

Epoch® **MIRUS** Series
エポック® ミルスシリーズ

パナシアコーティング
PN Coating

EMXR-PN
φ6 ~ φ16

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



波刃形タイプ

※「Epoch」「エポック」は三菱日立ツール株式会社の登録商標です。

ラインナップ



レギュラータイプ

刃径公差：0~-0.05

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

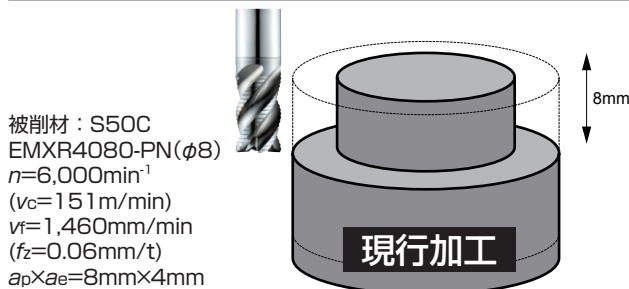
首下3Dcタイプ

刃径公差：0~-0.05

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 (mm)	4.71 4.5 ~ 5.3	6.28 6.1 ~ 6.9	7.85 7.7 ~ 8.5	9.42 9.2 ~ 10.0	12.57 12.4 ~ 13.2



振動を抑える安定加工

提案①	提案②
EMXR4080-PN (φ8) $a_p \times a_e=6.28\text{mm} \times 4\text{mm}$ $=1.72\text{mm} \times 4\text{mm}$	EMXR4100-PN (φ10) $a_p \times a_e=8\text{mm} \times 4\text{mm}$
安定加工が可能 a_p を2回に分けることで加工時間が倍になってしまう	工具径を変えることで同能率かつ安定加工が可能