

STC LP9 EPMVL SERIES

不等分割。不等導程。超抗震銑刀

Unequal spacing of teeth and variable leads raises quality of production by suppressing chattering.

鋼用。不銹鋼。鈦合金。難削材加工使用

LP9 EPMVL Series for Carbon Steel and Alloy Steel, for Titanium Alloy and Stainless Steel.



新泰錫



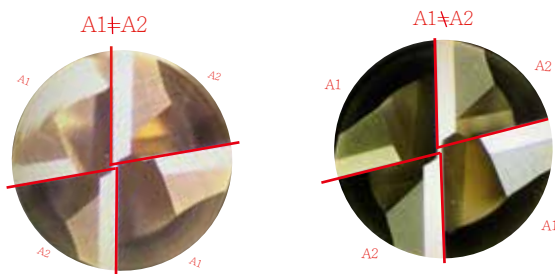
STC LP9 EPMVL SERIES

Epoch Power Mill VL Series :

LEAD POSSIBILITY 9. The Possibility of Lead Changes. Endmill with **Unequal Teeth Spacing** and **VARIABLE LEADS** to suppress chattering

STC LP9 EPMVL 系列銑刀，採用不等分割齒距，不等距導程，通過連續性變化外周刀的分割比例，有效抑制了切削中的周期性應力與細微的震動；通過變化導程的可能性，改變了切削加工中常態性震動切削阻力大，異常聲音大，加工面傾斜等異常狀況，**STC LP9 EPMVL 系列銑刀**對於較低馬力機器設備，也可以在1D溝槽加工中表現高超加工效率和長壽命，另外對於精修加工面的表現也可以得到優於標準刀型銑刀精美的加工面和垂直度精度。

A1、A2 不等分割齒距 Unequal teeth spacing



鋼用 For Carbon Steel Alloy Steel Medium Hardness Steel
工具特性:採用不等分割不等導程刀型設計,充分發揮抑制切削加工中產生的震動異音,降低切削阻力並且可以得到精加工優良的切削加工面和垂直度,SC特殊奈米級塗層(硬度:HV4300)可使刀具加工硬度提昇到HRC62.

直徑公差(mm)Tolerance:12以下 -0.005 ~ -0.03

直徑公差(mm)Tolerance:12以上 -0.005 ~ -0.04

Radius公差(Corner R Tolerance) :+0.02R ~ -0.01R

L1= L2= L3= L4 不等距導程 Variable leads



不鏽鋼 • 鈦合金用

For Stainless Steel Titanium Alloy Nickel Alloy

工具特性:不等分割不等導程刀型設計,抑制切削加工中產生的震動異音,降低切削阻力;特殊的刀口設計鋒利不沾黏切屑,使用不鏽鋼鈦合金專用SG塗層(HV4300),針對不鏽鋼 • 鈦合金等難削材加工,效率壽命可以得到大幅提升.

直徑公差(mm)Tolerance:12以下 -0.005 ~ -0.03

直徑公差(mm)Tolerance:12以上 -0.005 ~ -0.04

Radius公差(Corner R Tolerance): +0.02R ~ -0.01R

LP9 EPMVL SERIES使用材質的特性及特長 Properties and Features

分類	材質編號	粒徑 (μm)	含鈦量 (wt %)	抗折力 (GPa)	硬度 (HRA)	特長 Properties
超超微粒合金 Ultra-micro grain	A0209	0.2	9.0	4.0	93.5	世界最微小粒徑的超超微粒合金
	A0308	0.3	8.0	3.8	93.6	具有高耐磨損性的超超微粒合金
	A0512	0.5	12.0	4.4	92.0	高強度及耐磨損性的超微粒合金
	K0512	0.4	12.0	4.4	92.6	高強度及耐磨損性的超微粒合金

EPMVL LP9 SERIES塗層薄膜特性及特長 Hard Coating film Properties and Features

分類	用途	塗層名稱	成分系	顏色	硬度	酸化開始溫度	膜厚	摩擦係數	特長
	Use	Coating Name	Components	color	Hardness	Oxidation start temperature	Thickness	Coefficient friction	Properties
奈米複合材料塗層 Nanocomposite coating	鋼用 Carbon Steel 熱處理鋼材 Hardened Steel	SC	Nano TiSiN	古銅色 Gold-Copper	4300HV	1200℃	1-5 μm	0.3	超高硬度超耐酸化性高密著強度 Super hardness Super oxidation resistance High adhesion
	不鏽鋼・鈦合金 SUS・Ti	SG	Nano AlTiSiN	金黃色 Gold - Yellow	4300HV	1100℃	1-5 μm	0.4	超耐酸化性高密著強度 Super oxidation resistance High adhesion

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

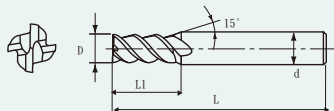
EPMVL4000-2.5D

刃長=2.5D

超硬
CarbideSC
Super C coatHRC
55

40°/43°

不等分割

Shank
h6

STC-LP9 Order Mode

單位(Unit):mm

型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVL4030-4-2.5D	●	3	7.5	50	4	550
EPMVL4040-4-2.5D	●	4	10	50	4	550
EPMVL4030-6-2.5D	●	3	7.5	50	6	600
EPMVL4040-6-2.5D	●	4	10	50	6	600
EPMVL4050-2.5D	●	5	12.5	50	6	600
EPMVL4060-2.5D	●	6	15	50	6	600
EPMVL4080-2.5D	●	8	20	60	8	1,100
EPMVL4100-2.5D	●	10	25	75	10	1,650
EPMVL4120-2.5D	●	12	30	75	12	2,200
EPMVL4160-2.5D	●	16	40	100	16	6,200
EPMVL4200-2.5D	●	20	50	100	20	9,000

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

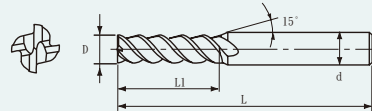
EPMVLL4000-4D

刃長=4D

超硬
CarbideSC
Super C coatHRC
55

41°/43°

不等分割

Shank
h6

STC-LP9 Order Mode

單位(Unit):mm

型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVLL4030-6-4D	●	3	12	60	6	850
EPMVLL4040-6-4D	●	4	16	60	6	850
EPMVLL4050-4D	●	5	20	60	6	850
EPMVLL4060-4D	●	6	24	60	6	850
EPMVLL4080-4D	●	8	32	75	8	1,500
EPMVLL4100-4D	●	10	40	100	10	2,500
EPMVLL4120-4D	●	12	48	100	12	3,200
EPMVLL4160-4D	●	16	64	120	16	8,500
EPMVLL4200-4D	●	20	80	150	20	12,500

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

實際加工條件 Field Data

刀具型號規格 (End Mill Mode)	被削材 Work Material	使用條件 Cutting conditions			切削油劑 (Cutting Fluid)	使用機器 Machine	備註
		Vc m / min rpm (min)	Vf m/min fz (mm / t)	切深(ap) * 切寬(ae)			
STC-EPMVL4100-2.5D 10*25*10*4T*75L	P20 (HRC30)	110 m / min (3500 rpm)	1300 mm / min (0.093 mm / t)	螺旋下刀, 切削深度10.0 (1D)	乾式加工 Air Dry	BT40	切削阻力小, 加工異音沒有 溝加工效率表現優良
		110 m / min (3500 rpm)	800 mm / min (0.057 mm / t)	溝加工 (1D)			
		110 m / min (3500 rpm)	1300 mm / min (0.093 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 10.0 切寬(ae) 1.0			
STC-EPMVL4100-2.5D 10*25*10*4T*75L	SKD61	110 m / min (3500 rpm)	800 mm / min (0.057 mm / t)	溝加工 (1D)	乾式加工 Air Dry	BT40	溝加工能率強, 切削阻力小 SKD61加工異音沒有
		110 m / min (3500 rpm)	1300 mm / min (0.093 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 15.0 切寬(ae) 1.0			
STC-EPMVL4100-2.5D 10*25*10*4T*75L	S50C	132 m / min (4200 rpm)	1000 mm / min (0.06 mm / t)	溝加工 (1D)	乾式加工 Air Dry	BT40	溝加工能率強, 切削阻力小 加工異音沒有
		132 m / min (4200 rpm)	1500 mm / min (0.09 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 15.0 切寬(ae) 1.0			

長柄（有效長刃型）

Long shank (Under Neck Length)

1.5D

3Dc

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀(首下3Dc)

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

EPMVLLS4000-1.5D-3Dc

刃長=1.5D 有效長=3Dc

超硬 Carbide

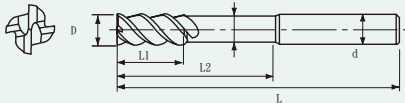
SC Super C coat

HRC 55

40°/43°

不等分割

Shank h6

STC-LP9

Order Mode

單位 (Unit) :mm

型號	在庫	直徑	刃長	首下長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L2	L	d	NT\$
EPMVLLS4030-6-1.5D-9	●	3	4.5	9	60	6	800
EPMVLLS4040-6-1.5D-12	●	4	6	12	60	6	800
EPMVLLS4050-1.5D-15	●	5	7.5	15	60	6	800
EPMVLLS4060-1.5D-18	●	6	9	18	60	6	800
EPMVLLS4080-1.5D-24	●	8	12	24	80	8	1,450
EPMVLLS4100-1.5D-30	●	10	15	30	100	10	2,300
EPMVLLS4120-1.5D-36	●	12	18	36	100	12	3,000
EPMVLLS4160-1.5D-48	□	16	24	48	100	16	8,000
EPMVLLS4200-1.5D-60	□	20	30	60	120	20	11,500

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

長柄（有效長刃型）

Long shank (Under Neck Length)

1.5D

5Dc

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀(首下5Dc)

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

EPMVLLS4000-1.5D-5Dc

刃長=1.5D 有效長=5Dc

超硬 Carbide

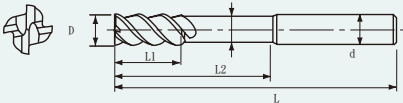
SC Super C coat

HRC 55

40°/43°

不等分割

Shank h6

STC-LP9

Order Mode

單位 (Unit) :mm

型號	在庫	直徑	刃長	首下長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L2	L	d	NT\$
EPMVLLS4030-6-1.5D-15	●	3	4.5	15	60	6	900
EPMVLLS4040-6-1.5D-20	●	4	6	20	60	6	900
EPMVLLS4050-1.5D-25	●	5	7.5	25	60	6	900
EPMVLLS4060-1.5D-30	●	6	9	30	60	6	900
EPMVLLS4080-1.5D-40	●	8	12	40	80	8	1,600
EPMVLLS4100-1.5D-50	●	10	15	50	100	10	2,500
EPMVLLS4120-1.5D-60	●	12	18	60	100	12	3,300
EPMVLLS4160-1.5D-80	□	16	24	80	150	16	9,000
EPMVLLS4200-1.5D-100	□	20	30	100	150	20	12,500

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

實際加工條件 Field Data

刀具型號規格 (End Mill Mode)	被削材 Work Material	使用條件 Cutting conditions			切削油劑 (Cutting Fluid)	使用機器 Machine	備註
		Vc m / min rpm (min)	Vf m/min fz (mm / t)	切深(ap) * 切寬(ae)			
STC-EPMVL4120-2.5D 12*30*12*4T*75L	S50C	132 m / min (3500 rpm)	1400 mm / min (0.1 mm / t)	側面加工 切深(ap) 18.0 切寬(ae) 2.4	乾式加工 Air Dry	BT40	溝加工能率強,切削阻力小 Q=60 cm3 (切屑排出能率) 18*153*88面積7分鐘加工完成
STC-EPMVLLS4100-1.5D-3Dc 10*15*10*30*4T*100L	P20 (HRC30)	110 m / min (3500 rpm)	1300 mm / min (0.093 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 10.0 切寬(ae) 1.0	乾式加工 Air Dry	BT40	加工面良好
STC-EPMVLL4100-4D 10*40*10*4T*100L	P20 (HRC30)	125 m / min (4000 rpm)	800 mm / min (0.05 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 30.0 切寬(ae) 0.2			
STC-EPMVL4080-2.5D 8*20*8*4T*60L	SKD61 (HRC52) 熱處理鋼材	75 m / min (3000 rpm)	300 mm / min (0.025 mm / t)	螺旋下刀,切削深度8.0(1D)			
		75 m / min (3000 rpm)	600 mm / min (0.05 mm / t)	側面加工 切深(ap) 8.0 切寬(ae) 0.2			
STC-EPMVLL4100-4D 10*40*10*4T*100L	P20 (HRC30)	125 m / min (2700 rpm)	1300 mm / min (0.12 mm / t)	側面加工 切深(ap) 35.0 切寬(ae) 0.4			
STC-EPMVL4100-2.5D 10*25*10*4T*75L	P20 (HRC30)	110 m / min (3500 rpm)	1300 mm / min (0.093 mm / t)	側面加工 切深(ap) 20.0 切寬(ae) 0.5			
STC-EPMVL4040-6-2.5D 4*10*6*4T*50L	SKD61	81.6 m / min (6500 rpm)	700 mm / min (0.027 mm / t)	溝加工 (1D)	乾式加工 Air Dry	BT40	溝加工能率強,切削阻力小 加工異音沒有

圓鼻刀刃型

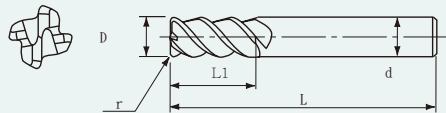
Radius Type

2.5D

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

EPMVL4000-R00-2.5D 刃長=2.5D



STC-LP9 Order Mode

單位(Unit): mm

型號	在庫	直徑	圓鼻	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	Radius	L1	L	d	NT\$
EPMVL4030-R02-4-2.5D	●	3	0.2R	7.5	50	4	660
EPMVL4030-R05-4-2.5D	●	3	0.5R	7.5	50	4	660
EPMVL4040-R02-4-2.5D	●	4	0.2R	10	50	4	660
EPMVL4040-R05-4-2.5D	●	4	0.5R	10	50	4	660
EPMVL4040-R10-4-2.5D	●	4	1R	10	50	4	660
EPMVL4030-R02-6-2.5D	●	3	0.2R	7.5	50	6	780
EPMVL4030-R05-6-2.5D	●	3	0.5R	7.5	50	6	780
EPMVL4040-R02-6-2.5D	●	4	0.2R	10	50	6	780
EPMVL4040-R05-6-2.5D	●	4	0.5R	10	50	6	780
EPMVL4040-R10-6-2.5D	●	4	1R	10	50	6	780
EPMVL4050-R02-2.5D	●	5	0.2R	12.5	50	6	780
EPMVL4050-R05-2.5D	●	5	0.5R	12.5	50	6	780
EPMVL4060-R03-2.5D	●	6	0.3R	15	50	6	780
EPMVL4060-R05-2.5D	●	6	0.5R	15	50	6	780
EPMVL4060-R10-2.5D	●	6	1R	15	50	6	780
EPMVL4080-R03-2.5D	●	8	0.3R	20	60	8	1,380
EPMVL4080-R05-2.5D	●	8	0.5R	20	60	8	1,380
EPMVL4080-R10-2.5D	●	8	1R	20	60	8	1,380
EPMVL4080-R20-2.5D	●	8	2R	20	60	8	1,380
EPMVL4100-R03-2.5D	●	10	0.3R	25	75	10	2,000
EPMVL4100-R05-2.5D	●	10	0.5R	25	75	10	2,000
EPMVL4100-R10-2.5D	●	10	1R	25	75	10	2,000
EPMVL4100-R20-2.5D	●	10	2R	25	75	10	2,000
EPMVL4120-R05-2.5D	●	12	0.5R	30	75	12	2,800
EPMVL4120-R10-2.5D	●	12	1R	30	75	12	2,800
EPMVL4120-R20-2.5D	●	12	2R	30	75	12	2,800
EPMVL4120-R30-2.5D	●	12	3R	30	75	12	2,800
EPMVL4160-R05-2.5D	□	16	0.5R	40	100	16	8,000
EPMVL4160-R10-2.5D	□	16	1R	40	100	16	8,000
EPMVL4160-R20-2.5D	□	16	2R	40	100	16	8,000
EPMVL4160-R30-2.5D	□	16	3R	40	100	16	8,000
EPMVL4200-R05-2.5D	□	20	0.5R	50	100	20	11,500
EPMVL4200-R10-2.5D	□	20	1R	50	100	20	11,500
EPMVL4200-R20-2.5D	□	20	2R	50	100	20	11,500
EPMVL4200-R30-2.5D	□	20	3R	50	100	20	11,500

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

圓鼻刀刃型(長刃型)

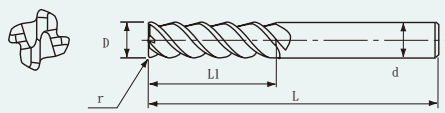
Radius Type Long Cutting Length(4D)

4D

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

EPMVLL4000-R00-4D 刃長=4D



STC-LP9 Order Mode

單位(Unit): mm

型號	在庫	直徑	圓鼻	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	Radius	L1	L	d	NT\$
EPMVLL4030-R02-6-4D	□	3	0.2R	12	60	6	1,000
EPMVLL4030-R05-6-4D	□	3	0.5R	12	60	6	1,000
EPMVLL4040-R02-6-4D	□	4	0.2R	16	60	6	1,000
EPMVLL4040-R05-6-4D	□	4	0.5R	16	60	6	1,000
EPMVLL4040-R10-6-4D	□	4	1R	16	60	6	1,000
EPMVLL4050-R02-4D	□	5	0.2R	20	60	6	1,000
EPMVLL4050-R05-4D	□	5	0.5R	20	60	6	1,000
EPMVLL4060-R03-4D	□	6	0.3R	24	60	6	1,000
EPMVLL4060-R05-4D	□	6	0.5R	24	60	6	1,000
EPMVLL4060-R10-4D	□	6	1R	24	60	6	1,000
EPMVLL4080-R03-4D	□	8	0.3R	32	75	8	2,000
EPMVLL4080-R05-4D	□	8	0.5R	32	75	8	2,000
EPMVLL4080-R10-4D	□	8	1R	32	75	8	2,000
EPMVLL4080-R20-4D	□	8	2R	32	75	8	2,000
EPMVLL4100-R03-4D	□	10	0.3R	40	100	10	3,300
EPMVLL4100-R05-4D	□	10	0.5R	40	100	10	3,300
EPMVLL4100-R10-4D	□	10	1R	40	100	10	3,300
EPMVLL4100-R20-4D	□	10	2R	40	100	10	3,300
EPMVLL4120-R05-4D	□	12	0.5R	48	100	12	4,000
EPMVLL4120-R10-4D	□	12	1R	48	100	12	4,000
EPMVLL4120-R20-4D	□	12	2R	48	100	12	4,000
EPMVLL4120-R30-4D	□	12	3R	48	100	12	4,000
EPMVLL4160-R05-4D	□	16	0.5R	64	120	16	11,000
EPMVLL4160-R10-4D	□	16	1R	64	120	16	11,000
EPMVLL4160-R20-4D	□	16	2R	64	120	16	11,000
EPMVLL4160-R30-4D	□	16	3R	64	120	16	11,000
EPMVLL4200-R05-4D	□	20	0.5R	80	150	20	16,000
EPMVLL4200-R10-4D	□	20	1R	80	150	20	16,000
EPMVLL4200-R20-4D	□	20	2R	80	150	20	16,000
EPMVLL4200-R30-4D	□	20	3R	80	150	20	16,000

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

長柄圓鼻刀刀型(有效長刀型)
Long Shank Radius Type (Under Neck Length)

1.5D

3Dc

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chatter

EPMVLLS4000-R00-1.5D-3Dc 刃長=1.5D 有效長=3Dc

超硬
Carbide

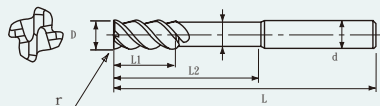
SC
Super C coat

HRC
55

40°/43°

不等分割

Shank
h6



STC-LP9 Order Mode

單位(Unit):mm

型號	在庫	直徑	圓鼻	刃長	首下長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	Radius	L1	L2	L	d	NT\$
EPMVLLS4030-R02-6-1.5D-9	●	3	0.2R	4.5	9	60	6	900
EPMVLLS4030-R05-6-1.5D-9	●	3	0.5R	4.5	9	60	6	900
EPMVLLS4040-R02-6-1.5D-12	●	4	0.2R	6	12	60	6	900
EPMVLLS4040-R05-6-1.5D-12	●	4	0.5R	6	12	60	6	900
EPMVLLS4040-R10-6-1.5D-12	●	4	1R	6	12	60	6	900
EPMVLLS4050-R02-1.5D-15	●	5	0.2R	7.5	15	60	6	900
EPMVLLS4050-R05-1.5D-15	●	5	0.5R	7.5	15	60	6	900
EPMVLLS4050-R10-1.5D-15	●	5	1R	7.5	15	60	6	900
EPMVLLS4060-R03-1.5D-18	●	6	0.3R	9	18	60	6	900
EPMVLLS4060-R05-1.5D-18	●	6	0.5R	9	18	60	6	900
EPMVLLS4060-R10-1.5D-18	●	6	1R	9	18	60	6	900
EPMVLLS4080-R03-1.5D-24	●	8	0.3R	12	24	100	8	1,860
EPMVLLS4080-R05-1.5D-24	●	8	0.5R	12	24	100	8	1,860
EPMVLLS4080-R10-1.5D-24	●	8	1R	12	24	100	8	1,860
EPMVLLS4080-R20-1.5D-24	●	8	2R	12	24	100	8	1,860
EPMVLLS4100-R03-1.5D-30	●	10	0.3R	15	30	100	10	3,000
EPMVLLS4100-R05-1.5D-30	●	10	0.5R	15	30	100	10	3,000
EPMVLLS4100-R10-1.5D-30	●	10	1R	15	30	100	10	3,000
EPMVLLS4100-R20-1.5D-30	●	10	2R	15	30	100	10	3,000
EPMVLLS4120-R05-1.5D-36	●	12	0.5R	18	36	100	12	3,800
EPMVLLS4120-R10-1.5D-36	●	12	1R	18	36	100	12	3,800
EPMVLLS4120-R20-1.5D-36	●	12	2R	18	36	100	12	3,800
EPMVLLS4120-R30-1.5D-36	●	12	3R	18	36	100	12	3,800
EPMVLLS4160-R05-1.5D-48	□	16	0.5R	24	48	100	16	9,200
EPMVLLS4160-R10-1.5D-48	□	16	1R	24	48	100	16	9,200
EPMVLLS4160-R20-1.5D-48	□	16	2R	24	48	100	16	9,200
EPMVLLS4160-R30-1.5D-48	□	16	3R	24	48	100	16	9,200
EPMVLLS4200-R05-1.5D-60	□	20	0.5R	30	60	150	20	13,800
EPMVLLS4200-R10-1.5D-60	□	20	1R	30	60	150	20	13,800
EPMVLLS4200-R20-1.5D-60	□	20	2R	30	60	150	20	13,800
EPMVLLS4200-R30-1.5D-60	□	20	3R	30	60	150	20	13,800

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

☆特殊圓鼻刀規格歡迎來電洽詢訂製

長柄圓鼻刀刀型(有效長刀型)
Long Shank Radius Type (Under Neck Length)

1.5D

5Dc

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chatter

EPMVLLS4000-R00-1.5D-5Dc 刃長=1.5D 有效長=5Dc

超硬
Carbide

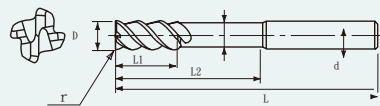
SC
Super C coat

HRC
55

40°/43°

不等分割

Shank
h6



STC-LP9 Order Mode

單位(Unit):mm

型號	在庫	直徑	圓鼻	刃長	首下長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	Radius	L1	L2	L	d	NT\$
EPMVLLS4030-R02-6-1.5D-15	●	3	0.2R	4.5	15	60	6	1,000
EPMVLLS4030-R05-6-1.5D-15	●	3	0.5R	4.5	15	60	6	1,000
EPMVLLS4040-R02-6-1.5D-20	●	4	0.2R	6	20	60	6	1,000
EPMVLLS4040-R05-6-1.5D-20	●	4	0.5R	6	20	60	6	1,000
EPMVLLS4040-R10-6-1.5D-20	●	4	1R	6	20	60	6	1,000
EPMVLLS4050-R02-1.5D-25	●	5	0.2R	7.5	25	60	6	1,000
EPMVLLS4050-R05-1.5D-25	●	5	0.5R	7.5	25	60	6	1,000
EPMVLLS4050-R10-1.5D-25	●	5	1R	7.5	25	60	6	1,000
EPMVLLS4060-R03-1.5D-30	●	6	0.3R	9	30	60	6	1,000
EPMVLLS4060-R05-1.5D-30	●	6	0.5R	9	30	60	6	1,000
EPMVLLS4060-R10-1.5D-30	●	6	1R	9	30	60	6	1,000
EPMVLLS4080-R03-1.5D-40	●	8	0.3R	12	40	100	8	2,000
EPMVLLS4080-R05-1.5D-40	●	8	0.5R	12	40	100	8	2,000
EPMVLLS4080-R10-1.5D-40	●	8	1R	12	40	100	8	2,000
EPMVLLS4080-R20-1.5D-40	●	8	2R	12	40	100	8	2,000
EPMVLLS4100-R03-1.5D-50	●	10	0.3R	15	50	100	10	3,300
EPMVLLS4100-R05-1.5D-50	●	10	0.5R	15	50	100	10	3,300
EPMVLLS4100-R10-1.5D-50	●	10	1R	15	50	100	10	3,300
EPMVLLS4100-R20-1.5D-50	●	10	2R	15	50	100	10	3,300
EPMVLLS4120-R05-1.5D-60	●	12	0.5R	18	60	100	12	4,200
EPMVLLS4120-R10-1.5D-60	●	12	1R	18	60	100	12	4,200
EPMVLLS4120-R20-1.5D-60	●	12	2R	18	60	100	12	4,200
EPMVLLS4120-R30-1.5D-60	●	12	3R	18	60	100	12	4,200
EPMVLLS4160-R05-1.5D-80	□	16	0.5R	24	80	150	16	11,000
EPMVLLS4160-R10-1.5D-80	□	16	1R	24	80	150	16	11,000
EPMVLLS4160-R20-1.5D-80	□	16	2R	24	80	150	16	11,000
EPMVLLS4160-R30-1.5D-80	□	16	3R	24	80	150	16	11,000
EPMVLLS4200-R05-1.5D-100	□	20	0.5R	30	100	150	20	16,000
EPMVLLS4200-R10-1.5D-100	□	20	1R	30	100	150	20	16,000
EPMVLLS4200-R20-1.5D-100	□	20	2R	30	100	150	20	16,000
EPMVLLS4200-R30-1.5D-100	□	20	3R	30	100	150	20	16,000

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

☆特殊圓鼻刀規格歡迎來電洽詢訂製

高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀

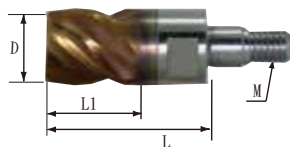
Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

超硬
CarbideSC
Super C coatHRC
55

40°/43°

不等分割

鎖牙式



STC-LP9 Order Mode

單位(Unit):mm

EPMVL-HC4000-1D 刃長=1D

型號	在庫	直徑	螺紋	刃長	全長	建議售價
Mode	Stock	D	M	L1	L	NT\$
EPMVL-HC4080-1D	●	8	M5*0.8	8	19	1,200
EPMVL-HC4090-1D	□	9	M5*0.8	8	20	1,500
EPMVL-HC4100-1D	●	10	M5*0.8	10	22	1,500
EPMVL-HC4110-1D	□	11	M5*0.8	10	23	1,800
EPMVL-HC4120-1D	●	12	M6*1.0	12	25	1,800
EPMVL-HC4130-1D	□	13	M6*1.0	12	27	1,980
EPMVL-HC4160-1D	●	16	M8*1.25	15	32	3,500
EPMVL-HC4170-1D	□	17	M8*1.25	15	33	3,850
EPMVL-HC4200-1D	●	20	M10*1.5	18	37	5,000
EPMVL-HC4210-1D	□	21	M10*1.5	18	39	5,500

◎鎖牙式刀頭尺寸僅供參考,實際規格以現品為主,本公司保留變更之權利,恕不另行通知。

STC-LP9 Order Mode

EPMVL-HC4000-R00-1D 刃長=1D

型號	在庫	直徑	圓鼻	螺紋	刃長	建議售價
Mode	Stock	D	Radius	M	L1	NT\$
EPMVL-HC4080-R03-1D	●	8	0.3R	M5*0.8	8	1,500
EPMVL-HC4080-R05-1D	●	8	0.5R	M5*0.8	8	1,500
EPMVL-HC4080-R10-1D	●	8	1R	M5*0.8	8	1,500
EPMVL-HC4090-R05-1D	□	9	0.5R	M5*0.8	8	1,800
EPMVL-HC4100-R03-1D	●	10	0.3R	M5*0.8	10	1,800
EPMVL-HC4100-R05-1D	●	10	0.5R	M5*0.8	10	1,800
EPMVL-HC4100-R10-1D	●	10	1R	M5*0.8	10	1,800
EPMVL-HC4100-R20-1D	●	10	2R	M5*0.8	10	1,800
EPMVL-HC4110-R10-1D	□	11	1R	M5*0.8	10	2,160
EPMVL-HC4120-R05-1D	●	12	0.5R	M6*1.0	12	2,160
EPMVL-HC4120-R10-1D	●	12	1R	M6*1.0	12	2,160
EPMVL-HC4120-R20-1D	●	12	2R	M6*1.0	12	2,160
EPMVL-HC4120-R30-1D	●	12	3R	M6*1.0	12	2,160
EPMVL-HC4130-R10-1D	□	13	1R	M6*1.0	12	2,600
EPMVL-HC4160-R05-1D	●	16	0.5R	M8*1.25	15	4,200
EPMVL-HC4160-R10-1D	●	16	1R	M8*1.25	15	4,200
EPMVL-HC4160-R20-1D	●	16	2R	M8*1.25	15	4,200
EPMVL-HC4160-R30-1D	●	16	3R	M8*1.25	15	4,200
EPMVL-HC4170-R10-1D	□	17	1R	M8*1.25	15	5,000
EPMVL-HC4200-R05-1D	●	20	0.5R	M10*1.5	18	6,000
EPMVL-HC4200-R10-1D	●	20	1R	M10*1.5	18	6,000
EPMVL-HC4200-R20-1D	●	20	2R	M10*1.5	18	6,000
EPMVL-HC4200-R30-1D	●	20	3R	M10*1.5	18	6,000
EPMVL-HC4210-R10-1D	□	21	1R	M10*1.5	18	6,000

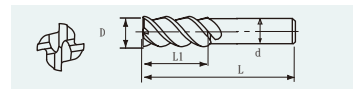
高硬度全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

超硬
CarbideSC
Super C coatHRC
55

40°/43°

不等分割

Shank
h6

STC-LP9 Order Mode

單位(Unit):mm

EPMVLLS4000-1D 刃長=1D (短刃型)

型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVLLS4030-6-1D	□	3	3	50	6	550
EPMVLLS4040-6-1D	□	4	4	50	6	550
EPMVLLS4050-1D	□	5	5	50	6	550
EPMVLLS4060-1D	□	6	6	50	6	550
EPMVLLS4080-1D	□	8	8	60	8	1,000
EPMVLLS4100-1D	□	10	10	75	10	1,500
EPMVLLS4120-1D	□	12	12	75	12	2,000
EPMVLLS4160-1D	□	16	16	100	16	5,500
EPMVLLS4200-1D	□	20	20	100	20	8,000

STC-LP9 Order Mode

EPMVLLS4000-1D 刃長=1D (短柄短刃型)

型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVLLS4030-6-1D	□	3	3	40	6	500
EPMVLLS4040-6-1D	□	4	4	40	6	500
EPMVLLS4050-1D	□	5	5	40	6	500
EPMVLLS4060-1D	□	6	6	40	6	500
EPMVLLS4080-1D	□	8	8	40	8	850
EPMVLLS4100-1D	□	10	10	50	10	1,200
EPMVLLS4120-1D	□	12	12	50	12	1,600
EPMVLLS4160-1D	□	16	16	60	16	4,000
EPMVLLS4200-1D	□	20	20	60	20	6,000

STC-LP9 Order Mode

EPMVLLS4000-1D 刃長=1D (長柄短刃型)

型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVLLS4060-1D	□	6	6	100	6	900
EPMVLLS4080-1D	□	8	8	100	8	1,500
EPMVLLS4100-1D	□	10	10	100	10	2,000
EPMVLLS4120-1D	□	12	12	100	12	2,600
EPMVLLS4160-1D	□	16	16	150	16	7,200
EPMVLLS4200-1D	□	20	20	150	20	10,000

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

☆特殊圓鼻刀規格歡迎來電洽詢訂製

注意
事項

*使用鎖牙式工具請注意安全,工作中有可能因為切削量大或切削抵抗大而產生工具斷裂,切屑飛濺等影響工作安全情事,所以請務必注意自身安全,安全護目鏡等保護措施以及注意無人化加工時的工具壽命管理,以避免影響工安意外事件發生。

*鎖牙式工具不可以做0.5D以上溝加工使用。

被削材
Work Material

一般構造用鋼、炭素鋼、鑄鉄
Structural Steel, Carbon Steel, Cast Iron
SS・S-C・FC

合金鋼、調質鋼
Alloy Steel, Heat treated Steel
SCM・NAK・HPM

調質鋼、熱處理鋼材
Heat treated Steel
Hardened Steel

熱處理鋼材
Hardened Steel

150~250HB

25~35HRC

35~45HRC

45~55HRC

EPMVL4000-2.5D EPMVL4000-R-2.5D

外徑 Dia. of Mill mm	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling								
3	12700	1100	10600	930	8500	680	7400	400
4	9600	1200	8000	1000	6400	760	5600	420
5	8300	1300	7000	1100	5700	920	4800	480
6	6900	1500	5800	1300	4800	1000	4000	530
8	5200	1500	4400	1300	3600	1000	3000	530
10	4200	1500	3500	1300	3000	920	2400	530
12	3500	1400	2900	1200	2400	760	2000	500
16	2600	1200	2200	1000	1800	680	1500	450
20	2100	980	1800	800	1400	600	1200	430
切削量 Depth of cut	ap	1.5D						
	ae	0.2D			0.05D			
溝加工 Grooving								
3	12700	760	10600	640	7400	430	5300	340
4	9600	840	8000	700	5600	500	4000	380
5	8300	1100	7000	880	4500	560	3200	380
6	6900	1200	5800	950	3700	600	2600	400
8	5200	1200	4400	950	2800	600	2000	400
10	4200	1000	3500	800	2200	500	1600	400
12	3500	950	2900	700	1900	500	1300	380
16	2600	700	2200	610	1400	380	1000	300
20	2100	620	1800	530	1100	350	800	250
切削量 Depth of cut	ap	1.0Dc(MAX12mm)					0.2D	

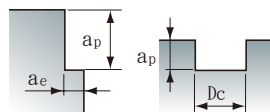
EPMVLL4000-4D EPMVLL4000-R-4D

外徑 Dia. of Mill mm	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling								
3	7500	1100	6250	930	5300	660	4200	390
4	6800	1200	5700	1000	4800	730	3850	410
5	6000	1300	5100	1100	4300	790	3450	450
6	5300	1500	4500	1300	3800	910	3000	510
8	4000	1500	3350	1400	2800	900	2300	520
10	3200	1500	2700	1300	2250	900	1800	520
12	2650	1350	2250	1150	1900	820	1500	470
16	2000	1000	1700	860	1400	600	1150	350
20	1600	850	1350	730	1150	520	900	290
切削量 Depth of cut	ap	3.5D						
	ae	0.04D			0.03D			

EPMVLLS4000-1.5D EPMVLLS4000-R-1.5D

外徑 Dia. of Mill mm	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	
側面加工 Side Milling									
3	11000	770	9500	650	7600	470	6600	280	
4	8300	840	7200	700	5800	530	5000	300	
5	6600	910	6300	770	5100	640	4300	330	
6	6200	1050	5200	910	4300	700	3600	370	
8	4700	1050	4000	910	3200	700	2700	370	
10	3800	1050	3200	910	2600	640	2200	370	
12	3200	980	2600	840	2200	550	1800	350	
16	2300	840	2000	700	1600	460	1400	320	
20	1900	690	1600	560	1300	400	1100	300	
切削量 Depth of cut	ap	1.0D							
	ae	0.2D		0.1D			0.05D		
溝加工 Grooving									
3	11000	530	9500	440	6600	300	4700	240	
4	8300	580	7200	490	5100	350	3500	270	
5	6600	770	6300	610	4000	390	2800	260	
6	6200	840	5200	660	3300	420	2300	280	
8	4700	840	4000	660	2500	420	1800	280	
10	3800	700	3200	560	1900	350	1400	270	
12	3200	660	2600	490	1600	350	1200	260	
16	2300	490	2000	420	1200	270	900	210	
20	1900	430	1600	370	1000	230	700	170	
切削量 Depth of cut	ap	0.5D						0.2D	

- 1、請使用高剛性、高精度的切削設備和夾持工具治具
 - 2、乾式加工の場合、請配合使用Air blow
 - 3、不銹鋼、耐熱合金、鈦合金加工場合、請使用濕式切削(切削液使用)
 - 4、加工時的異音發生場合、上表的回轉速和進給速度可依同比例調整下降或調整切削量。
- (1)Use highly rigid machining center and holder.
(2)Use an air blower for drillmillin.
(3)When chatterin occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the deth of cut.
(4)When the revolution speed is not enough, reduce the revolution speed and table speed at the same ratio.



標準刃型
Regular Type

2.5D

不鏽鋼 • 鈦合金用全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀
Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chatter

EPMVL4000S-2.5D 刃長=2.5D

超硬
Carbide

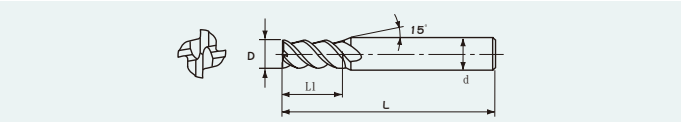
SG
Super G coat

SUS
Ti

40°/43°

不等分割

Shank
h6



型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVL4030S-4-2.5D	☐	3	7.5	50	4	550
EPMVL4040S-4-2.5D	☐	4	10	50	4	550
EPMVL4030S-6-2.5D	☒	3	7.5	50	6	600
EPMVL4040S-6-2.5D	☒	4	10	50	6	600
EPMVL4050S-2.5D	☒	5	12.5	50	6	600
EPMVL4060S-2.5D	☒	6	15	50	6	600
EPMVL4080S-2.5D	☒	8	20	60	8	1,100
EPMVL4100S-2.5D	☒	10	25	75	10	1,650
EPMVL4120S-2.5D	☒	12	30	75	12	2,200
EPMVL4160S-2.5D	☒	16	40	100	16	6,200
EPMVL4200S-2.5D	☒	20	50	100	20	9,000

• :標準在庫品.Stocked items. ☐:無在庫品.訂製生產品.

長刃型 (4倍刃長)
Long Cutting Length(4D)

4D

不鏽鋼 • 鈦合金用全鎢鋼不等分割不等導程強力型銑刀
Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chatter

EPMVLL4000S-4D 刃長=4D

超硬
Carbide

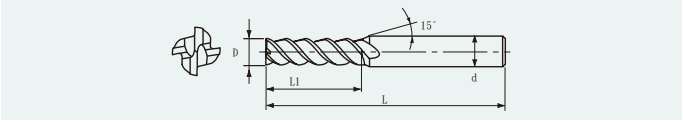
SG
Super G coat

SUS
Ti

41°/43°

不等分割

Shank
h6



型號	在庫	直徑	刃長	全長	柄徑	建議售價
Mode	Stock	D	L1	L	d	NT\$
EPMVLL4030S-6-4D	☒	3	12	60	6	850
EPMVLL4040S-6-4D	☒	4	16	60	6	850
EPMVLL4050S-4D	☒	5	20	60	6	850
EPMVLL4060S-4D	☒	6	24	60	6	850
EPMVLL4080S-4D	☒	8	32	75	8	1,500
EPMVLL4100S-4D	☒	10	40	100	10	2,500
EPMVLL4120S-4D	☒	12	48	100	12	3,200
EPMVLL4160S-4D	☒	16	64	120	16	8,500
EPMVLL4200S-4D	☒	20	80	150	20	12,500

• :標準在庫品.Stocked items. ☐:無在庫品.訂製生產品.

不鏽鋼實際加工條件 SUS Field Data

刀具型號規格 (End Mill Mode)	被削材 Work Material	使用條件 Cutting conditions			切削油劑 (Cutting Fluid)	備註
		Vc m / min rpm (min)	Vf m/min fz (mm / t)	切深(ap) * 切寬(ae)		
EPMVL4100S-2.5D 10*25*10*4T*75L	SUS 630 (HRC45)	94.2m / min (3000 rpm)	1500 mm / min (0.125 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 10.0 切寬(ae) 2.0	乾式加工 Air Dry	切削效率: 30 cm3/min (ap*ae*F/1000)
		94.2m / min (3000 rpm)	1200 mm / min (0.1 mm / t)	側面加工 (0.1D) 切深(ap) 10.0 切寬(ae) 1.0	乾式加工 Air Dry	
		81.6 m / min (2600 rpm)	800 mm / min (0.077 mm / t)	溝加工 (1D) 10*10	乾式加工 Air Dry	切削效率: 80 cm3/min (ap*ae*F/1000)

技術資料		尺寸公差許容差(軸)		(JIS B0401摘錄)					
公差等級 (軸) μ m	基本寸法區分 (mm)								
>	-	3	6	10	14	18	24	30	40
<	3	6	10	14	18	24	30	40	50
h5	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	-4	-5	-6	-8	-8	-9	-9	-11	-11
h6	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	-6	-8	-9	-11	-11	-13	-13	-16	-16
h7	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	-10	-12	-15	-18	-18	-21	-21	-25	-25

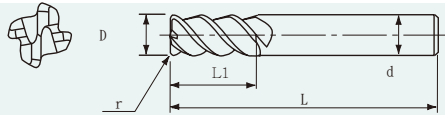
圓鼻刀刃型 Radius Type

2.5D

不鏽鋼・鈦合金用全鎢鋼不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

EPMVL4000S-R00-2.5D 刃長=2.5D



STC-LP9 Order Mode 單位(Unit):mm

型號 Mode	在庫 Stock	直徑 D	圓鼻 Radius	刃長 L1	全長 L	柄徑 d	建議售價 NT\$
EPMVL4030S-R02-4-2.5D	●	3	0.2R	7.5	50	4	660
EPMVL4030S-R05-4-2.5D	●	3	0.5R	7.5	50	4	660
EPMVL4040S-R02-4-2.5D	●	4	0.2R	10	50	4	660
EPMVL4040S-R05-4-2.5D	●	4	0.5R	10	50	4	660
EPMVL4040S-R10-4-2.5D	●	4	1R	10	50	4	660
EPMVL4030S-R02-6-2.5D	●	3	0.2R	7.5	50	6	780
EPMVL4030S-R05-6-2.5D	●	3	0.5R	7.5	50	6	780
EPMVL4040S-R02-6-2.5D	●	4	0.2R	10	50	6	780
EPMVL4040S-R05-6-2.5D	●	4	0.5R	10	50	6	780
EPMVL4040S-R10-6-2.5D	●	4	1R	10	50	6	780
EPMVL4050S-R02-2.5D	●	5	0.2R	12.5	50	6	780
EPMVL4050S-R05-2.5D	●	5	0.5R	12.5	50	6	780
EPMVL4060S-R03-2.5D	●	6	0.3R	15	50	6	780
EPMVL4060S-R05-2.5D	●	6	0.5R	15	50	6	780
EPMVL4060S-R10-2.5D	●	6	1R	15	50	6	780
EPMVL4080S-R03-2.5D	●	8	0.3R	20	60	8	1,380
EPMVL4080S-R05-2.5D	●	8	0.5R	20	60	8	1,380
EPMVL4080S-R10-2.5D	●	8	1R	20	60	8	1,380
EPMVL4080S-R20-2.5D	●	8	2R	20	60	8	1,380
EPMVL4100S-R03-2.5D	●	10	0.3R	25	75	10	2,000
EPMVL4100S-R05-2.5D	●	10	0.5R	25	75	10	2,000
EPMVL4100S-R10-2.5D	●	10	1R	25	75	10	2,000
EPMVL4100S-R20-2.5D	●	10	2R	25	75	10	2,000
EPMVL4120S-R05-2.5D	●	12	0.5R	30	75	12	2,800
EPMVL4120S-R10-2.5D	●	12	1R	30	75	12	2,800
EPMVL4120S-R20-2.5D	●	12	2R	30	75	12	2,800
EPMVL4120S-R30-2.5D	●	12	3R	30	75	12	2,800
EPMVL4160S-R05-2.5D	□	16	0.5R	40	100	16	8,000
EPMVL4160S-R10-2.5D	□	16	1R	40	100	16	8,000
EPMVL4160S-R20-2.5D	□	16	2R	40	100	16	8,000
EPMVL4160S-R30-2.5D	□	16	3R	40	100	16	8,000
EPMVL4200S-R05-2.5D	□	20	0.5R	50	100	20	11,500
EPMVL4200S-R10-2.5D	□	20	1R	50	100	20	11,500
EPMVL4200S-R20-2.5D	□	20	2R	50	100	20	11,500
EPMVL4200S-R30-2.5D	□	20	3R	50	100	20	11,500

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

☆特殊圓鼻刀規格歡迎來電洽詢訂製

圓鼻刀刃型(長刃型)

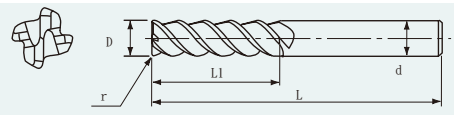
Radius Type Long Cutting Length(4D)

4D

不鏽鋼・鈦合金用全鎢鋼不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Endmill with unequal teeth spacing and variable leads to suppress chattering

EPMVLL4000S-R00-4D 刃長=4D



STC-LP9 Order Mode 單位(Unit):mm

型號 Mode	在庫 Stock	直徑 D	圓鼻 Radius	刃長 L1	全長 L	柄徑 d	建議售價 NT\$
EPMVLL4030S-R02-6-4D	□	3	0.2R	12	60	6	1,000
EPMVLL4030S-R05-6-4D	□	3	0.5R	12	60	6	1,000
EPMVLL4040S-R02-6-4D	□	4	0.2R	16	60	6	1,000
EPMVLL4040S-R05-6-4D	□	4	0.5R	16	60	6	1,000
EPMVLL4040S-R10-6-4D	□	4	1R	16	60	6	1,000
EPMVLL4050S-R02-4D	□	5	0.2R	20	60	6	1,000
EPMVLL4050S-R05-4D	□	5	0.5R	20	60	6	1,000
EPMVLL4060S-R03-4D	□	6	0.3R	24	60	6	1,000
EPMVLL4060S-R05-4D	□	6	0.5R	24	60	6	1,000
EPMVLL4060S-R10-4D	□	6	1R	24	60	6	1,000
EPMVLL4080S-R03-4D	□	8	0.3R	32	75	8	2,000
EPMVLL4080S-R05-4D	□	8	0.5R	32	75	8	2,000
EPMVLL4080S-R10-4D	□	8	1R	32	75	8	2,000
EPMVLL4080S-R20-4D	□	8	2R	32	75	8	2,000
EPMVLL4100S-R03-4D	□	10	0.3R	40	100	10	3,300
EPMVLL4100S-R05-4D	□	10	0.5R	40	100	10	3,300
EPMVLL4100S-R10-4D	□	10	1R	40	100	10	3,300
EPMVLL4100S-R20-4D	□	10	2R	40	100	10	3,300
EPMVLL4120S-R05-4D	□	12	0.5R	48	100	12	4,000
EPMVLL4120S-R10-4D	□	12	1R	48	100	12	4,000
EPMVLL4120S-R20-4D	□	12	2R	48	100	12	4,000
EPMVLL4120S-R30-4D	□	12	3R	48	100	12	4,000
EPMVLL4160S-R05-4D	□	16	0.5R	64	120	16	11,000
EPMVLL4160S-R10-4D	□	16	1R	64	120	16	11,000
EPMVLL4160S-R20-4D	□	16	2R	64	120	16	11,000
EPMVLL4160S-R30-4D	□	16	3R	64	120	16	11,000
EPMVLL4200S-R05-4D	□	20	0.5R	80	150	20	16,000
EPMVLL4200S-R10-4D	□	20	1R	80	150	20	16,000
EPMVLL4200S-R20-4D	□	20	2R	80	150	20	16,000
EPMVLL4200S-R30-4D	□	20	3R	80	150	20	16,000

●:標準在庫品.Stocked items. □:無在庫品.訂製生產品.

☆特殊圓鼻刀規格歡迎來電洽詢訂製

被削材
Work Material

沃斯田鐵系不銹鋼
Austenitic Stainless Steel
SUS304、316

麻田散鐵系不銹鋼 & 肥粒鐵系不銹鋼
Martensitic Ferritic Stainless Steel
SUS420、430

耐熱合金、Ti 合金
Nickel Alloy Titanium Alloy
Ti-6Al-4V

超耐熱合金
Super-Heat Resistant Alloy
英高錄718
Inconel 718

EPMVL4000S-2.5D EPMVL4000S-R-2.5D

外徑 Dia. of Mill mm		回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling									
3		10600	850	8500	680	8500	680	4200	220
4		8000	960	6400	760	6300	720	3200	230
5		6300	960	5700	920	5100	750	2500	260
6		5300	1000	4800	1000	4200	800	2100	260
8		4000	1000	3600	1000	3200	800	1600	260
10		3200	760	3000	920	2500	650	1300	210
12		2600	720	2400	760	2100	600	1100	190
16		2000	570	1800	680	1600	500	780	140
20		1600	520	1400	600	1300	460	620	120
切削量 Depth of cut	ap	1. 5D							
	ae	0. 1D		0. 2D		0. 05D			
溝加工 Grooving									
3		7400	420	7400	430	6400	360	2600	130
4		5600	450	5600	500	4800	380	2000	130
5		4500	450	4500	560	3800	380	1600	130
6		3700	480	3700	600	3200	410	1300	150
8		2800	480	2800	600	2400	410	1000	150
10		2200	390	2200	500	1900	330	800	130
12		1800	330	1900	500	1600	290	660	120
16		1400	300	1400	380	1200	260	500	90
20		1100	270	1100	350	900	220	390	70
切削量 Depth of cut	ap	0. 5D							
	ae	0. 5D		1. 0Dc(MAX12mm)		0. 5D		0. 2D	

EPMVLL4000S-4D EPMVLL4000S-R-4D

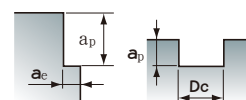
外徑 Dia. of Mill mm	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling								
3	3200	300	2800	270	3200	300	1600	100
4	2400	350	2100	300	2400	350	1200	120
5	2200	400	2000	350	2200	400	1100	140
6	2100	500	1800	450	2100	500	1000	150
8	1600	500	1400	450	1600	500	750	150
10	1300	500	1100	450	1300	500	600	150
12	1100	450	900	370	1100	400	500	130
16	800	330	700	300	800	300	380	100
20	600	250	500	220	600	250	300	80
切削量 Depth of cut	a _p	3. 5D						
	a _e	0. 01D						

EPMVL4000S-1.5D EPMVL4000S-R-1.5D

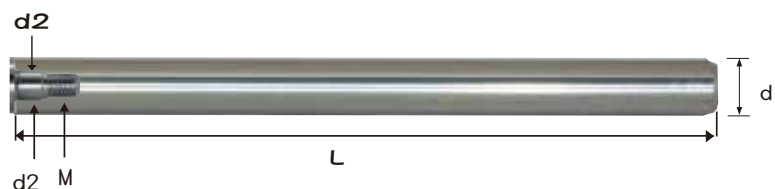
外徑 Dia. of Mill mm		回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min	回轉數 Rotation min ⁻¹	進給速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling									
3		9500	600	7600	470	7600	470	3800	150
4		7200	660	5800	530	5600	500	2900	160
5		5600	660	5100	640	4600	520	2200	180
6		4800	690	4300	700	3800	560	1900	180
8		3600	660	3200	700	2900	520	1400	160
10		2900	550	2600	640	2300	450	1200	140
12		2400	500	2200	550	1900	420	1000	130
16		1800	400	1600	460	1400	350	700	100
20		1400	360	1300	400	1100	320	560	80
切削量 Depth of cut	ap	0. 85D							
	ae	0. 1D		0. 05D					
溝加工 Grooving									
3		6600	300	6600	300	5700	250	2300	90
4		5000	310	5100	350	4200	260	1800	90
5		4000	310	4000	390	3400	260	1400	90
6		3300	320	3300	420	2900	270	1100	100
8		2500	320	2500	420	2100	270	850	90
10		2000	280	1900	350	1700	230	750	90
12		1600	230	1600	350	1400	200	600	80
16		1200	200	1200	270	1000	170	450	60
20		950	180	1000	230	850	150	350	50
切削量 Depth of cut	ap	0. 5D					0. 25D		

- 1、請使用高剛性，高精度的切削設備及夾持工具治具
- 2、乾式加工の場合，請配合使用Air blow
- 3、不銹鋼、耐熱合金、鈦合金加工場合、請使用濕式切削(切削液使用)
- 4、加工時的異音發生場合，上表的回轉數和進給速度可依同比例調整下降或調整切削量。

(1)Use highly rigid machining center and holder.
(2)Use an air blower for drillin.
(3)When chatterin occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the deth of cut.
(4)When the revolution speed is not enough, reduce the revolution speed and table speed at the same ratio.



全鎢鋼抗震接桿 (Carbide Shank)



型號	外徑*全長	螺紋 M	d2	建議售價
ASC08-M4-4.5-100	8*100	M4*0.7	4.5	3,000
ASC08-M4-4.5-150	8*150			3,500
ASC08-M5-5.5-110	8*110	M5*0.8	5.5	3,000
ASC08-M5-5.5-150	8*150			3,500
ASC10-M5-5.5-100	10*100	M5*0.8	5.5	3,000
ASC10-M5-5.5-150	10*150			3,500
ASC10-M5-5.5-200	10*200			4,500
ASC12-M6-6.5-100	12*100	M6*1.0	6.5	3,200
ASC12-M6-6.5-150	12*150			4,000
ASC12-M6-6.5-200	12*200			5,900
ASC16-M8-8.5-100	16*100	M8*1.25	8.5	5,200
ASC16-M8-8.5-150	16*150			6,500
ASC16-M8-8.5-200	16*200			7,900
ASC16-M8-8.5-250	16*250			10,000
ASC20-M10-10.5-100	20*100	M10*1.5	10.5	6,600
ASC20-M10-10.5-150	20*150			9,300
ASC20-M10-10.5-200	20*200			12,000
ASC20-M10-10.5-250	20*250			15,600
ASC20-M10-10.5-300	20*300			18,500
ASC25-M12-12.5-100	25*100	M12*1.75	12.5	9,500
ASC25-M12-12.5-150	25*150			13,000
ASC25-M12-12.5-200	25*200			16,500
ASC25-M12-12.5-250	25*250			23,000
ASC25-M12-12.5-300	25*300			28,000
ASC32-M16-17-150	32*150	M16*2.0	17	24,000
ASC32-M16-17-200	32*200			30,000
ASC32-M16-17-250	32*250			35,000
ASC32-M16-17-300	32*300			43,000
ASC32-M16-17-350	32*350			53,000
ASC32-M16-17-400	32*400			62,000

再研磨&再塗層

Re-grinding & re-coating

切削工具不再是一次性使用，現在是切削工具回收再使用的時代來臨。

Cutting tools are no longer a one-time use, and now is the era of cutting tool recycling and reuse.

再研磨&再塗層可以讓工具得到新的生命也對於環境保護和資源經費成本節省做出貢獻。

Re-grinding and re-coating for tools to get new life for environmental protection and resource costs to contribute to cost savings.



新品

New product



再研磨品

Re-ground product



新品

New product



再生品

Re-manufactured product

再研磨品 Re-ground product

一般為球頭使用過後再生球頭(Ball nose)或是平刀&圓鼻刀再生底刀(Gash&EF1)，對於修磨再生完成後的球頭和底刀可以保證精度和尺寸的完整。但是原來在刀身上刀口的完整性無法給予保證。

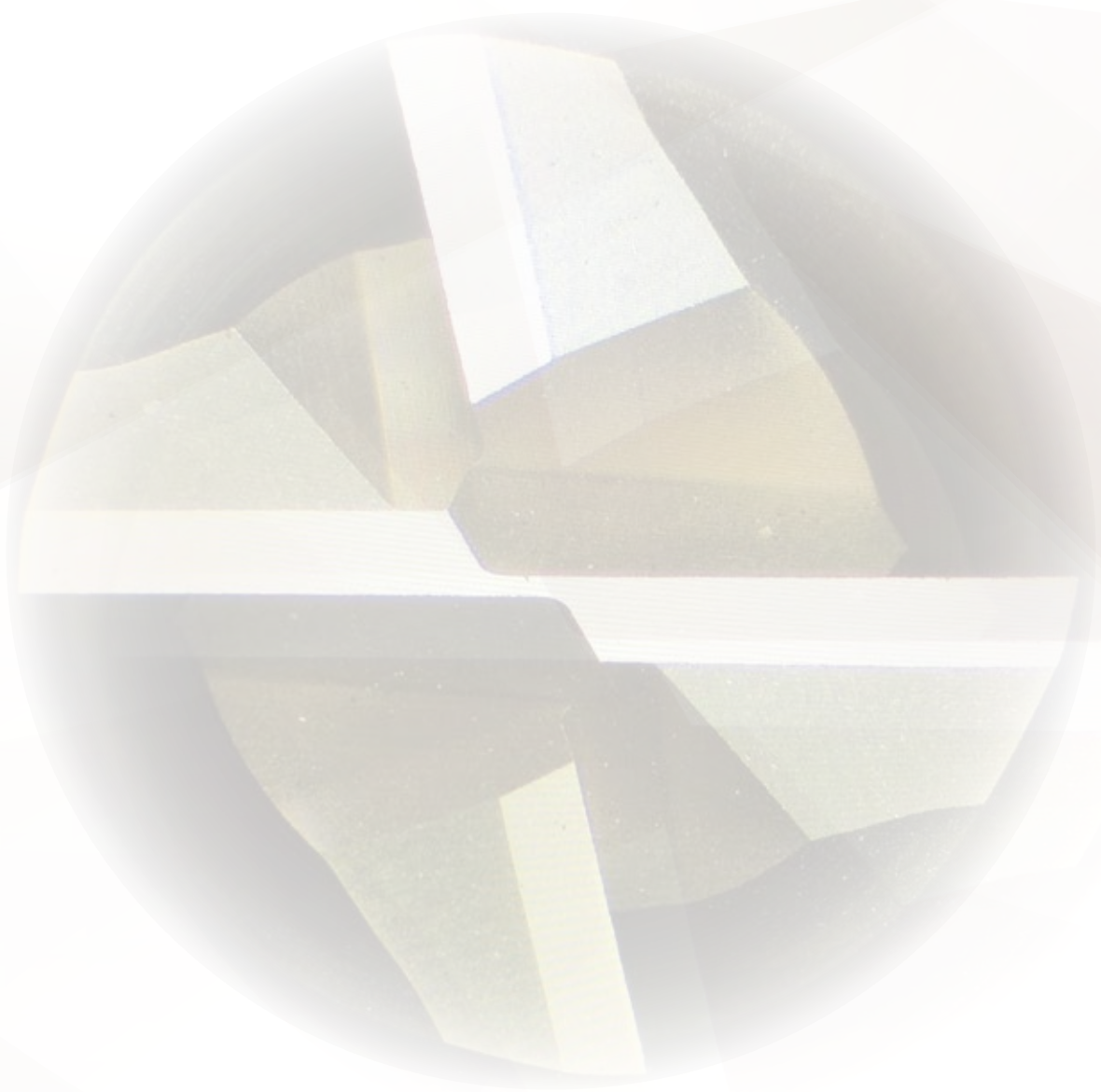
再生品 Re-manufactured product

一般為使用過後的銑刀工具柄部長度足夠(例如:長柄型銑刀)，刃部切斷後可以重新製作成新的銑刀工具。製作完成後可以保證精度和性能性和新品一樣。

再研磨注意事項

因為本公司製作再研磨產品係使用高精密度5軸工具研磨機，對於貴客戶提供再研磨產品的柄徑必須要符合JIS h5公差(詳見P.7)要求，這樣再研磨產品的質量才能夠得到確保，另外在單一規格最少研磨數量也必須符合;本公司會依據相關條件做出報價與交貨期，歡迎客戶來電詢問。

STC TOOL



- *從銑刀盒拿取刀具時，請充分注意刀具彈出，且不可用手直接觸碰刀刃。
- *使用刀具時可能會引起損傷，請務必使用罩蓋、防護鏡等物品。
- *請使用適合刀具及加工內容的刀柄等附件，將刀具牢靠地固定在刀柄上，儘量抑制振動。
- *請牢靠地固定工件，加工前請確認刀具和工件尺寸。
- *請根據用途選用冷卻液。使用切削油時，可能會因加工時產生的火花或損傷導致起火致發生火災。請務必採取防火措施。
- *使用中若發生異常(切削聲響、冒煙)，請立即停止機床。
- *請勿對刀具進行改造。
- *對刀具進行再研磨時會產生粉塵，粉塵危害健康，很危險。再研磨時請使用防護鏡等防護用具。
- *爲了改進和提高產品質量，本產品目錄中刊登的產品規格可能會做出變更，恕不預告。
- *型錄中標註的尺寸規格僅供參考，本公司保留變更的權利，請依據實際現品尺寸規格爲準。

新 泰 鋁

精密科技有限公司

STC Precision Technology Co., Ltd.

新北市泰山區泰林路二段352號

No.352,Tailin Road Sec2,New Taipei City,Taiwan

TEL:02-22978888 FAX:02-22978877

統編:54847341

E-mail:stc.tool888@msa.hinet.net