

4Dセミロング/5Dロング刃長 超硬4枚刃 防振エンドミル

FUZINE LONG(フウジン ロング)

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！！

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。  
刃径公差:0~-0.02



変則芯厚(テーパ芯厚)

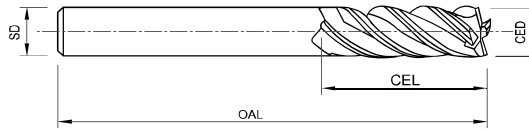
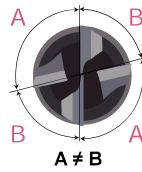
刃先からシャンクに向けて芯厚が変化する  
テーパ芯厚により工具剛性が向上し  
加工面倒れを防止します。



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

4D セミロング刃長  
超硬4枚刃 防振エンドミル  
【 LFZ4403 】

5D ロング刃長  
超硬4枚刃 防振エンドミル  
【 LFZ4503 】



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
LFZ4403-020	2	8	4	50	2,290
LFZ4403-030	3	12	6	50	2,290
LFZ4403-040	4	16	6	55	2,620
LFZ4403-050	5	20	6	60	2,840
LFZ4403-060	6	24	6	65	3,170
NEW LFZ4403-070	7	28	8	90	5,530
LFZ4403-080	8	32	8	90	5,370
NEW LFZ4403-090	9	36	10	100	7,750
LFZ4403-100	10	40	10	100	7,240
NEW LFZ4403-110	11	44	12	110	10,950
LFZ4403-120	12	48	12	110	9,990
LFZ4403-160	16	64	16	140	26,270
LFZ4403-200	20	80	20	160	42,880

型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
LFZ4503-020	2	10	4	50	2,510
LFZ4503-030	3	15	6	55	2,510
LFZ4503-040	4	20	6	60	2,730
LFZ4503-050	5	25	6	65	2,950
LFZ4503-060	6	30	6	75	3,610
NEW LFZ4503-070	7	35	8	90	5,980
LFZ4503-080	8	40	8	90	5,810
NEW LFZ4503-090	9	45	10	100	8,100
LFZ4503-100	10	50	10	100	7,570
NEW LFZ4503-110	11	55	12	110	11,200
LFZ4503-120	12	60	12	110	10,210
LFZ4503-160	16	80	16	160	32,210
LFZ4503-200	20	100	20	200	50,470
LFZ4503-250	25	125	25	200	75,880

切削条件参考表

側面加工

加工材質	炭素鋼				合金鋼				プリハードン鋼・焼入れ鋼				ステンレス			
	~HRC30				HRC30~HRC38				HRC35~HRC45				SUS304/SUS316			
	4D (LFZ4403)		5D (LFZ4503)		4D (LFZ4403)		5D (LFZ4503)		4D (LFZ4403)		5D (LFZ4503)		4D (LFZ4403)		5D (LFZ4503)	
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	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 2.0	13,700	290	13,700	240	12,140	250	12,140	210	10,570	230	10,570	190	9,100	190	9,100	160
φ 3.0	9,600	230	9,600	192	8,500	200	8,500	170	7,400	180	7,400	150	6,370	160	6,370	130
φ 4.0	7,200	170	7,200	144	6,400	160	6,400	130	5,600	130	5,600	110	4,780	120	4,780	100
φ 5.0	5,700	190	5,700	160	5,100	170	5,100	140	4,500	160	4,500	130	3,800	130	3,800	110
φ 6.0	4,800	230	4,800	192	4,200	200	4,200	170	3,700	180	3,700	150	3,200	160	3,200	130
φ 7.0	4,200	290	4,200	241	3,700	255	3,700	215	3,250	220	3,250	185	2,800	195	2,800	160
φ 8.0	3,600	350	3,600	290	3,200	310	3,200	260	2,800	260	2,800	220	2,400	230	2,400	190
φ 9.0	3,250	350	3,250	290	2,850	305	2,850	255	2,500	260	2,500	220	2,150	230	2,150	190
φ 10.0	2,900	350	2,900	290	2,500	300	2,500	250	2,200	260	2,200	220	1,900	230	1,900	190
φ 11.0	2,650	355	2,650	295	2,300	300	2,300	250	2,050	270	2,050	225	1,750	230	1,750	190
φ 12.0	2,400	360	2,400	300	2,100	300	2,100	250	1,900	280	1,900	230	1,600	230	1,600	190
φ 16.0	1,800	300	1,800	250	1,600	260	1,600	220	1,400	240	1,400	200	1,200	200	1,200	170
φ 20.0	1,430	280	1,430	230	1,270	240	1,270	200	1,100	220	1,100	180	960	180	960	150
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL x 0.9				ap ≤ CEL x 0.9				ap ≤ CEL x 0.9				ap ≤ CEL x 0.9			
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.05D				ae ≤ 0.05D				ae ≤ 0.05D				ae ≤ 0.05D			

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。