

# 《FUZINE》 《FUZINE RADIUS》 《RYZINE》

## 標準切削条件

- スタダード刃長 超硬 4 枚刃 防振エンドミル  
FZ4223, FZH4223, FZB4223
- 3D 刃長超硬 4 枚刃防振エンドミル  
ZS4302, ZSH4302, ZSB4302
- コーナラジウス 超硬 4 枚刃 防振エンドミル  
RFZ4223

## 側面加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス鋼	
硬度 HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
3MM	13800	1080	12700	700	10800	500	8000	310
4MM	10400	1190	9600	750	8000	520	6000	345
5MM	8300	1290	7600	800	6600	590	4800	360
6MM	6900	1350	6400	1000	5400	700	4200	415
8MM	5200	1150	4800	1000	4200	690	3500	440
10MM	4100	1070	3800	890	3400	650	2900	435
12MM	3500	910	3200	830	2900	500	2450	410
16MM	2590	670	2380	620	2200	400	1800	330
20MM	2070	540	1910	500	1800	280	1500	300
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D	
	ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D	

## 溝加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス鋼	
硬度 HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
3MM	10600	600	9600	450	8500	330	7400	305
4MM	8000	625	7200	470	6400	350	5600	315
5MM	6400	660	5700	520	5100	390	4500	360
6MM	5300	690	4800	585	4200	430	3700	270
8MM	4000	590	3600	470	3200	410	2800	240
10MM	3200	545	2900	455	2500	355	2200	225
12MM	2700	525	2400	435	2100	270	1900	210
16MM	2000	390	1800	325	1600	210	1400	180
20MM	1600	310	1430	260	1280	170	1120	140
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ 1D		ap ≤ 1D		ap ≤ 1D		ap ≤ 0.5D	

刃長 3D タイプ ZS4302 は送りを 2 割～ 4 割程度落として下さい。  
 ドリル加工の場合は送りを 1/10 程度落として下さい。ステンレス鋼にてドリル加工は推奨致しません。  
 切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します