



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

立铣刀

产品阵容	X2
推荐切削条件表	X3
RWEM..系列	X4
REZ..系列	X6
REL..系列	X9


●: 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

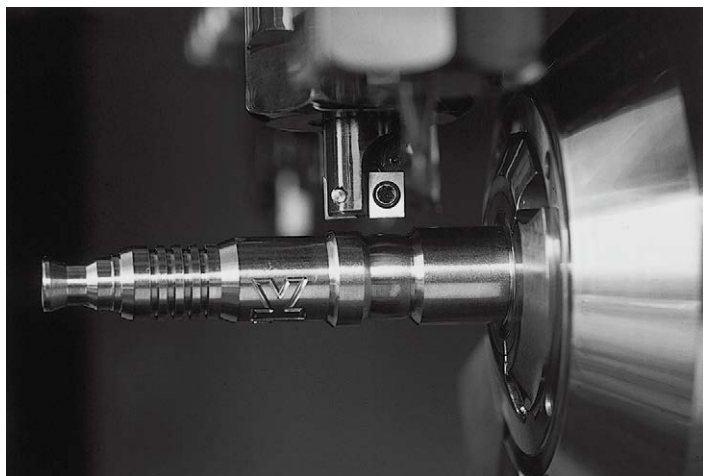
N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引



■ S-MILL / 整体硬质合金立铣刀



系列	特点	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
RWEM系列 	小直径整体立铣刀 <ul style="list-style-type: none"> • NTK独创的形状，追求锋利度和在自动车床上的易用性 • 即使是容易产生振动的小直径工件也能实现稳定加工 • 针对CNC自动车床优化的全尺寸产品线 	ø2~10	2、3、4枚刃	~6.0	➔ X4

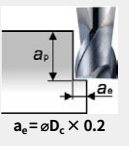
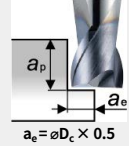
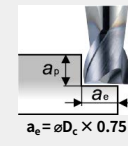
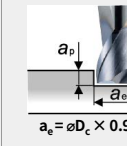
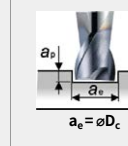
■ 可转位立铣刀



系列	特点	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
REZ系列 	主偏角90° <ul style="list-style-type: none"> • 可用于直角铣削 • 使用带有中心切削刃的刀片进行开槽和D型切削 • 可进行斜面铣削 • 大直径刀头使得加工时更接近导套 • 将特殊45°形状的整体式立铣刀标准化为刀片更换式立铣刀 	ø8~20	1、2、3枚刃	~5.3	➔ X6
REL系列 	主偏角89° <ul style="list-style-type: none"> • 整体式立铣刀 → 刀片更换式立铣刀，轻松管理刀具 • 无需再研磨或重新涂层，减少库存 • 通过使用PVD微粒子硬质合金刀片，可实现比高速钢立铣刀快3到5倍的切削速度。 	ø10	2枚刃	~5.3	➔ X9

推荐切削条件表

S-MILL / 整体硬质合金立铣刀

刃数	刃径 ϕD_c (mm)	普通钢 S45C		普通钢 S45C		不锈钢 SUS304											
		旋转速度 (min^{-1})	进给 (mm/min)	旋转速度 (min^{-1})	进给 (mm/min)	旋转速度 (min^{-1})	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
2枚刃	2.0	6,000	100	6,000	100	6,000	90	≤ 2.0	0.4	≤ 0.8	1.0	≤ 0.6	1.5	≤ 0.5	1.8	≤ 0.4	
	3.0	6,000	210	6,000	240	6,000	180	≤ 3.0	0.6	≤ 1.2	1.5	≤ 0.9	2.3	≤ 0.7	2.7	≤ 0.6	
	4.0	6,000	320	5,600	300	5,200	240	≤ 4.0	0.8	≤ 1.6	2.0	≤ 1.2	3.0	≤ 1.0	3.6	≤ 0.8	
	5.0	5,000	370	4,500	330	4,100	260	≤ 5.0	1.0	≤ 2.0	2.5	≤ 1.5	3.8	≤ 1.2	4.5	≤ 1.0	
	6.0	4,200	380	3,700	340	3,400	270	≤ 6.0	1.2	≤ 2.4	3.0	≤ 1.8	4.5	≤ 1.5	5.4	≤ 1.2	
	7.0	3,600	370	3,200	330	3,000	270	≤ 6.0	1.4	≤ 2.8	3.5	≤ 2.1	5.3	≤ 1.7	6.3	≤ 1.4	
	8.0	3,200	360	2,800	320	2,600	250	≤ 6.0	1.6	≤ 3.2	4.0	≤ 2.4	6.0	≤ 2.0	7.2	≤ 1.6	
	10.0	2,500	320	2,200	280	2,100	230	≤ 6.0	2.0	≤ 4.0	5.0	≤ 3.0	7.5	≤ 2.5	9.0	≤ 2.0	
3枚刃	3.0	6,000	250	6,000	250	6,000	220	≤ 3.0	8.0	≤ 1.2	1.5	≤ 0.9	2.3	≤ 0.7	2.7	≤ 0.6	
	4.0	6,000	390	5,600	360	5,200	290	≤ 4.0	0.8	≤ 1.6	2.0	≤ 1.2	3.0	≤ 1.0	3.6	≤ 0.8	
	5.0	5,000	440	4,500	400	4,100	310	≤ 5.0	1.0	≤ 2.0	2.5	≤ 1.5	3.8	≤ 1.2	4.5	≤ 1.0	
	6.0	4,200	460	3,700	410	3,400	330	≤ 6.0	1.2	≤ 2.4	3.0	≤ 1.8	4.5	≤ 1.5	5.4	≤ 1.2	
	7.0	3,600	450	3,200	400	3,000	320	≤ 6.0	1.4	≤ 2.8	3.5	≤ 2.1	5.3	≤ 1.7	6.3	≤ 1.4	
	8.0	3,200	430	2,800	380	2,600	310	≤ 6.0	1.6	≤ 3.2	4.0	≤ 2.4	6.0	≤ 2.0	7.2	≤ 1.6	
	10.0	2,500	380	2,200	330	2,100	280	≤ 6.0	2.0	≤ 4.0	5.0	≤ 3.0	7.5	≤ 2.5	9.0	≤ 2.0	
4枚刃	3.0	6,000	290	6,000	290	6,000	250	≤ 3.0	0.6	≤ 1.2	1.5	≤ 0.9	2.3	≤ 0.7	2.7	≤ 0.6	
	4.0	6,000	450	5,500	410	5,200	340	≤ 4.0	0.8	≤ 1.6	2.0	≤ 1.2	3.0	≤ 1.0	3.6	≤ 0.8	
	5.0	5,000	520	4,500	460	4,100	370	≤ 5.0	1.0	≤ 2.0	2.5	≤ 1.5	3.8	≤ 1.2	4.5	≤ 1.0	
	6.0	4,200	540	3,700	480	3,400	380	≤ 6.0	1.2	≤ 2.4	3.0	≤ 1.8	4.5	≤ 1.5	5.4	≤ 1.2	
	7.0	3,600	520	3,200	460	3,000	380	≤ 6.0	1.4	≤ 2.8	3.5	≤ 2.1	5.3	≤ 1.7	6.3	≤ 1.4	
	8.0	3,200	500	2,800	440	2,600	360	≤ 6.0	1.6	≤ 3.2	4.0	≤ 2.4	6.0	≤ 2.0	7.2	≤ 1.6	
	10.0	2,500	440	2,200	390	2,100	320	≤ 6.0	2.0	≤ 4.0	5.0	≤ 3.0	7.5	≤ 2.5	9.0	≤ 2.0	

根据所用机床、材料直径等加工工况不同，加工面质量和毛刺状况也会有所变化。
 如果无法达到上述要求，而需要降低切削条件时，请务必以相同的比例调整旋转速度和进给速度。

可转位立铣刀

被加工材料	切削速度 (m/min)	轴方向进给 (mm/t)	切削深度 (mm)	切削宽度 (mm)
不锈钢/普通钢	40 ~ 60	~ 0.05	~ 1.5	刀具直径的50%以下
有色金属 (铝、黄铜等)	80 ~ 120	~ 0.05	~ 3.0	刀具直径的50%以下

N
O
P
Q
R
S
T
U
V
W
X
Y
Z

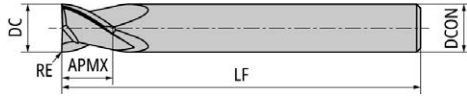
S-MILL

RWEM..系列

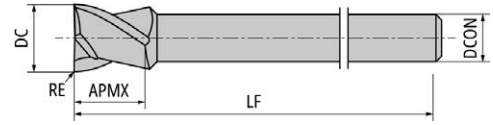
RWEM-H2



No.1



No.2

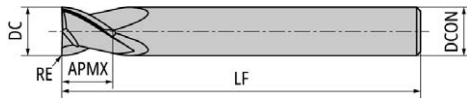


图号	产品型号	NOF	APMX	DC	DCON	LF	RE	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	AC3
1	RWEM020H2R00S04	2	2	2	4	40	0	●
1	RWEM030H2R00S04	2	3	3	4	40	0	●
1	RWEM040H2R00S04	2	4	4	4	40	0	●
1	RWEM050H2R00S06	2	5	5	6	45	0	●
1	RWEM060H2R00S06	2	6	6	6	45	0	●
1	RWEM070H2R00S08	2	6	7	8	50	0	●
2	RWEM080H2R00S07	2	6	8	7	50	0	●
1	RWEM080H2R00S08	2	6	8	8	50	0	●
2	RWEM100H2R00S07	2	6	10	7	50	0	●
1	RWEM100H2R00S10	2	6	10	10	50	0	●

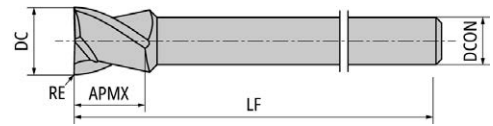
RWEM-H3



No.1



No.2

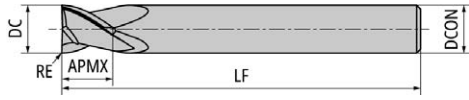


图号	产品型号	NOF	APMX	DC	DCON	LF	RE	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	AC3
1	RWEM030H3R00S04	3	3	3	4	40	0	●
1	RWEM040H3R00S04	3	4	4	4	40	0	●
1	RWEM050H3R00S06	3	5	5	6	45	0	●
1	RWEM060H3R00S06	3	6	6	6	45	0	●
1	RWEM070H3R00S08	3	6	7	8	50	0	●
2	RWEM080H3R00S07	3	6	8	7	50	0	●
1	RWEM080H3R00S08	3	6	8	8	50	0	●
2	RWEM100H3R00S07	3	6	10	7	50	0	●
1	RWEM100H3R00S10	3	6	10	10	50	0	●

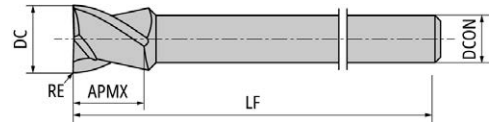
推荐切削条件 → X3



No.1



No.2



图号	产品型号	NOF	APMX	DC	DCON	LF	RE	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	AC3
1	RWEM030H4R00S04	4	3	3	4	40	0	●
1	RWEM040H4R00S04	4	4	4	4	40	0	●
1	RWEM050H4R00S06	4	5	5	6	45	0	●
1	RWEM060H4R00S06	4	6	6	6	45	0	●
1	RWEM070H4R00S08	4	6	7	8	50	0	●
2	RWEM080H4R00S07	4	6	8	7	50	0	●
1	RWEM080H4R00S08	4	6	8	8	50	0	●
2	RWEM100H4R00S07	4	6	10	7	50	0	●
1	RWEM100H4R00S10	4	6	10	10	50	0	●

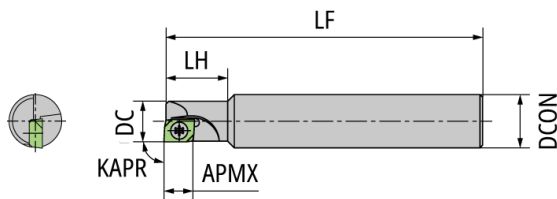
推荐切削条件 → X3

- 新产品 N
- 产品介绍 O
- 材质·选择指南 P
- 前扫 Q
- 后扫加工 R
- 切断 S
- 槽加工 T
- 螺纹切削 U
- 内径加工 V
- 冲刀 W
- 立铣刀 X
- 技术资料 Y
- 索引 Z

可转位立铣刀

REZ..系列 / 刀杆 主偏角：90°

REZ-1R



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
		mm		mm	mm				
REZ080C1R212	R	※5.3	1	8	10	90	60	12	CZH04..
REZ100C1R218	R	※5.3	1	10	10	90	75	12	CZH05...141

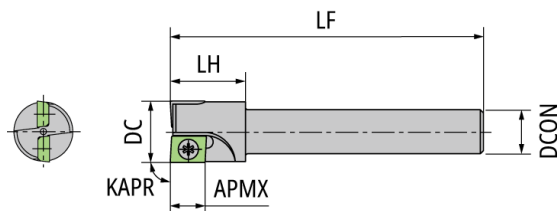
参照页码：刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

※APMX：中央切削刃刀片为4.0mm
注) 刀杆现货上印刷的型号，为了空间方便，部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ080C1R212	FSI02-2.2*4.0	T-07
REZ100C1R218	FSI02-2.2*4.3	T-07

REZ-2R



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
		mm		mm	mm				
REZ100B2R329	R	※5.3	2	10	5	90	40	10	CZH04..
REZ100C2R133	R	※5.3	2	10	6	90	50	12	CZH04..
REZ100C2R132	R	※5.3	2	10	7	90	50	12	CZH04..
REZ100C2R141	R	※5.3	2	10	10	90	50	12	CZH04..
REZ120C2R141	R	※5.3	2	12	10	90	50	12	CZH04..
REZ140C2R141	R	※5.3	2	14	10	90	50	12	CZH04..

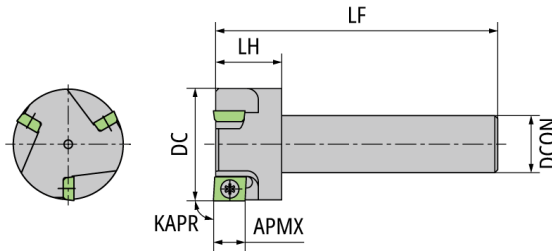
参照页码：刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

※APMX：中央切削刃刀片为44.0mm
注) 刀杆现货上印刷的型号，为了空间方便，部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ100B2R329	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R133	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R132	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R141	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ120C2R141	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ140C2R141	FSI02-2.2*4.3	T-07

REZ-3R 大直径刀头



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
		mm		mm					
REZ150B3R330	R	※5.3	3	15	5	90	40	10	CZH04..
REZ200M3R319	R	※5.3	3	20	7	90	50	12	CZH04..
REZ200M3R320	R	※5.3	3	20	10	90	50	12	CZH04..

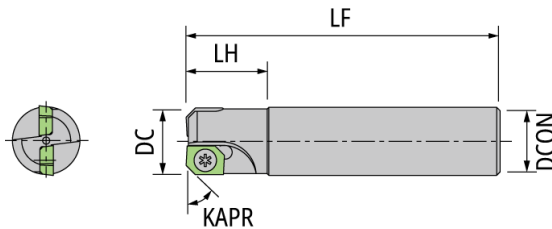
参照页码: 刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

※APMX: 中央切削刀刀片为4.0mm
注) 刀杆现货上印刷的型号, 为了空间方便, 部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ150B3R330	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ200M3R319	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ200M3R320	FSI02-2.2*4.3	T-07

REZ-2R D型45°加工



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片	
			mm					mm	
REZ100C2R461	R	2	10	10	45	50	12	CZH04..	CZH04..-C45
REZ100C2R466	R	2	10	7	45	50	12	CZH04..	CZH04..-C45

参照页码: 刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

注) 刀杆现货上印刷的型号, 为了空间方便, 部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ100C2R461	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R466	FSI02-2.2*4.3	T-07

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

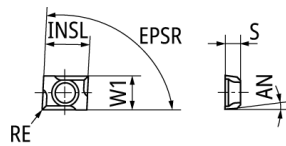
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

REZ..系列 / 刀片 硬质合金

■ CZH-BL 低阻力模压排屑槽

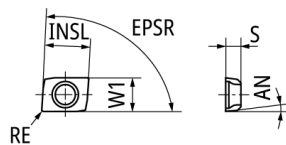


●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	EPSR	INSL	RE	S	W1	硬质合金	
				°	°	mm	mm	mm	mm	mm	DM4
CZH04005CFR-BL	有	无	无	7	87	5.56	0.05	1.88	4.2	●	●
CZH0402CFR-BL	有	无	无	7	87	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

■ CZH-070

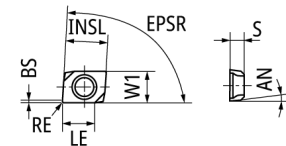


●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	EPSR	INSL	RE	S	W1	硬质合金	
				°	°	mm	mm	mm	mm	mm	DT4
CZH04005CFR-070	无	有	无	7	87	5.56	0.05	1.88	4.2	●	●
CZH0402CFR-070	无	有	无	7	87	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

■ CZH-140/141

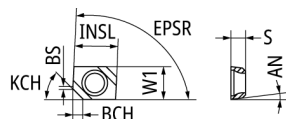


●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	BS	EPSR	INSL	LE	RE	S	W1	硬质合金	
				°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	DT4
CZH04005CFR-140	无	有	直线	7	0.4	87	5.56	4	0.05	1.88	4.2	●	●
CZH0402CFR-140	无	有	直线	7	0.4	87	5.56	4	0.2	1.88	4.2	●	●
CZH05005CFR-141	无	有	直线	10	0.4	87	5.28	4	0.05	2.18	5.56	●	●
CZH0502CFR-141	无	有	直线	10	0.4	87	5.28	4	0.2	2.18	5.56	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

■ CZH-C45 D型45°加工



●图示为右手刀 (R)

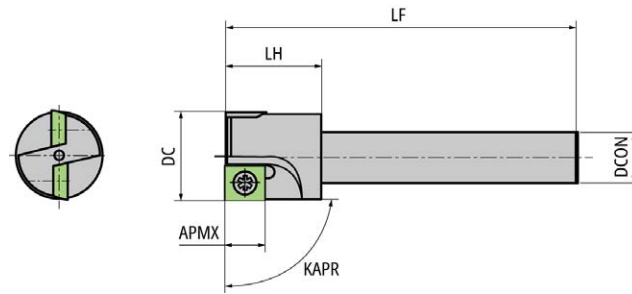
产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	BCH	BS	EPSR	INSL	KCH	S	W1	硬质合金	
				°	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	DT4	QM3
CZH0400CFR-C45	有	无	直线	7	1.35	0.3	87	5.56	45	1.88	4.2	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

可转位立铣刀

REL..系列 / 刀杆 主偏角: 89°

REL-2R



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
				mm	mm	°	mm	mm	
REL100C2R106	R	5.3	2	10	10	89	50	12	CLH04..-045
REL100C2R107	R	5.3	2	10	7	89	50	12	CLH04..-045

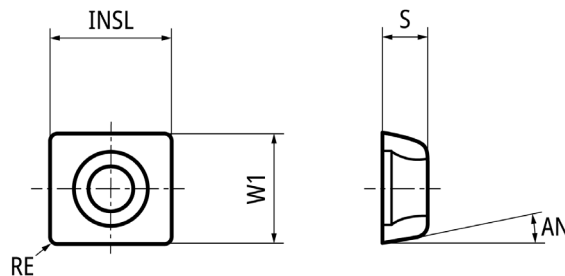
注) 刀杆现货上印刷的型号, 为了空间方便, 部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REL100C2R106	FSI02-2.2*4.3	T-07
REL100C2R107	FSI02-2.2*4.3	T-07

REL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH-045



●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	RE	S	W1	硬质合金
				°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								ZM3	
CLH04005CFN-045	无	无	无	7	5.56	0.05	1.88	4.2	●
CLH0402CFN-045	无	无	无	7	5.56	0.2	1.88	4.2	●

推荐切削条件 → X3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引