

超硬4枚刃 防振エンドミル スリムシャンクタイプ

不等分割・不等リード採用で

ビビりを低減し安定した加工が可能！！

変則芯厚採用により溝加工、側面加工の高能率加工を実現。

刃径公差:0~-0.02

変則芯厚(テーパ芯厚)

刃先からシャンクに向けて芯厚が変化する
テーパ芯厚により工具剛性が向上し
加工面倒れを防止します。

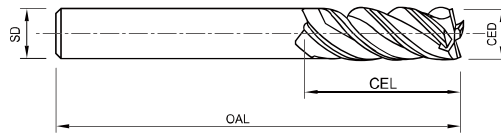
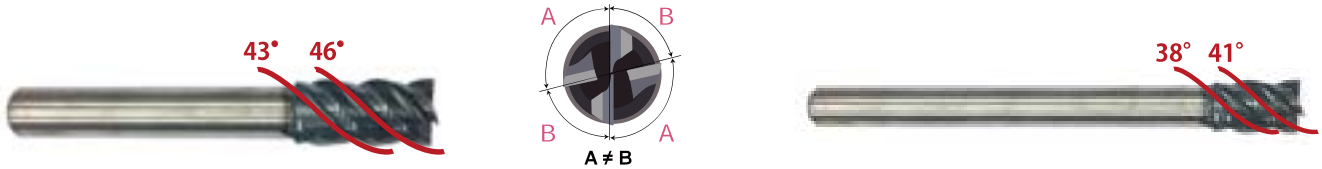


加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○

スリムシャンクタイプ

FUZINE SLIM(フウジン スリム)

RYZINE SLIM(ライジン スリム)



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
SFZ4223-100	10	22	8	72	5,390
SFZ4223-120	12	26	10	75	7,460

型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
SZS4152-060	6	9	5	70	4,350
SZS4152-080	8	12	6	80	5,730
SZS4152-100	10	15	8	100	9,090
SZS4152-120	12	18	10	110	10,350

切削条件参考表

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		ブリードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス	
硬度	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 6.0	4,800	192	4,200	170	3,700	150	3,200	130
φ 8.0	3,600	290	3,200	260	2,800	220	2,400	190
φ 10.0	2,900	290	2,500	250	2,200	220	1,900	190
φ 12.0	2,400	300	2,100	250	1,900	230	1,600	190
軸方向切込み深さ	ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D	

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。