

立铣刀

产品阵容	H2
推荐切削条件表	H3
RCE..系列	H4
RCL..系列	H5

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z


●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引


■ CERAMATIC / 陶瓷立铣刀



系列	特长	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
RCE系列 	耐热合金加工用（重视锋利度） <ul style="list-style-type: none"> 使用耐缺损性能出色赛隆陶瓷材料“SX9”，可以实现耐热合金的高速加工。 加工效率比硬质合金立铣刀高10倍 	ø8~12.7	4、6枚刃	~9.525	➡ H4

■ 齿倒角加工用立铣刀

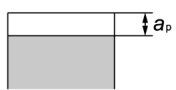

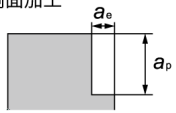
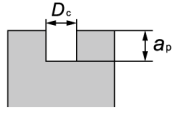



系列	特长	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
RCL系列 	用于齿轮部件角齿倒角 <ul style="list-style-type: none"> 带可转位刀片的特殊2刃立铣刀。 使用微粒子硬质合金刀片可实现更短的C/T（与高速钢立铣刀相比） 比单刃立铣刀寿命更长 	ø8~12.7	4、6枚刃	~9.525	➡ H5

推荐切削条件表

CERAMATIC / 陶瓷立铣刀

耐热合金加工的推荐切削条件

加工方法	材质	刃径	刃数	切削速度(m/min)			进给(mm/t)	切深 (a_p -mm)	切幅 (a_e -mm)	切削油
				150	600	1000				
正面加工 	SX9	8mm	4/6/8	[Red bar]	[Red bar]	0.03	≤1.2	—	DRY 	
		10mm					≤1.5			
		12mm					≤1.8			
		16mm					≤2.4			
		20mm					≤3.0			
		3/8"					≤1.4			
		1/2"					≤1.9			
		5/8"					≤2.4			
		3/4"					≤2.9			
		侧面加工 					SX9			8mm
10mm	≤5.0		≤1.0							
12mm	≤6.0		≤1.2							
16mm	≤8.0		≤1.6							
20mm	≤10.0		≤2.0							
3/8"	≤4.8		≤0.9							
1/2"	≤6.4		≤1.3							
5/8"	≤8.0		≤1.6							
3/4"	≤9.5		≤1.9							
槽加工 	SX9		8mm	4	[Red bar]	[Red bar]		0.03	≤2.0	—
		10mm	≤2.5							
		12mm	≤3.0							
		20mm	≤4.0							
		3/8"	≤2.4							
		1/2"	≤3.2							
		5/8"	≤4.0							
	SX9	6	8mm	[Red bar]	[Red bar]	0.03	≤1.2	—	DRY 	
			10mm				≤1.5			
			12mm				≤1.8			
			16mm				≤2.4			
			3/8"				≤1.4			
			1/2"				≤1.9			
			5/8"				≤2.4			

最大限度提高加工生产率

- 建议采用连续切削。切削过程中，如果刀具路径中的切削刃与工件分离，则会导致切削刃快速冷却，从而更容易崩刃。
- 使用液压卡盘或热缩卡盘时，请向刀柄主体吹气。切勿向立铣刀主体吹气。
- 切削速度请保持在300m/min以上。（请勿低于此速度进行切削）
- 建议斜面加工角度为1.5度。斜面加工时，进给率降低50%。

齿倒角加工用立铣刀

立铣刀直径	推荐模数	推荐进给率
ø14	2.25以下	0.3mm/rev以下
ø12	2.15以下	0.3mm/rev以下

但如果超过建议的模数或进给率，请每隔半天至每天一次重新紧固锁紧螺丝，以防止其松动。

注意点

1. 为了防止加工时产生振动，安装时请尽量减少从卡盘到立铣刀刀尖的突出量。（建议约20mm）
2. 齿轮部件的倒角加工会受到较大的冲击，与普通工具相比，更容易导致刀柄主体和锁紧螺丝的磨损。因此，为了确保更安全、更稳定的使用，建议您定期更换刀柄和锁紧螺丝。
3. 锁紧螺丝在加工过程中可能会松动，因此请务必定期重新拧紧。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

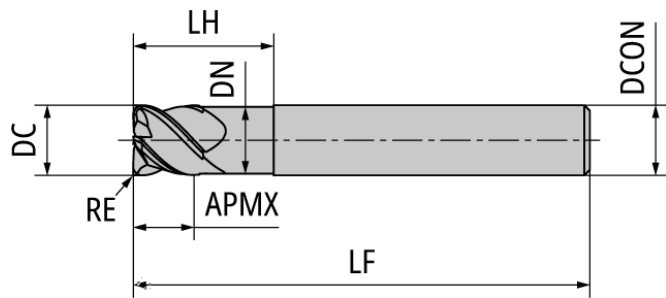
技术资料 Y

索引 Z

CERAMATIC

RCE..系列 耐热合金加工用

RCE-H4



公差

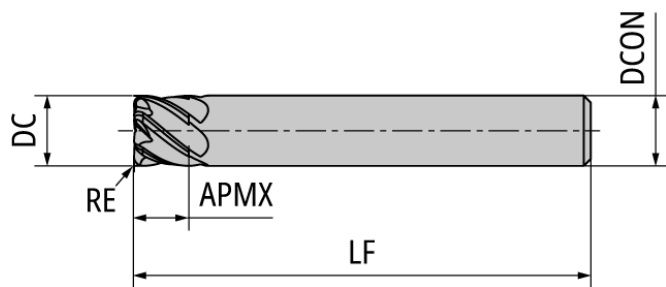
单位: mm

DC	DC (e8)	DCON (h6)
8,10,3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12,1/2"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

产品型号	刃数	中心刃	APMX		DC		DCON		DN		FHA	LF		LH		RE		氮化硅陶瓷
			mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch		°	mm	inch	mm	inch	mm	
RCEM080H4R100S	4	无	6	.236	8	.315	8	.315	7.6	.299	35	60	2.362	16	.630	1	.039	●
RCEM100H4R125S	4	无	7.5	.295	10	.394	10	.394	9.6	.378	35	65	2.559	20	.787	1.25	.049	●
RCEM120H4R150S	4	无	9	.354	12	.472	12	.472	11.6	.457	35	70	2.756	24	.945	1.5	.059	●
RCEI375H4R047S	4	无	7.14	9/32	9.525	3/8	9.525	3/8	9.125	.359	35	63.5	2.500	19.05	3/4	1.19	.047	●
RCEI500H4R068S	4	无	9.525	3/8	12.7	1/2	12.7	1/2	12.3	.484	35	69.85	2.750	25.4	1.000	1.73	.068	●

参照页码: 推荐切削条件 → H3

RCE-J6



公差

单位: mm

DC	DC (e8)	DCON (h6)
8,10,3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12,1/2"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

产品型号	刃数	中心刃	APMX		DC		DCON		FHA	LF		RE		氮化硅陶瓷
			mm	inch	mm	inch	mm	inch		°	mm	inch	mm	
RCEM080J6R100S	6	无	6	.236	8	.315	8	.315	40	60	2.362	1	.039	●
RCEM100J6R125S	6	无	7.5	.295	10	.394	10	.394	40	65	2.559	1.25	.049	●
RCEM120J6R150S	6	无	9	.354	12	.472	12	.472	40	70	2.756	1.5	.059	●
RCEI375J6R047S	6	无	7.14	9/32	9.525	3/8	9.525	3/8	40	63.5	2.500	1.19	.047	●
RCEI500J6R068S	6	无	9.525	3/8	12.7	1/2	12.7	1/2	40	69.85	2.750	1.73	.068	●

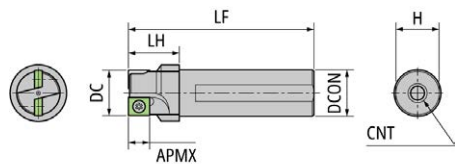
参照页码: 推荐切削条件 → H3

齿倒角加工用立铣刀

RCL..系列 / 刀杆

RCL-066

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

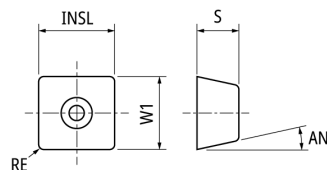
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm	mm	mm	mm	mm	
RCL100D2R066	R	(5)	2	M4*20L	10	10	9.5	60	18	CLH04..035
RCL100D2L066	L	(5)	2	M4*20L	10	10	9.5	60	18	CLH04..035

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL100D2R066	FSI04-2.0*4.3	T-06
RCL100D2L066	FSI04-2.0*4.3	T-06

RCL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH04-035



产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	RE	S	W1	硬质合金PVD涂层	
				°	mm	mm	mm	mm	DM4	ZM3
CLH0402CFN-035	无	无	无	7	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●
CLH0402CT00525-035	无	无	无	7	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●

推荐切削条件 → H3

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

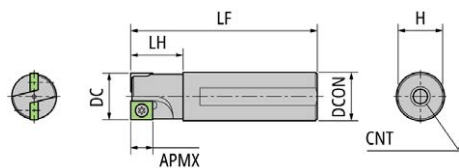
索引 Z

齿倒角加工用立铣刀

RCL..系列 / 刀杆

RCL-050

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

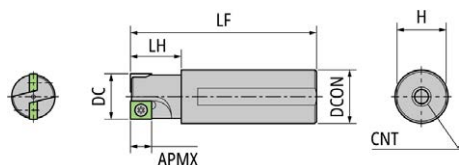
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm	mm	mm	mm		
RCL120D2R050	R	(5)	2	M4*20L	12	12	11	60	15	CLH04..004
RCL120D2L050	L	(5)	2	M4*20L	12	12	11	60	15	CLH04..004

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL120D2R050	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL120D2L050	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL-059

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

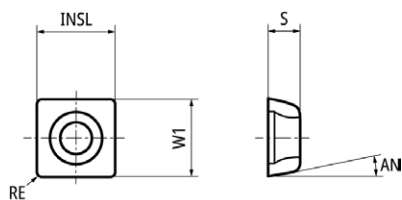
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm	mm	mm	mm		
RCL120D2R059	R	(5)	2	M6*20L	12	14	13	55	15	CLH04..004
RCL120D2L059	L	(5)	2	M6*20L	12	14	13	55	15	CLH04..004

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL120D2R059	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL120D2L059	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH04-004



产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	KAPR	RE	S	W1	硬质合金PVD涂层	
				°	mm	°	mm	mm	mm	DM4	ZM3
CLH0402CFN-004	无	无	无	7	5.56	90	0.2	1.88	4.76	●	●
CLH0402CT00525-004	无	无	无	7	5.56	90	0.2	1.88	4.76	●	●

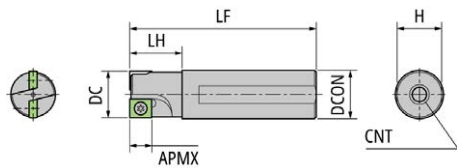
推荐切削条件 → H3

齿倒角加工用立铣刀

RCL..系列 / 刀杆

RCL-021

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

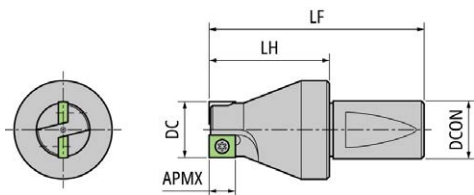
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm					
RCL140D2R021	R	(6)	2	M6*20L	14	14	13	55	15	CLH05..
RCL140D2L021	L	(6)	2	M6*20L	14	14	13	55	15	CLH05..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL140D2R021	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL140D2L021	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL-020

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

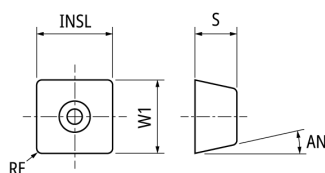
产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	LF	LH	适用刀片
		mm		mm				
RCL140Z2R020	R	(6)	2	14	14	54	30	CLH05..
RCL140Z2L020	L	(6)	2	14	14	54	30	CLH05..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL140Z2R020	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL140Z2L020	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH05



产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	RE	S	W1	硬质合金PVD涂层	
				°					mm	mm
CLH0502CFN	无	无	无	11	6.35	0.2	2.18	5.56	●	●
CLH0504CFN	无	无	无	11	6.35	0.4	2.18	5.56	●	●

推荐切削条件 → H3

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

J	新产品
A	产品介绍
B	解决方案
C	材质·选择指南
D	车削刀片
E	外径加工
F	槽加工
G	内径加工
H	立铣刀
I	铣刀盘
Y	技术资料
Z	索引