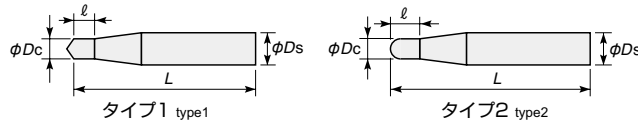


エポックマイクロスター



直径公差 Tolerance on dia.: $D_c < 0.2$: $-0.005 \sim -0.01$ mm,
 $D_c \geq 0.2$: $-0.005 \sim -0.015$ mm



EMST-TH



商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size(mm)				形状 Shape	希望小売 価格(円) Suggested retail price (¥)
		直径 Dc Tool dia.	溝長 ℓ Flute length	全長 L Overall length	シャンク径 Ds Shank dia.		
EMST0004-TH	●	0.04	0.04	45	3	タイプ1 Type 1	21,420
EMST0005-TH	●	0.05	0.05	45	3		19,080
EMST0006-TH	●	0.06	0.06	45	3		16,630
EMST0007-TH	●	0.07	0.07	45	3		12,750
EMST0008-TH	●	0.08	0.08	45	3		11,630
EMST0009-TH	●	0.09	0.09	45	3		10,200
EMST0010-TH	●	0.1	0.1	45	3		9,690
EMST0011-TH	●	0.11	0.11	45	3		10,510
EMST0012-TH	●	0.12	0.12	45	3		10,510
EMST0013-TH	●	0.13	0.13	45	3		10,510
EMST0014-TH	●	0.14	0.14	45	3		10,510
EMST0015-TH	●	0.15	0.15	45	3		9,690
EMST0016-TH	●	0.16	0.16	45	3		10,510
EMST0017-TH	●	0.17	0.17	45	3	タイプ2 Type 2	10,510
EMST0018-TH	●	0.18	0.18	45	3		10,510
EMST0019-TH	●	0.19	0.19	45	3		10,510
EMST0020-TH	●	0.2	0.2	45	3		8,880
EMST0021-TH	□	0.21	0.21	45	3		—
EMST0029-TH	□	0.29	0.29	45	3		—
EMST0030-TH	●	0.3	0.3	45	3		7,780
EMST0031-TH	□	0.31	0.31	45	3		—

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size(mm)				形状 Shape	希望小売 価格(円) Suggested retail price (¥)
		直径 Dc Tool dia.	溝長 ℓ Flute length	全長 L Overall length	シャンク径 Ds Shank dia.		
EMST0039-TH	□	0.39	0.39	45	3	タイプ2 Type 2	—
EMST0040-TH	●	0.4	0.4	45	3		7,780
EMST0041-TH	□	0.41	0.41	45	3		—
EMST0049-TH	□	0.49	0.49	45	3		—
EMST0050-TH	●	0.5	0.5	45	3		7,780
EMST0051-TH	□	0.51	0.51	45	3		—
EMST0059-TH	□	0.59	0.59	45	3		—
EMST0060-TH	●	0.6	0.6	45	3		7,780
EMST0061-TH	□	0.61	0.61	45	3		—
EMST0069-TH	□	0.69	0.69	45	4		—
EMST0070-TH	●	0.7	0.7	45	4		7,780
EMST0071-TH	□	0.71	0.71	45	4		—
EMST0079-TH	□	0.79	0.79	45	4		—
EMST0080-TH	●	0.8	0.8	45	4	7,780	
EMST0081-TH	□	0.81	0.81	45	4	—	
EMST0089-TH	□	0.89	0.89	45	4	—	
EMST0090-TH	●	0.9	0.9	45	4	7,780	
EMST0091-TH	□	0.91	0.91	45	4	—	
EMST0099-TH	□	0.99	0.99	45	4	—	
EMST0100-TH	●	1	1	45	4	7,780	
EMST0101-TH	□	1.01	1.01	45	4	—	

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

EMST-TH

商品コード Item Code	直径 Tool dia. (mm)	加工穴 深さ Drilling hole depth (mm)	アルミ・樹脂 Aluminium, Resin			炭素鋼 Carbon steels (180~250HB)			ステンレス鋼 Stainless steels (25~35HRC)			プリハードン鋼 Pre-hardened steels (35~45HRC)			焼入れ鋼 Hardened steels (45~55HRC)		
			回転数 n min ⁻¹	送り速度 vf mm/min	ステップ 量(mm) Step feed	回転数 n min ⁻¹	送り速度 vf mm/min	ステップ 量(mm) Step feed	回転数 n min ⁻¹	送り速度 vf mm/min	ステップ 量(mm) Step feed	回転数 n min ⁻¹	送り速度 vf mm/min	ステップ 量(mm) Step feed	回転数 n min ⁻¹	送り速度 vf mm/min	ステップ 量(mm) Step feed
EMST0004-TH	0.04	0.024	39,789	20	0.001	35,810	18	0.001	31,831	16	0.001	27,852	14	0.001	23,873	6	0.001
EMST0005-TH	0.05	0.03	38,197	19	0.001	31,831	16	0.001	28,648	14	0.001	25,465	13	0.001	22,282	6	0.001
EMST0006-TH	0.06	0.036	37,136	19	0.002	29,178	15	0.002	26,526	13	0.002	23,873	12	0.001	21,221	5	0.001
EMST0007-TH	0.07	0.042	36,378	18	0.002	27,284	14	0.002	25,010	13	0.002	22,736	11	0.001	20,463	5	0.001
EMST0008-TH	0.08	0.048	35,810	18	0.002	27,852	14	0.002	25,863	13	0.002	23,873	12	0.001	21,884	5	0.001
EMST0009-TH	0.09	0.054	35,368	18	0.002	26,526	13	0.002	24,757	12	0.002	22,989	11	0.002	21,221	5	0.001
EMST0010-TH	0.1	0.06	35,014	26	0.003	25,465	19	0.003	23,873	18	0.003	22,282	17	0.002	20,690	10	0.001
EMST0015-TH	0.15	0.09	25,465	19	0.004	23,343	18	0.004	21,221	16	0.004	20,160	15	0.003	19,099	10	0.002
EMST0020-TH	0.2	0.12	23,873	24	0.005	20,690	21	0.005	19,099	19	0.005	17,507	18	0.004	16,711	13	0.003
EMST0030-TH	0.3	0.18	15,915	16	0.008	14,854	15	0.008	13,793	14	0.008	12,732	13	0.005	12,202	9	0.004
EMST0040-TH	0.4	0.24	13,528	14	0.010	12,335	12	0.010	11,937	12	0.010	11,539	12	0.007	10,743	11	0.005
EMST0050-TH	0.5	0.3	10,823	14	0.013	9,868	12	0.013	9,549	12	0.013	9,231	12	0.009	8,594	11	0.006
EMST0060-TH	0.6	0.36	9,019	14	0.015	8,223	12	0.015	7,958	12	0.015	7,692	12	0.011	7,162	11	0.008
EMST0070-TH	0.7	0.42	7,730	14	0.018	7,048	12	0.018	6,821	12	0.018	6,594	12	0.012	6,139	11	0.009
EMST0080-TH	0.8	0.48	6,764	14	0.020	6,167	12	0.020	5,968	12	0.020	5,769	12	0.014	5,371	11	0.010
EMST0090-TH	0.9	0.54	6,013	14	0.023	5,482	12	0.023	5,305	12	0.023	5,128	12	0.016	4,775	11	0.011
EMST0100-TH	1	0.6	5,411	14	0.025	4,934	12	0.025	4,775	12	0.025	4,615	12	0.018	4,297	11	0.013

- この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
- 切りくず排出のため、基本的には水溶性または油性クーラントをご使用ください。
- 必ずG83(ペックドリリングサイクル)にてご使用ください。
- 加工深さ：直径の60%深さまで必ず入れてください。(例: φ0.1の時、0.06mm)

- These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.
- In general, water-soluble or oil-based coolant should be used to ensure chip removal.
- Always use with a G83 program (Peck drilling cycle).
- Hole depth: Be sure to drill to a depth of 60% of the diameter. (Ex.: For φ0.1, depth=0.06mm)

対応被削材 Applicable work materia

軟鋼 Mild steel SS	炭素鋼 Carbon steel S00C	合金鋼 Alloy steel SCM, SCr	調質鋼 Heat-treated steel SKD SKS	工具鋼 Tool steel ~40HRC	焼入れ鋼 Hardened steel ~45HRC 45HRC~	ステン レス 鋼 Stainless steel SUS	耐熱鋼 Ti合金 Heat-resistant steel, Ti alloy Inconel	鋳鉄 Cast iron FC	ダクタイル 鋳鉄 Ductile cast iron FCD	アルミ 合金 Aluminum alloy Al	銅合金 Copper alloy Cu
------------------------	--------------------------------	-----------------------------------	--	-----------------------------	---	---	---	-----------------------	--	--------------------------------------	------------------------------

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

商品コード Item code	エンド End (mm)
EMST	×

●印：標準在庫品です。●：Stocked Items。□印：特定代理店在庫です。弊社営業へお問い合わせください。□：Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.