

《FUZINE》 《FUZINE HIBRID》

ANTI-VIBRATION CARBIDE 4 FLUTE SQUARE END MILLS

フウジンミルで検索!!!



スタンダード刃長 超硬 4 枚刃 防振エンドミル

型番 FZ4223 型番 FZH4223 S500IE⁺-11434TA

4 枚刃でドリル切削が可能です!!

不等分割とハイヘリカル不等リー (43° /46°) により、

びびり抑制と切削抵抗を低減します

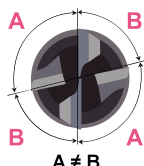
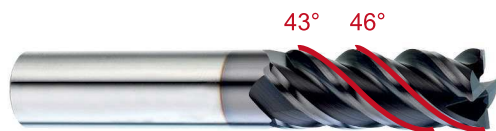
変則芯厚 (テーパ形状) のため大幅な高剛性を実現

刃径公差 0 ~ 0.02mm



型番 FZ4223

《FUZINE》

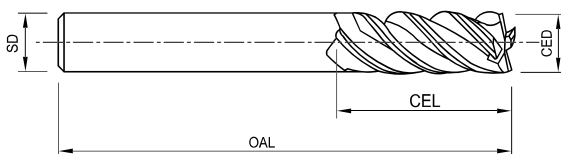


型番 FZH4223

《FUZINE HIBRID》



特殊コーティング HIBRID コートは耐熱性、耐、付性、耐摩耗性、耐溶着性に優れています



FUZINE 型番	FUZINE HIBRID 型番	CED/ 刃径	CEL/ 刃長	Shank Dia. シャンク径	OAL/ 全長
FZ4223-010	FZH4223-010	1	2	4	50
FZ4223-015	FZH4223-015	1.5	5	4	50
FZ4223-020	FZH4223-020	2	4	4	50
FZ4223-025	FZH4223-025	2.5	8	6	50
FZ4223-030	FZH4223-030	3	7	6	50
FZ4223-035	FZH4223-035	3.5	10	6	50
FZ4223-040	FZH4223-040	4	9	6	50
FZ4223-045	FZH4223-045	4.5	11	6	50
FZ4223-050	FZH4223-050	5	11	6	50
FZ4223-055	FZH4223-055	5.5	13	6	50
FZ4223-060	FZH4223-060	6	13	6	50
FZ4223-070	FZH4223-070	7	16	8	60
FZ4223-080	FZH4223-080	8	18	8	60
FZ4223-090	FZH4223-090	9	22	10	72
FZ4223-100	FZH4223-100	10	22	10	72
FZ4223-110	FZH4223-110	11	26	12	75
FZ4223-120	FZH4223-120	12	26	12	75
FZ4223-140	FZH4223-140	14	34	16	100
FZ4223-160	FZH4223-160	16	34	16	100
FZ4223-180	FZH4223-180	18	42	20	100
FZ4223-200	FZH4223-200	20	42	20	100
FZ4223-S	FZH4223-S	Ø6, 8, 10, 12		4 本セット	

《FUZINE RADIUS》

ANTI-VIBRATION CARBIDE 4 FLUTE SQUARE CONER RADIUS

コーナーラジアス 超硬4枚刃 防振エンドミル

型番 RFZ4223 S500IE⁺-21434TA

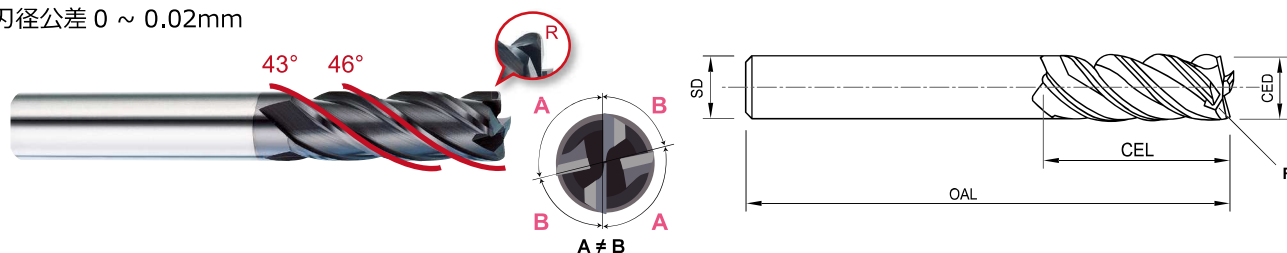
4枚刃でドリル切削が可能です！！

不等分割とハイヘリカル不等リード(43°/46°)

Rシリーズを大幅にラインアップ

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	D/ 刃径	R	CEL/ 刃長	Shank Dia./ シャンク径	OAL/ 全長
RFZ4223-030-R02	3	0.2	7	6	50
RFZ4223-030-R03	3	0.3	7	6	50
RFZ4223-030-R05	3	0.5	7	6	50
RFZ4223-040-R02	4	0.2	9	6	50
RFZ4223-040-R03	4	0.3	9	6	50
RFZ4223-040-R05	4	0.5	9	6	50
RFZ4223-040-R1	4	1	9	6	50
RFZ4223-050-R03	5	0.3	11	6	50
RFZ4223-050-R05	5	0.5	11	6	50
RFZ4223-050-R1	5	1	11	6	50
RFZ4223-060-R02	6	0.2	13	6	50
RFZ4223-060-R03	6	0.3	13	6	50
RFZ4223-060-R05	6	0.5	13	6	50
RFZ4223-060-R1	6	1	13	6	50
RFZ4223-080-R03	8	0.3	18	8	60
RFZ4223-080-R05	8	0.5	18	8	60
RFZ4223-080-R1	8	1	18	8	60
RFZ4223-100-R05	10	0.5	22	10	72
RFZ4223-100-R1	10	1	22	10	72
RFZ4223-100-R15	10	1.5	22	10	72
RFZ4223-100-R2	10	2	22	10	72
RFZ4223-120-R05	12	0.5	26	12	75
RFZ4223-120-R1	12	1	26	12	75
RFZ4223-120-R15	12	1.5	26	12	75
RFZ4223-120-R2	12	2	26	12	75

《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
- 3 D 刃長超硬 4 枚刃防振エンドミル
ZS4302, ZSH4302
- 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 REFERENCE	ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.2D		ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.2D		ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.2D		ap ≤ 1.5D 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 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

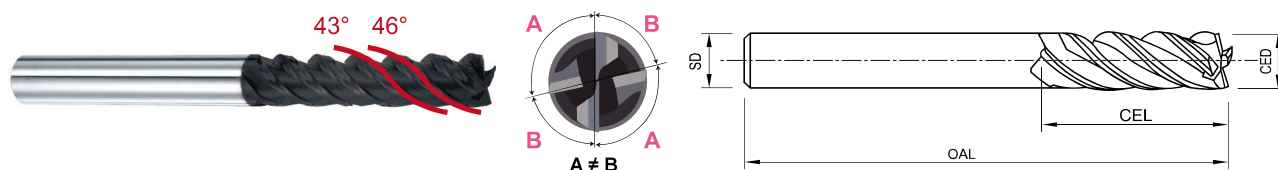
《FUZINE LONG》

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

5D ロング刃長 超硬4枚刃 防振エンドミル

型番 LZF4503 S500⁺-12434TA

不等分割とハイヘリカル不等リード(43°/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

標準切削条件

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	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 ≤ 4.5D ae ≤ 0.05D		ap ≤ 4.5D ae ≤ 0.05D		ap ≤ 4.5D ae ≤ 0.05D		ap ≤ 4.5D 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。

《FUZINE SLIM》 《RYZINE SLIM》

ANTI-VIBRATION CARBIDE 4 FLUTE SQUARE SLIM SHANK

NEW

超硬4枚刃 防振エンドミル スリムシャンクタイプ

型番 SFZ4223

不等分割と不等リード

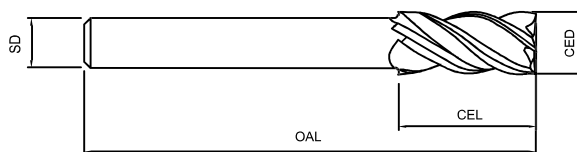
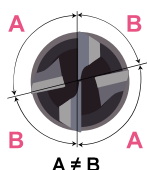
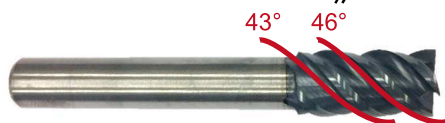
不等分割 (43°/46°) により、びびり抑制と切削抵抗を低減します

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



《FUZINE SLIM》



型番	CED/ 刃径	CEL/ 刃長	Shank Dia./ シャンク径	OAL/ 全長
SFZ4223-100	10	22	8	72
SFZ4223-120	12	26	10	75

型番 SZS4152

不等分割と不等リード

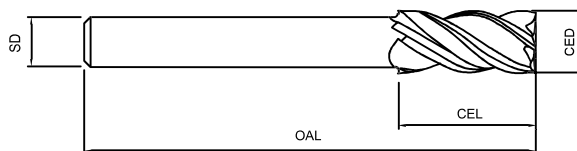
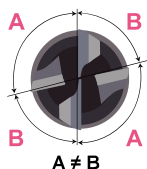
不等分割 (38°/41°) により、びびり抑制と切削抵抗を低減します

変則芯厚 (テーパ形状) のため大幅な高剛性を実現

超硬4枚刃 防振エンドミル



《RYZINE SLIM》



型番	CED/ 刃径	CEL/ 刃長	Shank Dia./ シャンク径	OAL/ 全長
SZS4152-060	6	9	5	70
SZS4152-080	8	12	6	80
SZS4152-100	10	15	8	100
SZS4152-120	12	18	10	110

標準切削条件

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	
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
硬度 HARDNESS								
外径 DIAMETER	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
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
切込み深さ 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	

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。