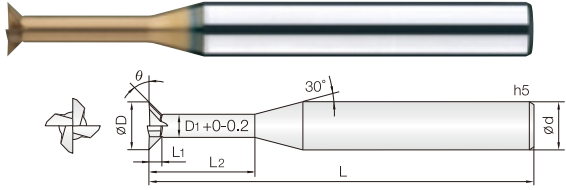


4&6TAC 4&6 Flutes T-Angular Cutter

4&6날 T-앵글 커터



- HRC50이하의 고경도강, 프리하트강, 공구강, 주철 등 피삭재 가공
- JCRO코팅 처리하여 다양한 피삭재 가공시 인선부에 스트레스가 적으며, 내마모성 또한 향상됩니다.
- 직선날 타입 4날을 적용하여 인선부 칩핑을 최소화 하였습니다.
- 다양한 형상과 유효장으로 공작물 간섭을 최소화하여 작업효율이 향상됩니다.
- Endmills for various work materials, hardened steel (HRC ~50), pre-hardened steel, tool steel and cast iron.
- JCRO coating provides wear resistance improvement as well as avoid edge stress in various applications.
- Minimize edge chipping by applying straight 4flutes design.
- Various shapes and length provides optimum efficiency.



D Size	D Tolerance
Ø 1.5 ~ 5	+0 ~ -0.02mm
Ø 6 ~ 12	-0.01 ~ -0.03mm

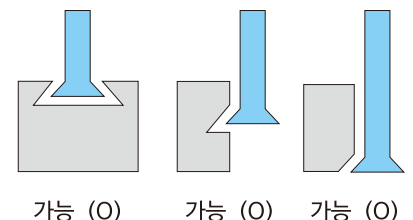
367P

단위: mm

Order Number	날경 Diameter D	각도 Angle θ	날장 Length of cut L1	유효장 Effective Length L2	목부경 Neck Diameter D1	전장 Overall Length L	샹크 Shank Dia d	비고
4TAC 015 300 030	1.5	30°	0.21	3	0.75	45	4	
4TAC 015 450 030	1.5	45°	0.37	3	0.75	45	4	
4TAC 020 300 050	2	30°	0.28	5	1	50	4	
4TAC 020 450 050	2	45°	0.5	5	1	50	4	
4TAC 025 300 060	2.5	30°	0.37	6	1.2	50	4	
4TAC 025 450 060	2.5	45°	0.65	6	1.2	50	4	
4TAC 030 300 075	3	30°	0.43	7.5	1.5	50	4	
4TAC 030 300 120	3	30°	0.43	12	1.5	50	4	
4TAC 030 450 075	3	45°	0.75	7.5	1.5	50	4	
4TAC 030 450 120	3	45°	0.75	12	1.5	50	4	
4TAC 040 300 100	4	30°	0.57	10	2	50	4	
4TAC 040 300 160	4	30°	0.57	16	2	50	4	
4TAC 040 450 100	4	45°	1	10	2	50	4	
4TAC 040 450 160	4	45°	1	16	2	50	4	
4TAC 050 300 125	5	30°	0.72	12.5	2.5	60	6	
4TAC 050 450 125	5	45°	1.25	12.5	2.5	60	6	
4TAC 060 300 150	6	30°	0.86	15	3	60	6	
4TAC 060 300 240	6	30°	0.86	24	3	60	6	
4TAC 060 450 150	6	45°	1.5	15	3	60	6	
4TAC 060 450 240	6	45°	1.5	24	3	60	6	
6TAC 080 300 200	8	30°	1.15	20	4	70	8	
6TAC 080 300 280	8	30°	1.15	28	4	70	8	
6TAC 080 450 200	8	45°	2	20	4	70	8	
6TAC 080 450 280	8	45°	2	28	4	70	8	
6TAC 100 300 250	10	30°	1.44	25	5	75	10	
6TAC 100 300 350	10	30°	1.44	35	5	75	10	
6TAC 100 450 250	10	45°	2.5	25	5	75	10	
6TAC 100 450 350	10	45°	2.5	35	5	75	10	
6TAC 120 300 300	12	30°	1.73	30	6	80	12	
6TAC 120 300 420	12	30°	1.73	42	6	80	12	
6TAC 120 450 300	12	45°	3	30	6	80	12	
6TAC 120 450 420	12	45°	3	42	6	80	12	


GENERAL PURPOSE

가공형상에따른절삭가능여부 Available Cutting Shape



2CHA / 3CHA Cutting Condition

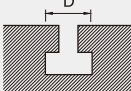
• RPM : rev./min • Feed : mm/min


피삭재 Material	탄소강 Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		고경도강 Hardened Steels	
경도 Hardness	~ 225 HB		225 ~ 325 HB		35~ 40HRC	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
Ø 3	4,200	70	3,000	55	2,500	40
Ø 4	3,000	60	2,500	45	1,800	35
Ø 6	2,000	40	1,500	35	1,200	25
Ø 8	1,500	35	1,200	30	900	25
Ø 10	1,200	35	1,000	25	900	20
Ø 12	1,000	30	850	25	600	20
절입량 Depth of Cut	Ap : 0.1d Ap : Axial Depth 축방향의절입깊이 (mm) 					

- 상기 조건은 2날 기준이며 날 수의 변경시 같은 직경에 비례하여 회전수와 이송속도를 UP/DOWN 시켜주십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭조건에 참고 수치 입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 에어브로 혹은 수용성 절삭유 또는 유성 절삭유를 추천합니다.
- The parameters on the table is based on 2 flutes. To change the number of flutes, refer to the same diameter of other parameters and then adjust it.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- Air blow, water-soluble oil, or oil mist is recommended.

4TES / 4TRS / 3TRC / 4&6TDA / 3&4THC / 4&6TAC

- 3TRC는RPM 동일, FEED만최대 30% Down 적용.
- Use the same RPM and reduce the feed by 30% for 3TRC.

홈절삭 Slotting						
피삭재 Material	일반구조용강/ 탄소강 Mild Steels / Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		프리하든강 Prehardened Steels	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
Ø 1.5	3,050	117	1,890	77	1,530	59
Ø 2	2,850	110	1,790	72	1,440	55
Ø 2.5	2,680	99	1,700	66	1,350	50
Ø 3	2,500	92	1,610	60	1,260	45
Ø 4	2,150	81	1,430	54	1,080	41
Ø 5	1,800	70	1,200	47	900	35
Ø 6	1,430	59	950	39	720	30
Ø 8	1,070	44	720	30	540	22
Ø 10	860	35	580	23	430	17
Ø 12	720	30	480	20	360	14
절입량 Depth of Cut						

측면절삭 Side Cutting						
피삭재 Material	일반구조용강/ 탄소강 Mild Steels / Carbon Steels		합금강 Alloy Steels		프리하든강 Prehardened Steels	
외경 Outside Diameter	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
Ø 1.5	3,050	162	1,890	94	1,530	76
Ø 2	2,850	149	1,790	88	1,440	70
Ø 2.5	2,680	135	1,700	83	1,350	65
Ø 3	2,500	122	1,610	79	1,260	59
Ø 4	2,150	108	1,430	72	1,080	54
Ø 5	1,800	95	1,200	65	900	49
Ø 6	1,430	86	950	58	720	43
Ø 8	1,070	64	720	43	540	32
Ø 10	860	52	580	34	430	26
Ø 12	720	43	480	29	360	22
절입량 Depth of Cut						

- 공구 진입시 피삭재 밖에서 진입하십시오. • 상기 절삭 조건은 4날 기준이며, 3TRC의 경우 회전수는 유지하고 Feed를 30% 줄여서 사용하십시오.
- 이 절삭 조건표는 절삭 조건에 참고 수치 입니다. 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 조건표가 기계의 최대 스피드 속도를 초과하거나 버 및 적열 현상이 발생할 때 스피드 속도와 이송 속도를 비례 적으로 조정하십시오.
- 측면절삭 시 떨림이 발생한 경우 절삭조건의 Feed를 줄여주십시오.
- When entering the tool to the workpiece, enter the tool from outside to the workpiece.
- The parameters on the table is based on 4 flutes. For using 3TRC , use the same RPM and reduce the feed by 30%.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- If the table over the maximum RPM and feed of your machine, or found red heat on the material, adjust RPM and feed in the same proportion.
- If a vibration is occurred while side milling, reduce the feed.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

[illegible]


에치코리아 (주)
A/T KOREA CO., LTD.
주식회사

Your specialists are our standards.
 당신의 스페셜은 우리의 표준입니다.



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

가라만족, 성능만족 = 다기능 플랫드릴 시리즈
FLAT DRILL
 Price Satisfaction, Performance Satisfaction = Multi functional Flat Drill Series



발리스 25°, 45°와 90° 플랫드릴!
발리스 25° Flat Drill (25° Flat Drill)





발리스 25~35° 코팅 플랫드릴!
발리스 25~35° 코팅 플랫드릴 (25~35° Coating Flat Drill)



Our specialists are our standards.
 專任의 تخصص은 우리만의 표준입니다.

**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 DENTAL 임플란트용
임플란트용 CAD/CAM Milling Bar

HEX-ALD	SWP	AL-AL	HEX-ALD	ZINC-NICKEL	ALUMINUM	ALUMINUM	HEX-ALD
---------	-----	-------	---------	-------------	----------	----------	---------



HEX-ALD

SWP

AL-AL

HEX-ALD

ZINC-NICKEL

ALUMINUM

ALUMINUM

HEX-ALD

HEX-ALD

SWP

AL-AL

HEX-ALD

ZINC-NICKEL

ALUMINUM

ALUMINUM

HEX-ALD

Your specials are our standards.
 당신의 특별한 우리도 표준입니다.
 WWW.JATYON.CO.KR



제이티온 주식회사
 JATYON CO., LTD.
 (1995.12)

강화와 오래가는 -

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

최초연구가 만든 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여

촉각현상을 최소화!

Minimize touch-sensitivity by new Nano-diamond-coating



강화 코팅제(CFSP, GSPF, 등)를 공작금, 공작철, 공작알루미늄, 공작인코넬 등 각종 재료에 적용하여 제조되는 각종 산업용 드릴을 CFSP, GSPF, copper, copper alloy, glass/ceramic fiber, graphite, nonferrous and non-metallic materials.

강화 코팅제 (hardening) or composite materials

복합소재 (복합) 가공을 선도하여 - 복합소재용 엔드밀

For Composite Materials



우려하시는 제품을 제작하시거나 견적받으려 하시면 꼭! 견적서 제출을 위해 견적용 샘플을 보내주세요. 견적용 샘플을 보내주시면 견적서와 견적용 샘플을 보내드립니다.

Please send us 1 (one) sample and we supply for you. You are always trying to do the best for supplying. Please supply quality products and materials please.