

Epoch Super Hard Ball エポックスーパーハードボール

首下長 1.5Dc タイプ Under neck length 1.5Dc type

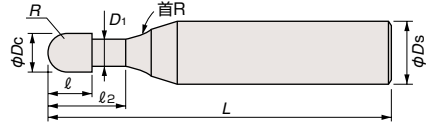
小径高硬度用ボールエンドミル。
Ball end mill for small-diameter high-hardness machining.



R公差 真円度: +0.001 ~ -0.005 円筒度: h4 0 ~ -0.004 (mm)

シャンク精度: 真円度: 0.2 μ m以下 円筒度: 0.5 μ m以下
Shank accuracy Circularity: Within 0.2 μ m Cylindricity: Within 0.5 μ m

2枚刃
2Flutes



EPSB2-H-TH

高精度規格品
High-accuracy rating product

検査票付き
Inspection certificate included



商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size(mm)									干渉角度 θ_K (°) Incline angle	勾配角に対する実有効首下長(mm) The effective under-neck length for the various draft angles				希望小売 価格(円) Suggested retail price (¥)
		ボール半径 R Ball radius	外径 Dc Tool dia.	刃長 l Flute length	首径 D1 Neck dia.	首下長 l2 Under neck length	全長 L Overall length	シャンク径 Ds Shank Dia.	首R Neck R	0.5°		1°	2°	3°		
EPSB2001-H-TH	●	0.05	0.1	0.08	—	—	45	4	1	11.87	0.08				20,000	
EPSB2002-H-TH	●	0.1	0.2	0.15	—	—	45	4	1	11.74	0.15				17,450	
EPSB2003-H-TH	●	0.15	0.3	0.25	—	首ぬすみ	45	4	2	11.61	0.25				16,530	
EPSB2004-H-TH	●	0.2	0.4	0.3	—	無し	45	4	2	11.47	0.30				16,530	
EPSB2005-H-TH	●	0.25	0.5	0.35	—	Without neck escape	45	4	2	11.33	0.35				15,810	
EPSB2006-H-TH	●	0.3	0.6	0.4	—	—	45	4	4	11.18	0.40				15,810	
EPSB2008-H-TH	●	0.4	0.8	0.5	—	—	45	4	4	10.88	0.50				15,000	
EPSB2010-H-TH	●	0.5	1	0.8	0.96	1.5	45	6	4	11.00	2.01	2.12	2.31	2.49	14,080	
EPSB2012-H-TH	●	0.6	1.2	1.1	1.15	1.8	45	6	4	10.78	2.36	2.47	2.68	2.86	14,080	
EPSB2015-H-TH	●	0.75	1.5	1.35	1.44	2.25	45	6	4	10.43	2.87	2.99	3.20	3.40	14,790	
EPSB2020-H-TH	●	1	2	1.7	1.92	3	45	6	4	9.78	3.71	3.84	4.07	4.29	14,790	

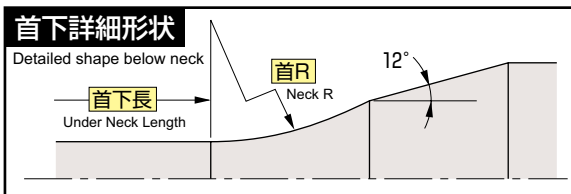
R公差 真円度: +0.003 ~ -0.007 円筒度: h4 0 ~ -0.004 (mm)

EPSB2-N-TH

標準規格品
Standard rating product



商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size(mm)									干渉角度 θ_K (°) Incline angle	勾配角に対する実有効首下長(mm) The effective under-neck length for the various draft angles				希望小売 価格(円) Suggested retail price (¥)
		ボール半径 R Ball radius	外径 Dc Tool dia.	刃長 l Flute length	首径 D1 Neck dia.	首下長 l2 Under neck length	全長 L Overall length	シャンク径 Ds Shank Dia.	首R Neck R	0.5°		1°	2°	3°		
EPSB2001-N-TH	●	0.05	0.1	0.08	—	—	45	4	1	11.87	0.08				17,240	
EPSB2002-N-TH	●	0.1	0.2	0.15	—	—	45	4	1	11.74	0.15				14,900	
EPSB2003-N-TH	●	0.15	0.3	0.25	—	首ぬすみ	45	4	2	11.61	0.25				14,080	
EPSB2004-N-TH	●	0.2	0.4	0.3	—	無し	45	4	2	11.47	0.30				14,080	
EPSB2005-N-TH	●	0.25	0.5	0.35	—	Without neck escape	45	4	2	11.33	0.35				13,370	
EPSB2006-N-TH	●	0.3	0.6	0.4	—	—	45	4	4	11.18	0.40				13,370	
EPSB2008-N-TH	●	0.4	0.8	0.5	—	—	45	4	4	10.88	0.50				12,650	
EPSB2010-N-TH	●	0.5	1	0.8	0.96	1.5	45	6	4	11.00	2.01	2.12	2.31	2.49	11,840	
EPSB2012-N-TH	●	0.6	1.2	1.1	1.15	1.8	45	6	4	10.78	2.36	2.47	2.68	2.86	11,840	
EPSB2015-N-TH	●	0.75	1.5	1.35	1.44	2.25	45	6	4	10.43	2.87	2.99	3.20	3.40	12,450	
EPSB2020-N-TH	●	1	2	1.7	1.92	3	45	6	4	9.78	3.71	3.84	4.07	4.29	12,450	

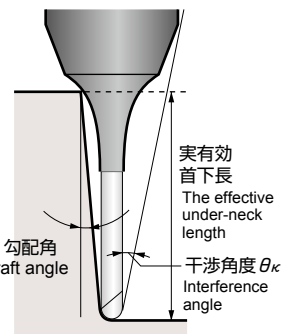


【注意】

加工物に勾配がついている場合、干渉領域は、首下長さよりも長くなります。それぞれの勾配角に対する実有効首下長をご参照ください。
また、工具が加工物に干渉する角度を干渉角度 θ_K で表示していますので合わせてご参照ください。

【Note】

If the workpiece has draft angle, the interference length will be longer than the under-neck length. Please refer to the effective under-neck length for the various draft angles.
In addition, the angle at which the tool will interfere with the workpiece is shown as the "interference angle θ_K ", and should also be referred to.



● : 標準在庫品です。 ● : Stocked Items.