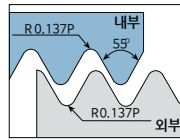


SUS, 티타늄 합금 가공

- 경화강 내 나사 가공을 위한 견고하고 강력한 날 디자인.
- 향상된 절삭 및 칩 제거를 통해 공구 성능을 향상 시킵니다.
- 팁 형상은 절삭 저항을 줄이고 공구 구부림을 억제합니다.
- 오른나사 및 왼나사 작업이 모두 가능합니다.

Thread mills for SUS and Titanium alloys

- Rigid and powerful flutes design for inside hardening steel.
- Enhanced threading enables chip removal smoothly to reduce possible breakage of tool inside hole.
- The shape of tip reduces friction and prevent tool bending.
- Both right and left threading are available.



- 규격 정의 : B.S.2779:1956
- 공차 등급 : Medium class

4

UWC
초미립자

HR
Coating

15°
Helix Angle

R
Rotation

CUTTING
DATA

520P

American UN

단위 Unit: mm

Order Number	나사 가능 규격 Thread	피치 규격 Pitch (TPI)	날수 Flutes Z	산수 Teeth Zt	날경 Diameter D	나사부 길이 Thread Length L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	샙크 Shank Dia d
외부 급유형 (Without coolant)									
4BSPS 060 095 S06	1/16", 1/8"	28	4	4	6	3.66	9.5	60	6
4BSPS 060 158 S06	1/16", 1/8"	28	4	4	6	3.66	15.8	60	6
4BSPS 080 140 S08	1/4", 3/8"	19	4	4	8	5.38	14	65	8
4BSPS 100 206 S10	1/4", 3/8"	19	4	4	10	5.38	20.6	75	10
4BSPS 120 265 S12	1/2", 5/8", 3/4"	14	4	4	12	7.29	26.5	80	12
4BSPS 140 260 S14	3/8"	19	4	4	14	5.38	26	85	14
4BSPS 140 334 S16	1/2", 5/8", 3/4", 7/8"	14	4	4	16	7.29	33.4	95	16
4BSPS 160 380 S16	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11	4	4	16	9.27	38	105	16
4BSPS 160 517 S16	1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2"	11	4	4	16	9.27	51.7	120	16

내부 급유형 (With coolant)									
4BSPS 060 095 S06C	1/16", 1/8"	28	4	4	6	3.66	9.5	60	6
4BSPS 060 158 S06C	1/16", 1/8"	28	4	4	6	3.66	15.8	60	6
4BSPS 080 140 S08C	1/4", 3/8"	19	4	4	8	5.38	14	65	8
4BSPS 100 206 S10C	1/4", 3/8"	19	4	4	10	5.38	20.6	75	10
4BSPS 120 265 S12C	1/2", 5/8", 3/4"	14	4	4	12	7.29	26.5	80	12
4BSPS 140 260 S14C	3/8"	19	4	4	14	5.38	26	85	14
4BSPS 140 334 S16C	1/2", 5/8", 3/4", 7/8"	14	4	4	16	7.29	33.4	95	16
4BSPS 160 380 S16C	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11	4	4	16	9.27	38	105	16
4BSPS 160 517 S16C	1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2"	11	4	4	16	9.27	51.7	120	16