

Epoch Roughing エポックラフィング

ステンレスなどの難削材荒加工に適したラフィングエンドミル。
Ideal roughing end mill for roughing of difficult-to-cut materials such as stainless steel, etc.

ショート刃長 Short

側面 溝 荒
Side Cutting Slotting Roughing

外径公差 0~-0.05 h6 (mm)

4枚刃
4Flutes



EPQS4--CS

超硬 CS ねじれ30° 切削条件表 A390
Carbide Helix angle Cutting Conditions

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)						形状 Shape
		外径 Tool dia.	刃長 Flute length	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.	コーナ面取り幅 Corner chamfering width		
EPQS4060-CS	☐	6	12	50	6	0.4		A
EPQS4080-CS	☐	8	16	60	8	0.5		A
EPQS4100-CS	☐	10	18	70	10	0.5		A
EPQS4120-CS	☐	12	22	75	12	0.5		A
EPQS4160-CS	☐	16	27	90	16	0.7		A
EPQS4200-CS	☐	20	35	100	20	0.7		A

ロングシャンク Long Shank

側面 荒
Side Cutting Roughing

外径公差 0~-0.05 h6 (mm)

4枚刃
4Flutes



EPQLS4--CS

超硬 CS ねじれ30° 切削条件表 A390
Carbide Helix angle Cutting Conditions

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)						形状 Shape
		外径 Tool dia.	刃長 Flute length	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.	コーナ面取り幅 Corner chamfering width		
EPQLS4060-CS	☐	6	9	120	5	0.4		C
EPQLS4070-CS	☐	7	9	120	6	0.4		C
EPQLS4080-CS	☐	8	12	135	7	0.5		C
EPQLS4090-CS	☐	9	12	135	8	0.5		C
EPQLS4100-CS	☐	10	15	150	9	0.5		C
EPQLS4110-CS	☐	11	15	150	10	0.5		C
EPQLS4120-CS	☐	12	18	160	11	0.5		C
EPQLS4130-CS	☐	13	18	160	12	0.7		C
EPQLS4140-CS	☐	14	18	160	13	0.7		C
EPQLS4150-CS	☐	15	22	180	14	0.7		C
EPQLS4160-CS	☐	16	24	180	15	0.7		C
EPQLS4170-CS	☐	17	24	180	16	0.7		C
EPQLS4180-CS	☐	18	27	180	16	0.7		C
EPQLS4190-CS	☐	19	30	200	18	0.7		C
EPQLS4200-CS	☐	20	30	200	18	0.7		C

EPQS-CS、EPQM-CS、EPQLS-CSの対応被削材

Applicable work material of EPQS-CS, EPQM-CS, EPQLS-CS

炭素鋼 合金鋼 Carbon steel Alloy steel	プリハー ド鋼 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 Aluminum alloy
		> 45HRC ≤ 55HRC	> 55HRC ≤ 65HRC	> 65HRC				
○	○	○			○	○	○	○

□印：特定代理店在庫です。弊社営業へお問合せください。 □：Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

ミディウム刃長 Medium

側面 溝 荒
Side Cutting Slotting Roughing

外径公差 0~-0.05 h6 (mm)

4枚刃
4Flutes

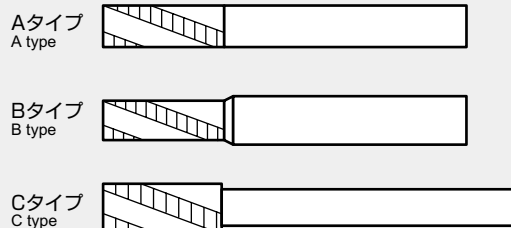


EPQM4--CS

超硬 CS ねじれ30° 切削条件表 A390
Carbide Helix angle Cutting Conditions

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)						形状 Shape
		外径 Tool dia.	刃長 Flute length	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.	コーナ面取り幅 Corner chamfering width		
EPQM4060-CS	☐	6	20	60	6	0.4		A
EPQM4070-CS	☐	7	30	80	8	0.4		B
EPQM4080-CS	☐	8	30	80	8	0.5		A
EPQM4090-CS	☐	9	35	90	10	0.5		B
EPQM4100-CS	☐	10	35	90	10	0.5		A
EPQM4110-CS	☐	11	45	110	12	0.5		B
EPQM4120-CS	☐	12	45	110	12	0.5		A
EPQM4130-CS	☐	13	50	120	16	0.7		B
EPQM4140-CS	☐	14	50	120	16	0.7		B
EPQM4150-CS	☐	15	50	120	16	0.7		B
EPQM4160-CS	☐	16	55	125	16	0.7		A
EPQM4170-CS	☐	17	55	125	20	0.7		B
EPQM4180-CS	☐	18	65	135	20	0.7		B
EPQM4190-CS	☐	19	65	135	20	0.7		B
EPQM4200-CS	☐	20	70	145	20	0.7		A

エポックラフィングの工具形状 Tool shape of Epoch Roughing



Carbide End Mills

Stocked by Specified distributor