

切割木工專用的硬質合金是包含 0.4 至 5 μ 的碳化鎢微粒及與鈷混和，或混合鐵、鈷、鎳而成，混合含量 2~20%之間。

硬質合金是非常易碎的材料，增加混合含量相對會增加拉力及少許堅韌性。但是若增加混合含量達至 20%，在鋼材上亦只會增加大約 1%的堅韌性。

太德公司是通過工程學上之實際情況來控制刀片的質量。

因為在極細微的工序下，貨品是不可能百分之百沒有損壞，亦是沒法保證產品完全沒有瑕疵。因此，工具生產商、批發商及用戶都須注意，工具若用在適當的夾具系統上，就算刀片有破裂亦不會從工具上脫出。而在手動工具上，工具生產商必須注意安全的指引。

工具生產商必須保證刀鋒避免壓斷，亦須注意適當的鑲嵌，塵埃等其他物質都不可留在接觸表面上。固定用的螺絲，必須拉扭恰當，避免太大壓力而損壞刀片。

工具生產商會給與批發商或用戶詳細的鑲嵌步驟說明指引和錯誤的操作方法。

焊接工具必須避免受到太大的壓力，這會導致刀口的破損。

此目錄內所描述的燒結碳化物產品，研磨這些產品時，會產生有害的灰塵，而這些灰塵會使鼻、喉、皮膚和眼睛受到刺激，或有小部份人士出現暫時或永久性的呼吸疾病，而永久性的呼吸疾病可導致殘疾甚至死亡。在水研磨過程中的冷卻薄霧內亦會包含灰塵粉末，避免皮膚長時間接觸灰塵粉末和冷卻薄霧。研磨時須保持空氣流通。維持塵粉水平在 OSHA 及 ACGIH 水平之下。切記使用防護設備，完成工作後，必須仔細地清潔雙手，尤其在進食或抽煙之前。棄置物品須按照當地政府要求來作出適當的處理。

在研磨後或再研磨須控制破裂情況的出現，必須仔細量度平衡，因為振動會導致工具的破裂。

工具製造商和批發商必須在鑲嵌、應用和重磨來作出提示及警告。用戶須要知道木工機械的保護，工具碎片和小刀片是不可遺留在機器中。

未來歐洲標準 EN 847-1 規定 CNC 機械須要安裝防彈帷幕或完全密封的蓋子，避免弄傷操作員。用戶亦必須注意在操作期間，避免有金屬、石塊或塑膠等物料，令工具在切割帶木眼的物料中不用發生撞擊而得以輕易切開。