

超硬4枚刃 防振 ラフィング エンドミル

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！！



ALTiSiN膜採用により高い耐熱性1200°実現。  
新膜厚により耐摩耗性HV4500確保。  
変則芯厚(テーパ形状)のため大幅な高剛性を実現。  
重切削で静かな切削加工が出来ます。

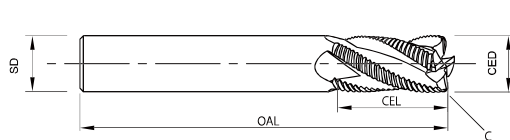
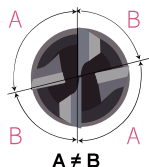
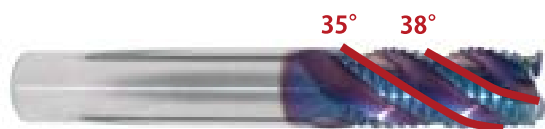
加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○

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。



LYUZINE(リュージンミル)



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	C/面取り	販売価格/¥
LRB4223-060	6	13	6	45	0.3	3,300
LRB4223-080	8	17	8	55	0.3	4,620
LRB4223-100	10	22	10	65	0.3	5,830
LRB4223-120	12	27	12	75	0.4	7,480
LRB4223-160	16	36	16	90	0.6	16,280
LRB4223-200	20	44	20	100	0.6	25,080

切削条件参考表

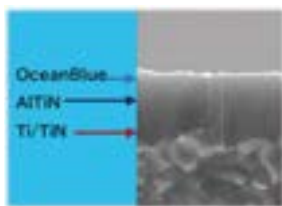
側面加工

加工材質	炭素鋼 ~HRC35		合金鋼・ブリードン鋼 HRC30~HRC45		ステンレス SUS304/SUS316		焼き入れ鋼 HRC45~HRC55				
	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度			
外径	80~150	0.08~0.16	60~120	0.06~0.15	50~80	0.06~0.15	30~60	0.04~0.1			
φ 6.0									0.1~0.2	0.08~0.18	0.08~0.18
φ 8.0									0.12~0.25	0.08~0.22	0.08~0.2
φ 10.0									0.12~0.3	0.08~0.25	0.08~0.2
φ 12.0									0.12~0.3	0.08~0.25	0.08~0.2
φ 16.0									0.12~0.3	0.08~0.25	0.08~0.2
φ 20.0	0.12~0.3	0.08~0.25	0.08~0.25	0.08~0.2							
軸方向切込み深さ	$ap \le 1.5D$		$ap \le 1.5D$		$ap \le 1.5D$		$ap \le 1.0D$				
半径方向切込み深さ	$ae \le 0.3D$		$ae \le 0.3D$		$ae \le 0.3D$		$ae \le 0.1D$				

溝加工の場合は送りを2~3割程度落として下さい。  
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。

OceanBlueの特徴

ALTiSiN膜採用により高い耐熱性1200°実現  
新膜厚により耐摩耗性HV4500確保  
表面平滑化により切りくず離れ、噛みこみを改善  
一般鋼からステンレス鋼、あらゆるワークに対応



OceanBlueコーティング



長寿命を実現(当社比)

テスト動画をご覧ください!!



連続溝&連続断続溝



重切削