

# Epoch® Series Series

エポック。ミルスシリーズ

 $\frac{\mathsf{EMXR-PN}}{\phi 6} \sim \phi 16$ 

超高能率エンドミル「エポック®ミルス」と、超潤滑「PNコーティング」の

究極のコラボレーション!

高切り込みで時間短縮! PNコートで様々な被削材に対応! 後工程の工具集約、工具費低減

※「Epoch」「エポック」は三菱日立ツール株式会社の登録商標です。



刃径公差:0~-0.05

## ラインナップ



刃径公差:0~-0.05

### レギュラータイプ

商品コード	刃径	刃長	全長	シャンク径
EMXR4060-PN	6	9	60	6
EMXR4080-PN	8	12	75	8
EMXR4100-PN	10	15	80	10
EMXR4120-PN	12	18	100	12
EMXR4160-PN	16	24	110	16

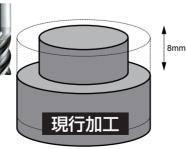
#### 首下3Dcタイプ

商品コード	刃径	刃長	首径	首下長	全長	シャンク径
EMXR4060-18-PN	6	9	5.5	18	60	6
EMXR4080-24-PN	8	12	7.3	24	75	8
EMXR4100-30-PN	10	15	9.1	30	80	10
EMXR4120-36-PN	12	18	11.0	36	100	12

# 振動を抑える安定加工のご提案

工具径	6	8	10	12	16
振動を抑えるための最適な軸方向切込み	4.71	6.28	7.85	9.42	12.57
(mm)	4.5 ~ 5.3	6.1 ~ 6.9	$7.7 \sim 8.5$	9.2 ~ 10.0	12.4 ~ 13.2

被削材: S50C EMXR4080-PN( $\phi$ 8) n=6,000min<sup>-1</sup> (vc=151m/min) vf=1,460mm/min (fz=0.06mm/t) ap×ae=8mm×4mm



## 振動を抑える安定加工

#### 提案 ①

EMXR4080-PN ( $\Phi$ 8)  $a_p \times a_e = 6.28 \text{mm} \times 4 \text{mm}$ 

= 1.72mm×4mm

安定加工が可能 apを2回に分けることで加工時間が 倍になってしまう

#### 提案 🛭

EMXR4100-PN ( $\Phi$ 10)  $a_p \times a_e = 8mm \times 4mm$ 

工具径を変えることで同能率かつ 安定加工が可能



日工機材株式会社

本 社 〒542-0012 大阪市中央区谷町8-2-3(久寿野木ビル) TEL.06(6764)1021 FAX.06(6764)4712

E-mail: jimk@nikkokizai.com URL http://www.nikkokizai.jp 東京営業所 〒224-0003 神奈川県横浜市都筑区中川中央2-5-13-503 TEL.045(590)5671 FAX.045(590)5672