

材质特性及应用

牌号	国际分类号	钴含量 (%)	WC+其他 (%)	密度 (g/cm³)	维氏硬度 (HV30)	洛氏硬度 (HRA)	抗弯强度 (N/mm²)	WC晶粒 ( μ m)	特性	应用
GK03M	K01	3.0	97.0	15.10	2020	94.5	2700	0.8	高耐磨性 良好韧性	适用于加工木材、塑料、纤维加强材料和铝合金等非金属和有色金属材料。
GK05UF	K05/K10	5.0	95.0	14.82	2000	94.0	3600	0.4	超强耐磨 良好韧性	高速铣削，可用于加工硬化钢、塑料、纤维加强材料和铝合金等，适用PCB铣刀及PCB0.5mm以上中大钻头，特别推荐适用PCB铣刀加工高硬度板。
GK10UF	K05/K10	6.0	94.0	14.74	1900	93.6	3800	0.4	非常耐磨 极好韧性	高速铣削，可用于加工塑料、纤维加强材料和高硬度铝合金等，特别推荐适用6/7系铝合金及PCB铣刀加工和PCB0.6mm以上大钻头加工。
GK10A	K05/K10	6.0	94.0	14.75	2080	94.5	3600	0.4	杰出耐磨 良好韧性	高速铣削，可用于加工高硬度钢、塑料、纤维加强材料和高硬度铝合金等，特别推荐适用PCB铣刀加工高硬度板。
GK10	K20	6.0	94.0	14.90	1500	91.0	3200	1.0	非常耐磨 很好刚性	高速铣削和铰孔，可用于加工灰铸铁、冷硬铸铁和合金钢、高硅铝合金、石墨等，特别推荐适用于钻石涂层刀具。
GK20UF	K05/K30	8.0	92.0	14.65	1850	93.1	4000	0.4	极其耐磨 很好韧性	高速铣削，可用于加工高硬度钢、塑料、纤维加强材料和铝合金，特别推荐适合PCB小尺寸钻头0.25-0.4mm。
GK20A	K05/K20	8.0	92.0	14.60	1890	93.6	3800	0.4	极高耐磨 良好韧性	高速铣削，可用于加工高硬度钢、塑料、纤维加强材料和铝合金，特别推荐适合PCB小尺寸钻头0.3-0.5mm。
GK33UF	K20/K30	10.0	90.0	14.35	1750	93.0	4000	0.4	高耐磨 高韧性	高速加工，可用于加工高硬度钢、碳钢、不锈钢、镍基合金、钛合金、耐热合金钢、铸铁等，适合于HRC45-65度以上产品。
GK30UF	K20/K30	10.0	90.0	14.45	1570	91.9	3800	0.7	耐磨有韧性	中速加工，可重切削，泛用性强，可用于加工碳钢、合金钢、不锈钢、镍基合金、钛合金、铸铁等,适合于HRC30-45度以上产品。
GK40UF	K30/K40	12.0	88.0	14.10	1680	92.4	4100	0.4	高耐磨 超韧性	高速切削，中速进给，可用于加工玻纤加强材料、碳钢、不锈钢、镍基合金、钛合金等，适合于HRC45-58度产品。
GK44UF	K30/K40	12.0	88.0	14.05	1700	93.0	4100	0.4	极高耐磨性 高韧性	高速切削，中速进给，可用于加工玻纤加强材料、碳钢、不锈钢、镍基合金、钛合金、复合材料等，适合于HRC55-60度产品。

材质推荐（◎最适宜；○较适宜）。

牌号	用途					被加工材料												
	铣刀	钻头	铰刀	PCB钻头	PCB铣刀	软钢	一般钢	高硬钢	不锈钢	钛合金	镍合金	铸铁	铝合金	铜合金	木材料	复合材料	塑胶玻璃	石墨
GK03M					◎								◎	◎	◎	◎	◎	
GK05UF			◎	◎	◎								◎	◎	◎	◎	◎	
GK10UF	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	
GK10A	◎				◎			○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	
GK10	◎		◎			◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎
GK20UF	◎	◎	◎	◎		○	○	◎	○	○	○		○	○				
GK20A		◎	◎	◎		○	○	◎	○	○	○		○	○				
GK33UF	◎		◎	◎		○	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	○	
GK30UF	◎	◎				◎	◎	○	○	○	○	◎	○	○	○	○	○	
GK40UF	◎	◎	◎			◎	◎	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	
GK44UF	◎	◎	◎			◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	