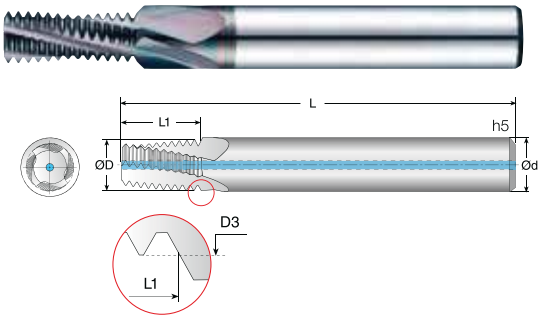
4NPTMA

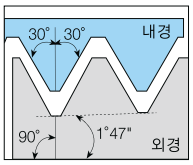
4 Flutes Pipe Taper Thread Mills for Aluminum

4날 알루미늄 관용 테이퍼 나사 가공 쓰레드밀



- 알루미늄, 알루미늄 합금 등 비철 비금속 가공
- 내부 홀 을 통한 효과적인 냉각수 공급이 가능합니다.
- 절삭 영역으로 직접 절삭유를 공급하여 칩의 융착 현상을 제거합니다.
- 낮은 절삭부하를 위해 테이퍼 엔드밀 사용을 권장 합니다.
- 오른나사 및 왼나사 작업이 모두 가능합니다.

- Thread mills for Aluminum, Aluminum alloys, non-ferrous, and non-metallic materials
- Effective cooling water supply is possible with coolant.
- With coolant, it removes chip sticking.
- Using taper endmill is recommended to reduce cutting wear.
- Both right and left threading are available.



규격 정의 : USAS B2.1:1968
공차 등급 : 표준 NPT

4 | UWC 초미립자 | RTAC Coating | 15° Helix Angle | R Rotation | CUTTING DATA

522P

American UN

단위 Unit: mm

Order Number	피치 규격 Thread	Pitch (TPI)	날수 Flutes Z	산수 Teeth Zt	날경 Diameter D	나사부 길이 Thread Length L1	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d
외부 급유형 (Without coolant)								
4NPTMA 059 098 S06	1/16˝, 1/8˝	27	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTMA 0765 098 S08	1/8˝	27	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTMA 099 147 S10	1/4˝, 3/8˝	18	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTMA 1115 147 S12	3/8˝	18	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTMA 1425 189 S16	1/2˝, 3/4˝	14	4	10	14.25	18.9	90	16
4NPTMA 160 275 S16	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11.5	4	12	16	27.5	105	16
내부 급유형 (With coolant)								
4NPTMA 059 098 S06C	1/16˝, 1/8˝	27	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTMA 0765 098 S08C	1/8˝	27	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTMA 099 147 S10C	1/4˝, 3/8˝	18	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTMA 1115 147 S12C	3/8˝	18	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTMA 1425 189 S16C	1/2˝, 3/4˝	14	4	10	14.25	18.9	90	16
4NPTMA 160 275 S16C	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11.5	4	12	16	27.5	105	16