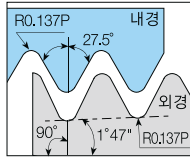
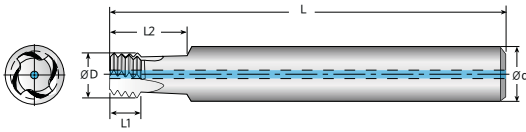


4BSPTS

4 Flutes Pipe Taper Short Thread Mills for Stainless Steel

4날 SUS 관용 테이퍼 나사 가공 짧은 날 쓰레드밀



규격 정의 B.S.21:1985
공차 등급 : 표준 BSPT(PT)

- SUS, 티타늄 합금 가공
- 내부 홀을 통한 효과적인 냉각수 공급이 가능합니다.
- 절삭 영역으로 직접 절삭유를 공급합니다.
- 외부 냉각을 사용할 수 없거나 효과가 없을 때 탁월합니다.
- 낮은 절삭부하를 위해 테이퍼 엔드밀 사용을 권장합니다.
- 오른나사 및 왼나사 작업이 모두 가능합니다.

- Thread mills for SUS and Titanium alloys
- Effective cooling water supply is possible with coolant.
- Direct oil supplying is possible to cutting area.
- More effective when you cannot use outer coolant.
- Recommend to us Taper Endmill for low machining load.
- Both right and left threading are available.



520P

American UN

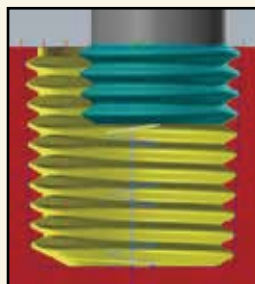
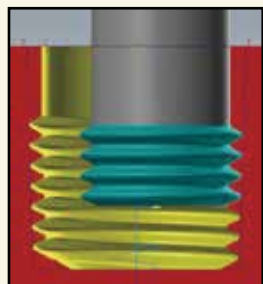
단위 Unit: mm

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)									
4BSPTS 055 200 S06	1/16", 1/8"	28	4	4	5.5	3.6	20	60	6
4BSPTS 0931 335 S10	1/4", 3/8"	19	4	4	9.31	5.2	33.5	70	10
4BSPTS 1334 440 S16	1/2", 3/4"	14	4	4	13.34	7.1	44	90	16
4BSPTS 1484 420 S16	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11	4	4	14.84	9.1	42	105	16

내부 급유형 (With coolant)									
4BSPTS 055 200 S06C	1/16", 1/8"	28	4	4	5.5	3.6	20	60	6
4BSPTS 0931 335 S10C	1/4", 3/8"	19	4	4	9.31	5.2	33.5	70	10
4BSPTS 1334 440 S16C	1/2", 3/4"	14	4	4	13.34	7.1	44	90	16
4BSPTS 1484 420 S16C	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11	4	4	14.84	9.1	42	105	16

나사공구이의수
경사각도

나사공구이의수
경사각도



- 나사산 가공시에 4산 기준으로 프로그램 설정하면 게이지 측정이 불가하므로, 3산으로 설정하여 사용하십시오.
- When threading, it is not possible to measure the gauge when setting the program based on 4 threads, so set it to 3 threads and use it.