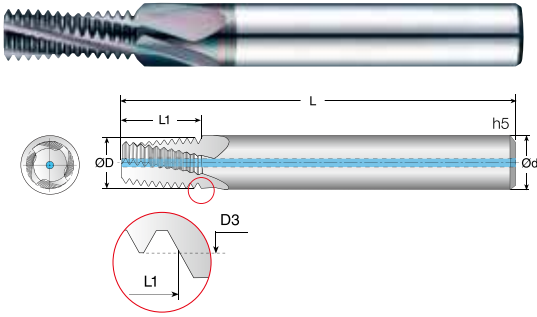
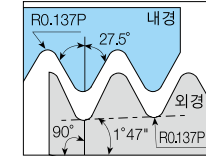


American UN

91P



규격 정의 : B.S.21:1985
공차 등급 : 표준 JSPT

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

Thread Mills for Aluminum, Aluminum alloys, Non-ferrous, Non-metallic materials.

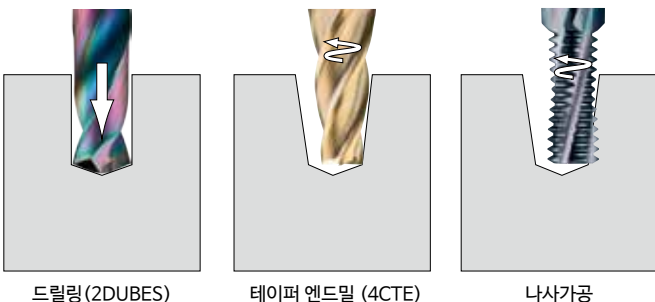
- Effective cooling water supply is possible with coolant.
- With coolant, it removes chip sticking.
- Using taper endmill is recommended to reduce cutting wear.
- Both right and left threading are available.

단위 Unit: mm

Order Number	Thread	Pitch (TPI)	Flutes Z	Teeth Zt	Diameter D	Thread Length L1	Overall Length L	Shank Dia d
외부 급유형 (Without coolant)								
4BSTMA 059 103 S06	1/16 ~, 1/8 ~	28	4	11	5.9	10.3	60	6
4BSTMA 0765 103 S08	1/8 ~	28	4	11	7.65	10.3	60	8
4BSTMA 099 152 S10	1/4 ~, 3/8 ~	19	4	11	9.9	15.2	70	10
4BSTMA 1115 152 S12	3/8 ~	19	4	11	11.15	15.2	70	12
4BSTMA 1425 224 S16	1/2 ~, 3/4 ~	14	4	12	14.25	22.4	90	16
4BSTMA 160 285 S16	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11	4	12	16	28.5	105	16

내부 급유형 (With coolant)								
4BSTMA 059 103 S06C	1/16 ~, 1/8 ~	28	4	11	5.9	10.3	60	6
4BSTMA 0765 103 S08C	1/8 ~	28	4	11	7.65	10.3	60	8
4BSTMA 099 152 S10C	1/4 ~, 3/8 ~	19	4	11	9.9	15.2	70	10
4BSTMA 1115 152 S12C	3/8 ~	19	4	11	11.15	15.2	70	12
4BSTMA 1425 224 S16C	1/2 ~, 3/4 ~	14	4	12	14.25	22.4	90	16
4BSTMA 160 285 S16C	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11	4	12	16	28.5	105	16

테이퍼 나사가공 순서



1. 드릴링으로 구멍을 뚫어준다.
 2. 테이퍼 엔드밀로 1°47'를 절삭한다.
 3. 쓰레드밀로 나사가공을 진행한다.
1. Drill holes using drilling.
 2. Cut with a taper end mill at 1°47'.
 3. Thread milling for threading operations.

추천 절삭조건표

Recommended Cutting Conditions

4BSTM

피삭재 Work Material	알루미늄 합금 Aluminum alloys AL7075		스테인레스강 Stainless steels SUS304 / SUS316		구조용강/탄소강/회주철 Structural steels / Carbon Steels / Gray cast irons SS/SC/FC		합금강 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels NAK80 / KP4M	
경도 Hardness					~30HRc		40~45HRc	
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
1/16.28C BSPT	120 ~ 150	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03	50 ~ 65	0.01 ~ 0.02	40 ~ 50	0.01 ~ 0.02
1/8.28C BSPT		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.01 ~ 0.02		0.01 ~ 0.02
1/4.19C BSPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
3/8.19C BSPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
1/2(3/4).14C BSPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
1".11C BSPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03

4NPTS

피삭재 Work Material	알루미늄 합금 Aluminum alloys AL7075		스테인레스강 Stainless steels SUS304 / SUS316		합금강 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels NAK80 / KP4M		열처리 / 고경도강 Heat-treated steels / Hardened Steels SKD11 / SKD61	
경도 Hardness					40 ~ 45HRc		55 ~ 62HRc	
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
1/16.27C	120 ~ 250	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03	50 ~ 60	0.02 ~ 0.03	40 ~ 50	0.02 ~ 0.03
1/4.18C		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
1/2.14C		0.06 ~ 0.07		0.05 ~ 0.06		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
1".11.5C		0.06 ~ 0.07		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.03 ~ 0.04

4NPTM

피삭재 Work Material	알루미늄 합금 Aluminum alloys AL7075		스테인레스강 Stainless steels SUS304 / SUS316		구조용강/탄소강/회주철 Structural steels / Carbon Steels / Gray cast irons SS/SC/FC		합금강 / 프리하든강 Alloy Steels / Pre-hardened Steels NAK80 / KP4M	
경도 Hardness					~30HRc		40 ~ 45HRc	
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
1/16.27C NPT	120 ~ 150	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03	50 ~ 85	0.01 ~ 0.02	40 ~ 50	0.01 ~ 0.02
1/8.27C NPT		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.01 ~ 0.02		0.01 ~ 0.02
1/4.18C NPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
3/8.18C NPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03
1/2(3/4).14C NPT		0.05 ~ 0.06		0.03 ~ 0.04		0.02 ~ 0.03		0.02 ~ 0.03

절삭조건 계산공식

회전수 (N) : $N=1000 \times V / \pi \times D$

V : 절삭속도
 π : 3.14(원주율)
D : 공구직경

분당이송 : $F=f \times Z \times N$

f : 회전당 이송
Z : 날 수
N : 회전 수

- 절삭하는 피삭재에 따라 절입 횟수를 변경하십시오. (열처리 강 나사 가공 시 3회 이상의 절입을 권장합니다.)
- 나사플러그 게이지 측정 후 경 보정값을 수정하십시오.
- 긴 유효장 타입의 제품을 사용 시 나사가공 이송속도를 줄여주십시오.
- 가급적 열박음 책을 추천 합니다.
- 공구 진입 시 이송 f(mm/tooth)을 나사가공 이송 대비 30% 수준으로 낮추주십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망합니다.

- Change the number of feeds according to the workpiece material.
(Three or more feeds are recommended for thread milling of hardened steel.)
- Modify the diameter correction value after measuring the gauge of screw plug.
- When using the tool with long effective length, please reduce the speed of threading feed.
Shrink fit chuck is recommended.
- During the approach of the tool to the workpiece, please reduce the feed F value (mm/tooth) to 30% of the feed for threading.
- The above cutting condition is just for reference.
- You may modify depending on the processing shape, purpose of processing, and the machine you use.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

[illegible]

Your specialists are our standards.

당신의 스페셜은 우리의 표준입니다.

에치코리아(주)

A.T. KOREA CO., LTD.

11, 2017

LOW Price
HIGH
Performance

경사면 표면 및 곡면 가공을 위한

FLAT 디자인 적용!

Applied flat design for inclined or curved surfaces when counter boring and drilling

가각만족, 성능만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈

FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

사이즈 20°, 45°와 90°를 제공한다!

Size 20°, 45° and 90° are provided!

사이즈 25°-30° 코팅을 위한 제품!

Size 25°-30° coating type!

NEW

Our specialists are our standards.
 專任의 專業인 專任의 專業입니다

**공구 교체없이 드릴링,
 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -**

**4ETM 시리즈
 2DTM**

THREAD MILLS

*Drilling, threading and chamfering in
 one tool operation*

4ETM Series 2DTM Series 4ETM Series 4ETM Series



www.afttools.co.kr

대한치공도구(주)
AFT TOOL CO., LTD.
TEL 02-210-0001

DENTAL 임플란트용 최적화한 -
DENTAL SERIES

임플란트용 DENTAL SERIES 임플란트용
임플란트용 CAD/CAM Milling Bar

ITEM NO.	ITEM NAME	ITEM SPEC.
1000000001	1000000001	1000000001
1000000002	1000000002	1000000002
1000000003	1000000003	1000000003
1000000004	1000000004	1000000004
1000000005	1000000005	1000000005
1000000006	1000000006	1000000006
1000000007	1000000007	1000000007
1000000008	1000000008	1000000008
1000000009	1000000009	1000000009
1000000010	1000000010	1000000010



www.afttools.co.kr

대한치공도구(주)
AFT TOOL CO., LTD.
TEL 02-210-0001

DENTAL 임플란트용 최적화한 -
DENTAL SERIES

임플란트용 DENTAL SERIES 임플란트용
임플란트용 CAD/CAM Milling Bar

ITEM NO.	ITEM NAME	ITEM SPEC.
1000000001	1000000001	1000000001
1000000002	1000000002	1000000002
1000000003	1000000003	1000000003
1000000004	1000000004	1000000004
1000000005	1000000005	1000000005
1000000006	1000000006	1000000006
1000000007	1000000007	1000000007
1000000008	1000000008	1000000008
1000000009	1000000009	1000000009
1000000010	1000000010	1000000010

Your specials are our standards.
 당신의 소재들은 우리의 표준입니다.
 WWW.JATYON.CO.KR



제이티온 주식회사
 JATYON CO., LTD.
 (1995.12)

강화와 오래가는 -

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

가장뛰어난 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여

촉각현상을 최소화!

Minimize touch-sensitivity by new Nano-diamond-coating



강화 코팅제(CFSP, GSPF, 등)를 플라스틱, 고무, 금속, 도금, 도색, 코팅, 세라믹, 유리, 종이, 섬유, 기타 재료에 적용하여 새로운 기능을 제공하는 새로운 코팅제입니다.

Includes for CFSP, GSPF, copper, copper alloy, glass/ceramic fiber, graphite, nonferrous and non-metal materials.

Leading firm for manufacturing of composite materials

복합소재 기술력을 선도하는 - 복합소재용 엔드 필

For Composite Materials



우려하시는 제품을 제작하실 때는 사전검토를 받으시기 바랍니다. 품질을 높이고 비용을 절감하기 위해 최선을 다하겠습니다.

Thank you for a double confirm and we reply for you back. We are always trying to do the best for supplying the quality products and reasonable prices.