

# 《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
- 3 D 刃長超硬 4 枚刃防振エンドミル  
ZS4302, ZSH4302, ZSB4302
- コーナラジラス 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<br>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<br>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