

超硬4枚刃 ロングネック付 防振エンドミル

RYZINE LONGNECK(ライジン ロングネック)

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、側面加工の高効率加工を実現。

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。

不等分割



不等リード

UMG
0.4μTA
ALCRONA

変則芯厚



90°



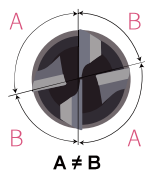
ギャッシュ付

HRC
 ≤ 55 再研磨
対応

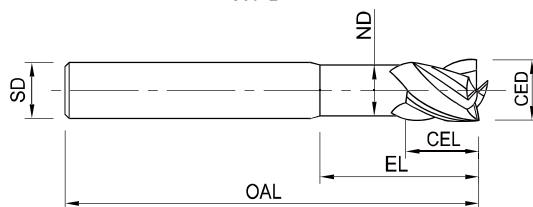
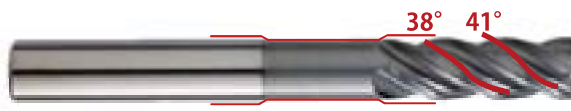
変則芯厚

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

【首下5D・刃長1.5Dタイプ】



【首下5D・刃長3Dタイプ】



【首下5D・刃長1.5Dタイプ】

型番	CED/刃径	CEL/刃長	EL/首下長	ND/首径	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
INP4030-50-15	3	5	15	2.9	6	70	3,450
INP4040-50-15	4	6	20	3.9	6	70	3,450
INP4050-50-15	5	8	25	4.9	6	70	3,450
INP4060-50-15	6	9	30	5.8	6	70	3,450
INP4080-50-15	8	12	40	7.8	8	80	5,090
INP4100-50-15	10	15	50	9.7	10	100	7,020
INP4120-50-15	12	18	60	11.6	12	110	9,800
INP4160-50-15	16	24	80	15.5	16	160	28,520
INP4200-50-15	20	30	100	19.5	20	200	49,220

【首下5D・刃長3Dタイプ】

型番	CED/刃径	CEL/刃長	EL/首下長	ND/首径	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
INP4030-50	3	9	15	2.9	6	70	3,450
INP4040-50	4	12	20	3.9	6	70	3,450
INP4050-50	5	15	25	4.9	6	70	3,450
INP4060-50	6	18	30	5.8	6	70	3,450
INP4080-50	8	24	40	7.8	8	80	5,090
INP4100-50	10	30	50	9.7	10	100	7,020
INP4120-50	12	36	60	11.6	12	110	9,800

切削条件参考表

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		ステンレス		鋳鉄	
	~HRC30		HRC30~HRC38		SUS304/SUS316		FC	
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 3.0	9,550	800	6,360	350	4,240	400	9,550	800
φ 4.0	7,160	830	4,770	380	3,180	360	7,160	830
φ 5.0	5,730	880	3,820	390	2,540	370	5,730	880
φ 6.0	4,770	860	3,180	400	2,120	370	4,770	860
φ 8.0	3,580	860	2,380	410	1,590	370	3,580	860
φ 10.0	2,860	880	1,910	410	1,270	360	2,860	880
φ 12.0	2,380	810	1,590	380	1,050	340	2,380	810
φ 16.0	1,800	540	1,200	240	800	240	1,800	540
φ 20.0	1,430	430	960	190	640	190	1,430	430
軸方向切込み深さ	ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.1~0.2D		ae ≤ 0.1~0.2D		ae ≤ 0.1~0.2D		ae ≤ 0.1~0.2D	

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。