

# 《FUZINE LONG》

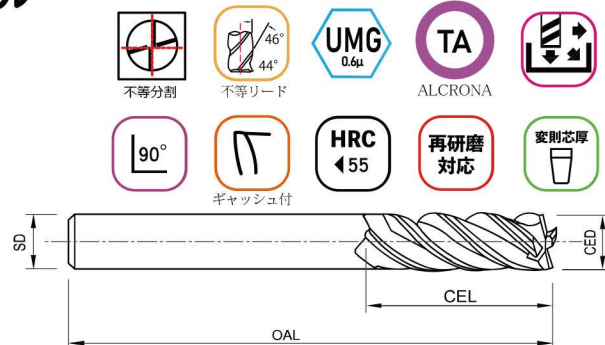
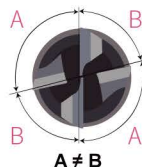


## ANTI-VIBRATION CARBIDE 4 FLUTE SQUARE END MILL (4D) ANTI-VIBRATION CARBIDE 4 FLUTE SQUARE END MILL (5D)

### 4D セミロング刃長 超硬 4 枚刃 防振エンドミル

#### 型番 LFZ4403

不等分割とハイヘリカル不等リード (44°/46°)  
により、びびり抑制と切削抵抗を低減します  
変則芯厚 (テーパ形状) のため大幅な高剛性を実現  
刃径公差 0 ~ -0.02mm

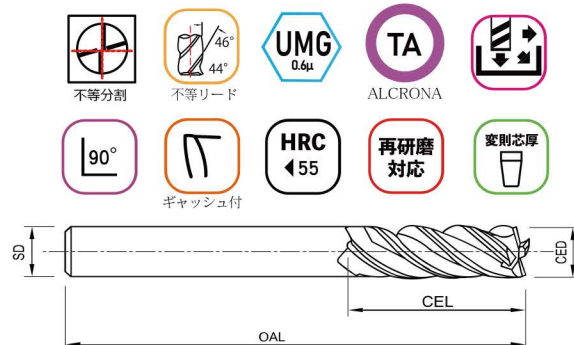
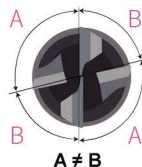


型番	CED / 刃径	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長
LFZ4403-020	2	8	4	50
LFZ4403-030	3	12	6	50
LFZ4403-040	4	16	6	55
LFZ4403-050	5	20	6	60
LFZ4403-060	6	24	6	65
LFZ4403-080	8	32	8	90
LFZ4403-100	10	40	10	100
LFZ4403-120	12	48	12	110
LFZ4403-160	16	64	16	140
LFZ4403-200	20	80	20	160

### 5D ロング刃長 超硬 4 枚刃 防振エンドミル

#### 型番 LFZ4503

不等分割とハイヘリカル不等リード (44°/46°)  
により、びびり抑制と切削抵抗を低減します  
変則芯厚 (テーパ形状) のため大幅な高剛性を実現  
刃径公差 0 ~ -0.02mm



型番	CED / 刃径	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長
LFZ4503-020	2	10	4	50
LFZ4503-030	3	15	6	55
LFZ4503-040	4	20	6	60
LFZ4503-050	5	25	6	65
LFZ4503-060	6	30	6	75
LFZ4503-080	8	40	8	90
LFZ4503-100	10	50	10	100
LFZ4503-120	12	60	12	110
LFZ4503-160	16	80	16	160
LFZ4503-200	20	100	20	200
LFZ4503-250	25	125	25	200

### 標準切削条件 側面加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		合金鋼		フリハートン鋼・焼入れ鋼		ステンレス鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
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	9600	192	8500	170	7400	150	6370	130
4MM	7200	144	6400	130	5600	110	4780	100
5MM	5700	160	5100	140	4500	130	3800	110
6MM	4800	192	4200	170	3700	150	3200	130
8MM	3600	290	3200	260	2800	220	2400	190
10MM	2900	290	2500	250	2200	220	1900	190
12MM	2400	300	2100	250	1900	230	1600	190
16MM	1800	250	1600	220	1400	200	1200	170
20MM	1430	230	1270	200	1100	180	960	150
切込み深さ REFERENCE	ap ≤ CELx0.9D ae ≤ 0.05D		ap ≤ CELx0.9D ae ≤ 0.05D		ap ≤ CELx0.9D ae ≤ 0.05D		ap ≤ CELx0.9D 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。  
刃長 4D タイプ LFZ4403 は送りを 1~2 割程度上げて下さい。