

# 首下ストレートタイプ

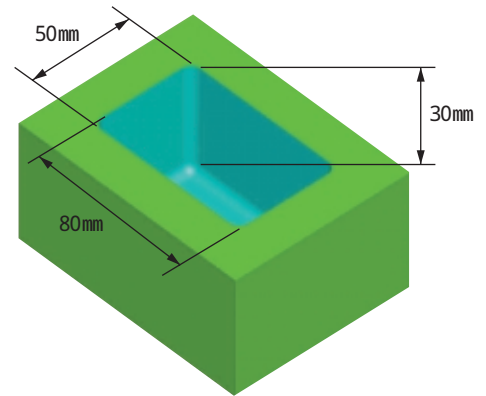
Straight neck type

## 高硬度材ポケット直彫り加工

Direct pocketing of high-hard materials

工具: エポックメガフィードボール(R5)

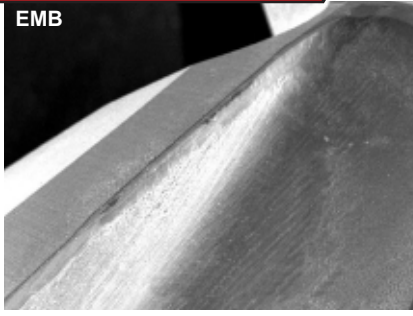
W=DH31S(49HRC) Dry (Air Blow)



回転数 N (切削速度 V)	4,000min <sup>-1</sup> (V = 125m/min)
送り速度 F	2,640mm/min
切り込み	Ad x Pf = 0.5mm x 1.5mm
切削方式	Down Cut
その他	工具突き出し量 50mm (L/D = 5)

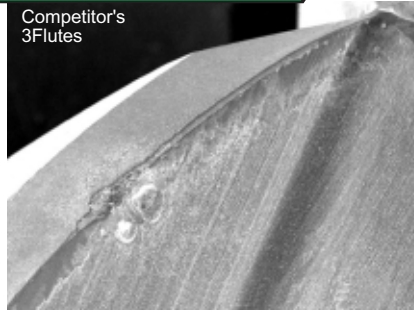
### エポックメガフィードボール

EMB



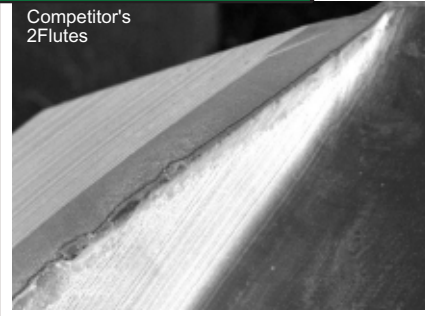
### 他社3枚刃ボールエンドミル

Competitor's  
3Flutes



### 他社2枚刃ボールエンドミル

Competitor's  
2Flutes



## プリハードン鋼の仕上げ加工

Finishing of pre-hardened steel

工具: エポックメガフィードボール(R5) W = NAK80 底面切削 Wet

回転数 N (切削速度 V)	8,000min <sup>-1</sup> (251m/min)
送り速度 F	3,600mm/min (0.15mm/tooth)
Ad x Pf	0.15mm x 0.15mm

	加工面状態 Drilling surface condition	加工面粗さ Drilling surface roughness
エポック メガフィード ボール EMB		 Ra75 0.36 μm Rz2.2 μm
他社 3枚刃 Competitor's 3Flutes		 Ra75 3.22 μm Rz16.0 μm