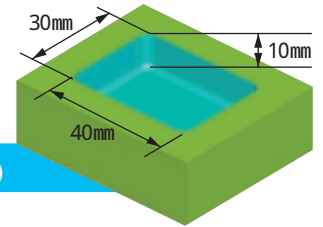


# ペンシルネックタイプ

Pencil neck type

## 高速・高能率加工で真価を発揮!!

The true value is achieved in high-speed high efficient milling



工具: エポックメガフィードボール (R2 × 首下30) W=DA(47HRC) Dry (Air Blow)

### ① 中荒条件 切削時間 = 100分 Semi-roughing Condition Cutting time = 100min

回転数 N 切削速度 V	6,400min <sup>-1</sup> (80m/min)
送り速度 F	1,600mm/min
Ad × Pf	0.15mm × 0.45mm

### ② 仕上げ条件 Finishing Condition

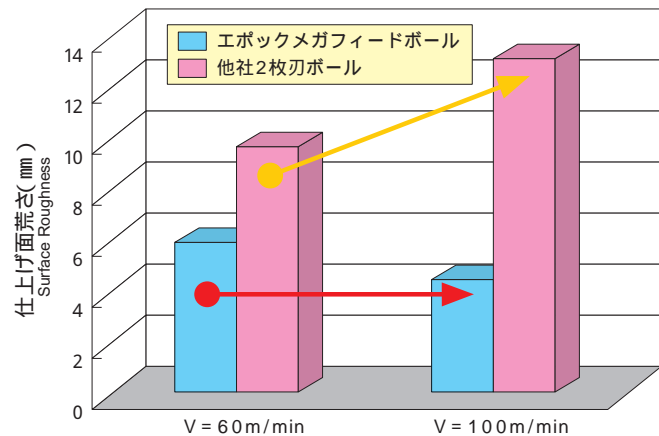
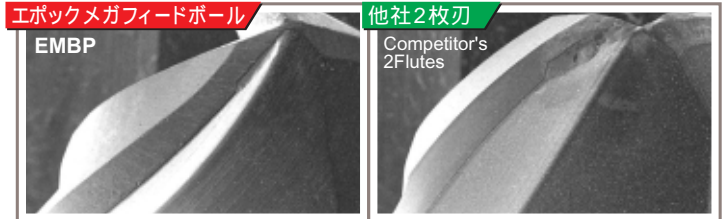
仕上げ条件1 (低速条件) <small>Low speed</small>	
回転数 N 切削速度 V	4,800min <sup>-1</sup> (60m/min)
送り速度 F	1,200mm/min
Ad × Pf	0.1mm × 0.1mm

仕上げ条件2 (高速条件) <small>High speed</small>	
回転数 N 切削速度 V	8,000min <sup>-1</sup> (100m/min)
送り速度 F	2,400mm/min
Ad × Pf	0.1mm × 0.1mm

## エポックメガフィードボールは高速切削でも面粗さは良好!

The EPOCH Mega Feed Ball reduces surface roughness, even in highly efficient finishing!!

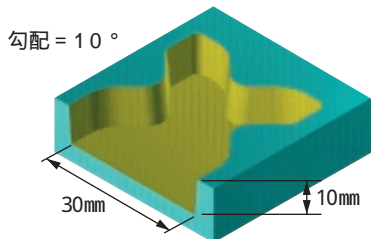
### 中荒切削後の工具損傷状態 Tool damage condition after semi-roughing cutting



## 高硬度材直彫り加工

Direct pocketing of high-hard materials

工具: エポックメガフィードボール (R2 × 首下30) W=DH31S(52HRC) Wet 切削時間 = 2時間40分



荒加工

回転数 N 切削速度 V	8,000min <sup>-1</sup> (100m/min)
送り速度 F	2,400mm/min
Ad × Pf	0.15mm × 0.45mm

仕上げ加工

回転数 N 切削速度 V	8,000min <sup>-1</sup> (100m/min)
送り速度 F	2,400mm/min
Ad × Pf	0.05mm × 0.15mm

## Z方向摩滅量が1/3に!!

The amount of abrasion in the Z direction is reduced by 2/3!!

エポックメガフィードボール

EMBP



他社3枚刃

Competitor's 3Flutes

