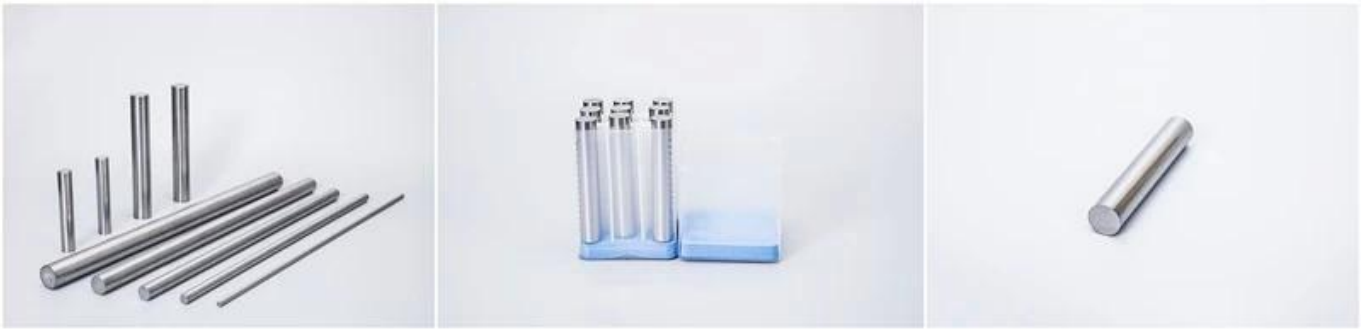
□□□ □□ □□□ □□□ □□ □□□ □□□ □□□□ □□ □□□□ □□ □□, □□ □ □□□ □□ □□ □□ □□□ □□□□ □□□□□.□ □□ □□□ □□ □□□ □□ □□□□ □.

□□ □□□ □□ **:**

*□□□ □□ □□ □□;
*□□□ □□□□□□ □□□□;
*□□□ □□□□□ □□□□;
*□□□ □ □□ □□;
*□□ □ □□ □□;
*□□□ □□□□ □□□□;
*□□ □□□ □□□□□ □□;
*2 □□ □□ □□□ □□□□□ □□;
*2 □□ □□ □□□ □□□□□ □□;



牌号一览表
Grade for Rod

牌号 (Grade)	WC/%	CO +其他 /%	晶粒度 Grain size (um)	密度 Density (g/cm^3)±0.1	硬度 Hardness (HRA) ±0.5	硬度 Hardness HV30	抗弯强度 /TRS (kgf/mm^2)	断裂韧性 KIC MNm-3/2	ISO 分类
H11F	89	11	1.0	14.3	91.3	1510	≥ 350	11.0	K20-K30
H10F	90	10	0.8	14.4	91.8	1580	≥ 380	10.8	K20-K40
H10S	90	10	0.6	14.4	92.1	1630	≥ 350	9.9	K20-K40
H12U	88	12	0.4	14.3	92.5	1690	≥ 350	9.4	K20-K40
H12U—T	88	12	0.3	14.3	93.0	1800	≥ 350	9.6	K20-K40
H08U—K	92	8	0.4	14.7	93.2	1900	≥ 350	9.0	K10-K20
H09U—T	91	9	0.3	14.5	94.0	2050	≥ 350	9.2	K05-K10
H06U	94	6	0.4	14.85	94.0	2050	≥ 380	8.7	K05-K10

牌号推荐
Grade Selection Guide

（●优先推荐、○次选）

被加工材料		刀具种类	H11F	H10F	H10S	H12U	H12U-T	H08U-K	H09U-T	H06U
P	钢	钻头		●	●					
		粗铣		●	●	○				
		精铣			○	●	○	○		
K	铸铁	钻头		●	●					
		粗铣		●	●					
		精铣			○			●		
H	高硬材料	钻头		○	●					
		粗铣			○	●	○			
		精铣				○	●	●	●	●
M	不锈钢	钻头		○	●					
		粗铣	●		●	○	○			
		精铣				○	●	●	●	
S	钛合金 高温合金	钻头			●					
		粗铣	●		●	○	○			
		精铣					○	●	●	
N	铝合金 铜合金	钻头		○	●			●	●	
		粗铣		○	○	○	○	●	●	
		精铣		○	○	○	○	●	●	
其他 (others)	复合材料 (工程树脂)	钻头			●			○	○	●
		粗铣						●	●	
		精铣						●	●	