



BASSETT™

巴赛特

专业功能性刀具



大连远东数控刀具有限公司

www.tdc-cnc.cn

铣削

巴塞特 (BASSETT) 高硬铣削系列

系列铣刀包含了快进给、方肩铣、模具铣、面铣、球铣
可为不同工况提供高效的解决方案

可用于高硬钢、模具钢、碳钢、不锈钢、铸铁、高温合金等材料的加工

特殊的结构涂层，与基体的紧密结合，使刀具具备良好的热稳定性与化学稳定性，为切削刃提供有效保护，延长刀具寿命。



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						尺寸						切削参数				几何图形
		TE1008	TE1028	TE1009	TE1308	TE4408	TE5508	W	l	ap	S	r	F	fmin	fmax	apmin	apmax	
WNUMU	080608 PTN CM	●	●		●		●	6.20	14.0	1.50	6.65	0.80		0.08	0.30	0.20	6.00	
APMT	1135 PDR	●	●	●	●		●	6.70	11.4	10.2	3.50	0.80	1.40	0.08	0.30	0.15	3.00	
	1604 PDER	●	●	●	●		●	9.40	17.7	15.3	5.70	0.80	1.70	0.08	0.35	0.15	6.00	
APMT	1135 PDER MM	●	●	●	●		●	6.35	11.0	0.80	3.50	0.80	1.20	0.08	0.30	0.15	3.00	
	1604 PDER MM	●	●	●	●		●	9.50	16.5	14.5	4.76	0.80	1.40	0.08	0.35	0.15	6.00	
APMT	1135 PDER HH	●	●	●	●		●	6.35	11.0	10.2	3.50	0.40	1.50	0.08	0.30	0.15	3.00	
	1604 PDER HH	●	●	●	●		●	9.52	16.5	15.3	4.76	0.40	1.70	0.08	0.35	0.15	6.00	
JDMT	070202 RM	●	●	●	●		●	4.26	6.51	6.42	2.44	0.20		0.08	0.30	0.10	0.50	
	070204 RM	●	●	●	●		●	4.26	6.51	6.42	2.44	0.40		0.08	0.30	0.10	0.50	
	070208 RM	●	●	●	●		●	4.26	6.51	6.42	2.44	0.80		0.08	0.30	0.10	0.50	
PDMT	0905ZEER SP	●	●		●		●		13.5		5.45			0.50	2.00	0.30	2.00	
LNMU	030303ZER JM	●	●	●	●		●	6.00	1.00	1.20	4.30			0.50	1.20	0.30	1.00	
EPMT	0603TN MT	●	●	●	●		●	6.35	10.0	8.00	3.18			0.50	1.20	0.30	1.00	
WDMT	06T320ZER MT	●	●	●	●		●	10.0	1.20	2.00	3.97			0.50	1.50	0.20	1.00	
	080520ZER MT	●	●	●	●		●	13.0	1.50	2.00	5.50			0.50	2.00	0.20	1.50	

铣削

加工材料	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	涂层后牌号						尺寸						切削参数				几何图形	
		TE1008	TE1028	TE1009	TE1308	TE4408	TE5508	W	l	ap	S	r	F	fmin	fmax	apmin	apmax		
 SOMT	140520ER MG	●	●	●	●		●	14.1	5.80	2.00	5.56				0.50	2.00	0.30	1.20	
 SDMT	1205ZDTN MT	●	●	●	●		●	13.0	5.20	3.00				0.50	1.50	0.50	1.50		
	1505ZDTN MT	●	●	●	●		●	15.9	5.60	0.80				0.50	1.80	0.50	1.80		
 RPMW	1003	●	●	●	●		●	10.0	3.20					0.30	1.00	0.20	2.00		
	1204	●	●	●	●		●	12.0	4.80					0.40	1.20	0.30	2.50		
 RPMT	08T2 MI	●	●	●	●		●	8.00	2.78					0.20	0.80	0.15	1.00		
	10T3 MI	●	●	●	●		●	10.0	3.97					0.30	1.00	0.20	2.00		
	1204 MI	●	●	●	●		●	12.0	4.76					0.40	1.20	0.20	2.50		
	1606 MI	●	●	●	●		●	16.0	6.35					0.40	1.50	0.30	3.00		
 RDMT	0803 MZ	●	●	●	●		●	8.00	3.20					0.20	0.80	0.15	1.00		
	10T3 MZ	●	●	●	●		●	10.0	4.00					0.30	1.00	0.20	2.00		
	1204 MZ	●	●	●	●		●	12.0	4.80					0.40	1.20	0.20	2.50		
	1605 MZ	●	●	●	●		●	16.0	4.80					0.40	1.50	0.30	3.00		
 RCMT	1606 MZ	●	●		●		●	16.0	4.80					0.40	1.50	0.30	3.00		
 SEMT	1204AFTN MT	●	●		●		●	12.7	1.70	6.50	4.76			0.08	0.35	0.15	5.00		
	13T3AGSN MT	●	●		●		●	13.4	2.00	6.50	3.97			0.08	0.35	0.15	5.00		
 SPMT	120408PTN MI	●	●		●		●	12.7	4.80	0.80				0.08	0.30	0.20	11.0		
 SNMU	1305ANTR MP	●	●		●		●	3.00	13.0	6.00	6.20			0.10	0.35	0.15	1.50		
 ONMU	050505 MP	●	●		●		●	5.00	13.0	3.50	5.20			0.08	0.25	0.20	2.50		
	050505 CI	●	●		●		●	5.00	13.0	3.50	5.20			0.08	0.25	0.20	2.50		
 OFCW	05T3TN MR	●	●		●		●	5.00	13.0	3.50	4.00			0.30	0.32	1.50	3.00		

○ 一般推荐 ● 优先推荐

钻削

巴赛特 (BASSETT) U钻系列

最新研发S/W三种型号全规格U钻刀片

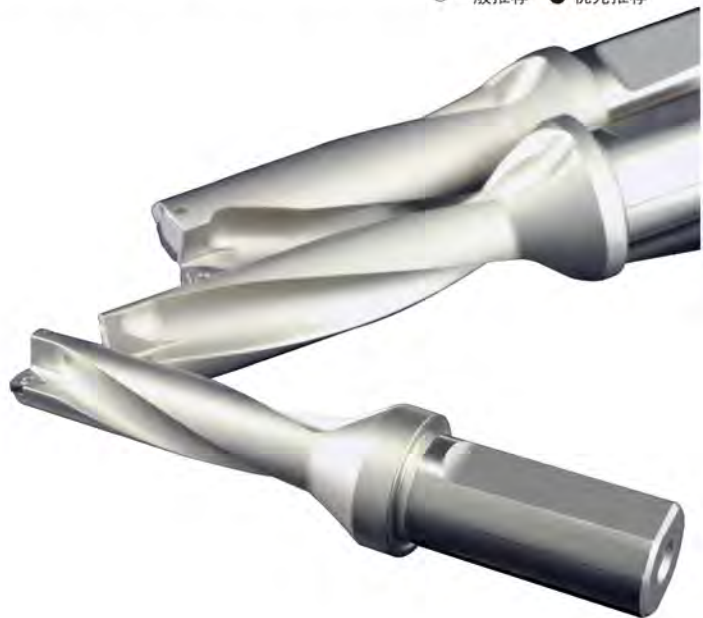
独特的刃口设计，保证切削过程中良好的坚固性 断屑性能，在孔加工过程中表现优异

适合应用于碳钢、合金钢、模具钢、不锈钢等材料的孔加工。

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	半径 R	PVD				规格参数			切削参数				几何图形
			TE1008	TE1028	TE1308	TE5508	d	t	D1	F _{nmin}	F _{nmax}	V _{Cmix}	V _{Cmax}	
 SOMT	050204 QG	0.4	○	○	○		4.90	2.38	2.25	0.06	0.15	60	200	
	060204 QG	0.4	○	○	○		5.70	2.38	2.60	0.06	0.15	60	200	
	070306 QG	0.6	○	○	○		6.80	2.80	2.60	0.06	0.15	06	200	
	08T306 QG	0.6	○	○	○		7.90	3.97	2.85	0.06	0.20	06	200	
	09T308 QG	0.8	○	○	○		9.20	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	
 SPMG	050204 QG	0.4	○	○	○		5.00	2.38	2.25	0.06	0.15	60	200	
	060204 QG	0.4	○	○	○		6.00	2.38	2.61	0.06	0.15	60	200	
	07T308 QG	0.8	○	○	○		7.90	3.97	2.85	0.06	0.15	60	200	
	090408 QG	0.8	○	○	○		9.80	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	
 WCMT	030208 TD	0.8	●	●	○		4.9	2.38	2.25	0.10	0.15	60	200	
	040208 TD	0.8	●	●	○		5.7	2.38	2.60	0.10	0.15	60	200	
	050308 TD	0.8	●	●	○		6.8	2.80	2.60	0.10	0.15	60	200	
	06T308 TD	0.8	●	●	○		7.9	3.97	2.85	0.10	0.15	60	200	
	080408 TD	0.8	●	●	○		9.2	3.97	3.80	0.10	0.15	60	200	
	080412 TD	1.2	●	●	○		9.2	3.97	3.80	0.10	0.15	60	200	

○ 一般推荐 ● 优先推荐



切槽·切断

巴赛特 (BASSETT) 切槽、切断系列

系列槽刀都具有锋利的刀口设计，减小对机床刚性的要求，可适用于小功率机床
特殊的后刀面结构使切削阻力降低百分之三十，有效抑制震动，进一步提高工件表面的质量。
适用于低碳钢、不锈钢、粘性材料和有色金属的精密切槽加工。

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		
		TE5508	TE1019	TE4408	TE0619	W ± 0.05	R ± 0.02	M	fmin	fmax	
TDSG	2201N JS	●	●	○	●	2201	0.20	1.4	0.15	0.2	
	3002N JS	●	●	○	●	3002	0.22	2.4	0.15	0.2	
	4002N JS	●	●	○	●	4002	0.25	3.4	0.15	0.24	
TDSG	3002N CH	●	●	○	●	3.00	0.22	2.4	0.15	0.2	
	4002N CH	●	●	○	●	4.00	0.25	3.4	0.15	0.24	

刀片形状	ISO	PVD				尺寸					切削参数		几何图形	
		TE5508	TE1019	TE4408	TE0619	W	W \pm 公差	R	T _{max}	lRef.	fmin	fmax		
TDCG	1502N JS	●	●	○	●	1502	1.5	0.03	0.2	18	20.9	0.03	0.1	
	2002N JS	●	●	○	●	2002	2	0.03	0.2	18	19.8	0.04	0.1	
	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	
TDCG	6003N JS	●	●	○	●	6003	6	0.04	0.3	-	19.1	0.05	0.32	
	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	0.1	0.2	
	4003N CH	●	●	○	●	4002	4	0.04	0.3	-	18.8	0.1	0.24	
	5003N CH	●	●	○	●	5003	5	0.04	0.3	-	19.1	0.12	0.28	
TDCG	6003N CH	●	●	○	●	6002	6	0.04	0.3	-	19.1	0.15	0.32	

○ 一般推荐 ● 优先推荐



车削

巴赛特 (BASSETT) 不锈钢车刀系列 --为不锈钢经济型切削提供解决方案



系列车刀包含C/D/S/T/V/W型常用负角刀片

两种槽型，分为SH（精加工）、BM（半精-中等）

四种牌号可供选择，可加工不锈钢、碳钢、模具钢、铸铁等多种材料

刀片采用两种涂层技术，大幅度提高了刀片的表面粗糙度，配合锋利的刀口，

有效的降低了切削力，减少了刀具表面与被加工材料的粘性，极大地提高了刀片使用的稳定性和寿命。

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	半径 R	涂层后牌号				切削参数				尺寸				几何图形
			TE1080	TE1008	TE2780	TE5508	fmin	fmax	apmin	apmax	L	D	d1	S	
CNMG	120404 SH	0.4	○	●	●	○	0.06	0.30	0.30	2.50	12.9	12.7	5.2	4.8	
	120408 SH	0.8	○	●	●	○	0.08	0.40	0.40	2.50	12.9	12.7	5.2	4.8	
	120412 SH	1.2	○	●	●	○	0.10	0.50	0.50	2.50	12.9	12.7	5.2	4.8	
TNMG	160404 SH	0.4	●	●	●		0.15	0.30	0.40	5.00	16.5	9.5	3.8	4.8	
	160408 SH	0.8	●	●	●		0.20	0.40	0.80	5.00	16.5	9.5	3.8	4.8	
	160412 SH	1.2	●	●	●		0.10	0.40	0.50	2.50	16.5	9.5	3.8	4.8	
WNMG	080404 SH	0.4		●			0.14	0.24	1.00	4.00	8.7	12.7	5.2	4.8	
	080408 SH	0.8		●			0.14	0.24	1.00	4.00	8.7	12.7	5.2	4.8	
	080412 SH	1.2		●			0.18	0.32	1.00	4.50	8.7	12.7	5.2	4.8	
CNMG	090304 BM	0.4					0.15	0.36	1.00	4.50	9.7	9.5	3.8	3.2	
	090308 BM	0.8					0.23	0.44	1.00	5.00	9.7	9.5	3.8	3.2	
	120404 BM	0.4		●			0.30	0.48	1.00	5.00	12.9	12.7	5.2	4.8	
	120408 BM	0.8		●			0.25	0.50	1.00	6.00	12.9	12.7	5.2	4.8	
	120412 BM	1.2		●			0.30	0.60	2.00	7.00	12.9	12.7	5.2	4.8	
	160608 BM	0.8					0.30	0.70	2.00	7.00	16.1	15.9	15.9	6.4	
DNMG	110404 BM	0.4					0.14	0.32	1.00	4.00	11.6	9.5	3.8	4.8	
	150404 BM	0.4					0.16	0.36	1.00	4.50	15.5	12.7	5.2	4.8	
	150408 BM	0.8					0.22	0.40	1.50	5.00	15.5	12.7	5.2	4.8	
	150604 BM	0.4		●			0.10	0.24	1.00	3.00	15.5	12.7	5.2	6.4	
	150608 BM	0.8		●			0.10	0.24	1.00	3.50	15.5	12.7	5.2	6.4	
	150612 BM	1.2		●			0.10	0.24	1.00	3.50	15.5	12.7	5.2	6.4	
SNMG	120404 BM	0.4		●			0.10	0.40	0.50	3.00	12.7	12.7	5.2	4.8	
	120408 BM	0.8		●			0.15	0.50	0.50	4.00	12.7	12.7	5.2	4.8	
	120412 BM	1.2		●			0.10	0.40	0.30	4.00	12.7	12.7	5.2	4.8	
TNMG	160404 BM	0.4	●	●	○		0.15	0.30	0.40	5.00	16.5	9.5	3.8	4.8	
	160408 BM	0.8	●	●	○		0.20	0.40	0.80	5.00	16.5	9.5	3.8	4.8	
	160412 BM	1.2	●	●	○		0.10	0.40	0.50	2.50	16.5	9.5	3.8	4.8	

○ 一般推荐 ● 优先推荐

车削

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	半径 R	涂层后牌号				切削参数				尺寸				几何图形
			TE1080	TE1008	TE2780	TE5508	fmin	fmax	apmin	apmax	L	D	d1	S	
 VNMG	160408 BM	0.8		●	●		0.10	0.30	0.50	3.00	16.6	9.5	3.8	4.8	
 WNMG	080404 BM	0.4		●	●		0.20	0.50	0.30	3.00	8.7	12.7	5.2	4.8	
	080408 BM	0.8		●	●		0.20	0.50	0.50	3.00	8.7	12.7	5.2	4.8	
	080412 BM	1.2					0.20	0.50	0.30	3.00	8.7	12.7	5.2	4.8	

○ 一般推荐 ● 优先推荐



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。



大连远东数控刀具有限公司

DALIAN TDC 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



扫一扫
关注我们