

# Epoch SD(S-DLC) Square エポック SD(S-DLC) スクエア



高い耐溶着性、アルミ合金・銅の加工に適しています。DLCコート。  
High welding resistance makes it ideal for machining aluminum alloys and copper.  
DLC coating.

外径公差 Dia.tolerance	φ3~φ6 : 0~-0.015 φ7~φ12 : 0~-0.02	h5	Ds ≤ 6 : 0~-0.005 6 < Ds ≤ 10 : 0~-0.006 10 < Ds : 0~-0.008 (mm)
-----------------------	--------------------------------------	----	--

2枚刃  
2Flutes



## EPAS2-SD



商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)				希望小売 価格(円) Suggested retail price(¥)
		外径 Tool Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.	
EPAS2030-SD	●	3	8	60	6	10,410
EPAS2040-SD	●	4	11	60	6	10,920
EPAS2050-SD	●	5	13	60	6	11,630
EPAS2060-SD	●	6	13	70	6	12,750
EPAS2070-SD	●	7	20	70	8	16,730

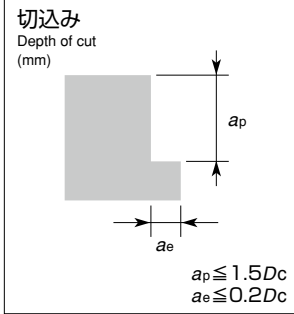
商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)				希望小売 価格(円) Suggested retail price(¥)
		外径 Tool Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.	
EPAS2080-SD	●	8	20	75	8	15,610
EPAS2090-SD	●	9	20	80	10	21,420
EPAS2100-SD	●	10	25	80	10	21,020
EPAS2110-SD	●	11	25	100	12	28,360
EPAS2120-SD	●	12	25	100	12	26,320

## 標準切削条件表 Recommended cutting conditions

## EPAS-SD

### <側面切削> Side Milling

被削材 Work material	1		2		3		4	
	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min
アルミニウム合金展伸材 A5052,A7075等, etc. Expanded aluminum alloy material								
アルミニウム合金鋳物 AC4A,ADC12等, etc. Cast aluminum alloy material								
銅合金 C1100等, etc. Pure copper								
樹脂 アクリル等 Resin, Acrylic, etc.								
外径 Dc Tool dia. (mm)	4	6	8	10	12	8	10	12
送り速度 vf mm/min	1,800	2,000	2,000	2,000	2,000	900	1,000	1,100
回転数 n min <sup>-1</sup>	24,000	16,000	19,000	13,000	12,000	12,000	8,000	6,000
送り速度 vf mm/min	1,300	1,400	1,500	1,500	1,000	1,000	1,000	1,100
回転数 n min <sup>-1</sup>	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000

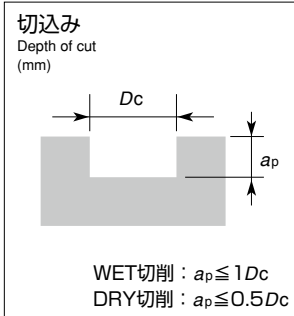


- 【注意】**
- 樹脂の材質によってはエアブローを推奨致します。
  - この標準切削条件表は切削条件の目安を示したものです。実際の加工形状・使用機械・加工目的により条件を調整して下さい。
  - 機械の回転数が足りない場合は、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。

- 【Note】**
- An air blower is recommended for some resin materials.
  - The cutting conditions shown in the table above are reference cutting conditions, and should be adjusted according to the actual shape to be machined, the machine used, and purpose for machining.
  - If the machine rotation speed is insufficient, reduce the rotation speed and feed rate by the same ratio.

### <溝切削> Slotting

被削材 Work material	1		2		3		4	
	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min	回転数 n min <sup>-1</sup>	送り速度 vf mm/min
アルミニウム合金展伸材 A5052,A7075等, etc. Expanded aluminum alloy material								
アルミニウム合金鋳物 AC4A,ADC12等, etc. Cast aluminum alloy material								
銅合金 C1100等, etc. Pure copper								
樹脂 アクリル等 Resin, Acrylic, etc.								
外径 Dc Tool dia. (mm)	4	6	8	10	12	8	10	12
送り速度 vf mm/min	1,100	1,200	1,300	1,300	1,300	550	600	620
回転数 n min <sup>-1</sup>	19,000	13,000	16,000	11,000	8,750	8,750	5,800	4,300
送り速度 vf mm/min	750	850	900	900	600	600	600	610
回転数 n min <sup>-1</sup>	3,000	3,000	3,000	3,000	3,000	3,000	3,000	3,000



- 【注意】**
- 樹脂の材質によってはエアブローを推奨致します。
  - この標準切削条件表は切削条件の目安を示したものです。実際の加工形状・使用機械・加工目的により条件を調整して下さい。
  - 機械の回転数が足りない場合は、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。

- 【Note】**
- An air blower is recommended for some resin materials.
  - The cutting conditions shown in the table above are reference cutting conditions, and should be adjusted according to the actual shape to be machined, the machine used, and purpose for machining.
  - If the machine rotation speed is insufficient, reduce the rotation speed and feed rate by the same ratio.

## 対応被削材 Applicable work materia

炭素鋼 合金鋼 Carbon steel Alloy steel	プリハードン鋼 Pre-hardened steel	高硬度 Hardened steel			ステンレス鋼 Stainless steel	チタン合金 耐熱合金 Titanium alloy Heat-resistant alloy	銅合金 Copper alloy	アルミ合金 Aluminium alloy
	≤ 45HRC	> 45HRC ≤ 55HRC	> 55HRC ≤ 65HRC	> 65HRC			◎	◎

## 再研磨対応外径範囲 Re-grinding compatibility range

商品コード Item code	外周 Outer dia. (mm)	エンド End (mm)
EPAS-SD	6 ~ 12	3 ~ 12

● : 標準在庫品です。◎ : Stocked Items.