



ISO 측정항목

383P

- 알루미늄, 알루미늄합금등비철비금속가공
- 2DTM 공구는 하나의 공구 작업에서 드릴, 나사 및 챔퍼 작업을 모두 수행합니다.
- 하나의 공구로 드릴작업 및 나사작업을 동시에 진행하여 가공시간을 단축시킵니다.
- 최대 나사가공 깊이 : 2xdk 및 2.5xdk
- 비철금속에 권장합니다.
- ER Chuck 사용을 권장하지 않습니다.
- Thread Mill for Aluminum, Aluminum alloy, non-ferrous and non-metallic materials.
- 2DTM tool performs both drilling, threading and chamfering in one tool operation.
- Drill and thread mill with one tool.
- Maximum thread length : 2xdk and 2.5xdk
- Recommended for non-ferrous materials.
- We do not recommend using a ER Chuck.

단위 Unit: mm

Order Number		피치규격드릴직경		Drill Dia dk	외경 Cutter Dia d1	목부직경 Max. C sink d2	유효장 Effective Length L2	생크길이 Shank Length Ls	드릴길이 Drill Length l6	전장 Overall Length L	생크 Shank Dia d
비코팅 Un coated	코팅 Coated	Thread	Pitch								

외부 급유형 (Without coolant)

2DTM 011 0276 M014	2DTMC 011 0276 M014	M1.4	0.3	1.1	1.05	1.55	2.76	33	0.2	45	4
2DTM 011 0367 M014	2DTMC 011 0367 M014	M1.4	0.3	1.1	1.05	1.55	3.67	33	0.2	45	4
2DTM 0125 032 M016	2DTMC 0125 032 M016	M1.6	0.35	1.25	1.2	1.75	3.2	33	0.25	45	4
2DTM 0125 0425 M016	2DTMC 0125 0425 M016	M1.6	0.35	1.25	1.2	1.75	4.25	33	0.25	45	4
2DTM 0145 0358 M018	2DTMC 0145 0358 M018	M1.8	0.35	1.45	1.4	2	3.58	33	0.25	45	4
2DTM 0145 0463 M018	2DTMC 0145 0463 M018	M1.8	0.35	1.45	1.4	2	4.63	33	0.25	45	4
2DTM 016 0448 M2	2DTMC 016 0448 M2	M2	0.4	1.6	1.55	2.25	4.48	32	0.3	45	4
2DTM 016 0568 M2	2DTMC 016 0568 M2	M2	0.4	1.6	1.55	2.25	5.68	32	0.3	45	4
2DTM 0205 0554 M025	2DTMC 0205 0554 M025	M2.5	0.45	2.05	2	2.85	5.54	30.5	0.35	45	4
2DTM 0205 0689 M025	2DTMC 0205 0689 M025	M2.5	0.45	2.05	2	2.85	6.89	30.5	0.35	45	4
2DTM 0215 0554 M026	2DTMC 0215 0554 M026	M2.6	0.45	2.15	2.1	2.95	5.54	30.5	0.35	45	4
2DTM 0215 0691 M026	2DTMC 0215 0691 M026	M2.6	0.45	2.15	2.1	2.95	6.91	30.5	0.35	45	4
2DTM 025 067 S06 M3	2DTMC 025 067 S06 M3	M3	0.5	2.5	2.45	3.4	6.7	36	0.4	50	6
2DTM 025 082 S06 M3	2DTMC 025 082 S06 M3	M3	0.5	2.5	2.45	3.4	8.2	36	0.4	50	6
2DTM 033 087 S06 M4	2DTMC 033 087 S06 M4	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	8.7	36	0.6	50	6
2DTM 033 108 S06 M4	2DTMC 033 108 S06 M4	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	10.8	36	0.6	50	6
2DTM 042 109 S06 M5	2DTMC 042 109 S06 M5	M5	0.8	4.2	4	5.5	10.9	36	0.7	55	6
2DTM 042 133 S06 M5	2DTMC 042 133 S06 M5	M5	0.8	4.2	4	5.5	13.3	36	0.7	55	6
2DTM 050 137 S08 M6	2DTMC 050 137 S08 M6	M6	1	5	4.75	6.6	13.7	36	1	60	8
2DTM 050 167 S08 M6	2DTMC 050 167 S08 M6	M6	1	5	4.75	6.6	16.7	36	1	60	8
2DTM 068 184 S10 M8	2DTMC 068 184 S10 M8	M8	1.25	6.8	6.35	9	18.4	40	1.2	75	10
2DTM 068 221 S10 M8	2DTMC 068 221 S10 M8	M8	1.25	6.8	6.35	9	22.1	40	1.2	75	10
2DTM 085 222 S12 M10	2DTMC 085 222 S12 M10	M10	1.5	8.5	7.95	11	22.2	45	1.5	80	12
2DTM 085 267 S12 M10	2DTMC 085 267 S12 M10	M10	1.5	8.5	7.95	11	26.7	45	1.5	80	12
2DTM 102 255 S14 M12	2DTMC 102 255 S14 M12	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	25.5	45	1.5	90	14
2DTM 102 308 S14 M12	2DTMC 102 308 S14 M12	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	30.8	45	1.5	90	14
2DTM 120 312 S16 M14	2DTMC 120 312 S16 M14	M14	2	12	11.2	15.5	31.2	48	1.5	100	16
2DTM 120 392 S16 M14	2DTMC 120 392 S16 M14	M14	2	12	11.2	15.5	39.2	48	1.5	100	16
2DTM 140 355 S18 M16	2DTMC 140 355 S18 M16	M16	2	14	13.2	17.5	35.5	48	1.5	100	18
2DTM 140 435 S18 M16	2DTMC 140 435 S18 M16	M16	2	14	13.2	17.5	43.5	48	1.5	100	18

내부 급유형 (With coolant)

2DTM 033 087 S06 M4C	2DTMC 033 087 S06 M4C	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	8.7	36	0.6	50	6
2DTM 033 108 S06 M4C	2DTMC 033 108 S06 M4C	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	10.8	36	0.6	50	6
2DTM 042 109 S06 M5C	2DTMC 042 109 S06 M5C	M5	0.8	4.2	4	5.5	10.9	36	0.7	55	6
2DTM 042 133 S06 M5C	2DTMC 042 133 S06 M5C	M5	0.8	4.2	4	5.5	13.3	36	0.7	55	6
2DTM 050 137 S08 M6C	2DTMC 050 137 S08 M6C	M6	1	5	4.75	6.6	13.7	36	1	60	8
2DTM 050 167 S08 M6C	2DTMC 050 167 S08 M6C	M6	1	5	4.75	6.6	16.7	36	1	60	8
2DTM 068 184 S10 M8C	2DTMC 068 184 S10 M8C	M8	1.25	6.8	6.35	9	18.4	40	1.2	75	10
2DTM 068 221 S10 M8C	2DTMC 068 221 S10 M8C	M8	1.25	6.8	6.35	9	22.1	40	1.2	75	10
2DTM 085 222 S12 M10C	2DTMC 085 222 S12 M10C	M10	1.5	8.5	7.95	11	22.2	45	1.5	80	12
2DTM 085 267 S12 M10C	2DTMC 085 267 S12 M10C	M10	1.5	8.5	7.95	11	26.7	45	1.5	80	12
2DTM 102 255 S14 M12C	2DTMC 102 255 S14 M12C	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	25.5	45	1.5	90	14
2DTM 102 308 S14 M12C	2DTMC 102 308 S14 M12C	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	30.8	45	1.5	90	14
2DTM 120 312 S16 M14C	2DTMC 120 312 S16 M14C	M14	2	12	11.2	15.5	31.2	48	1.5	100	16
2DTM 120 392 S16 M14C	2DTMC 120 392 S16 M14C	M14	2	12	11.2	15.5	39.2	48	1.5	100	16
2DTM 140 355 S18 M16C	2DTMC 140 355 S18 M16C	M16	2	14	13.2	17.5	35.5	48	1.5	100	18
2DTM 140 455 S18 M16C	2DTMC 140 455 S18 M16C	M16	2	14	13.2	17.5	45.5	48	1.5	100	18

4NKTM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
M3	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.008 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M4	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.008 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M5	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M6	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
M8	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
M10	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.05 ~ 0.06	70 ~ 85	0.03 ~ 0.04
M12	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06
M16	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	55 ~ 65	0.03 ~ 0.04	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06
M20	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	55 ~ 65	0.03 ~ 0.04	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06

4NPTM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
1/16-27C NPT	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
1/8-27C NPT	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
1/4-18C NPT	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.03 ~ 0.04
3/8-18C NPT	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06
1/2(3/4)-14C NPT	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	55 ~ 65	0.03 ~ 0.04	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06

4BSTM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
1/16-28C BSPT	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
1/8-28C BSPT	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
1/4-19C BSPT	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.03 ~ 0.04
3/8-19C BSPT	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06
1/2(3/4)-14C BSPT	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	55 ~ 65	0.03 ~ 0.04	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06

2DTM Cutting Condition

피삭재 Material	알루미늄 Aluminum	
TAP	V/C	FZ
M3	90 ~ 130	0.03 ~ 0.04
M4	90 ~ 130	0.03 ~ 0.04
M5	90 ~ 130	0.03 ~ 0.04
M6	90 ~ 130	0.04 ~ 0.05
M8	90 ~ 130	0.04 ~ 0.05
M10	90 ~ 130	0.05 ~ 0.06
M12	90 ~ 130	0.06 ~ 0.07
M16	90 ~ 130	0.06 ~ 0.07

4IMTM Cutting Condition

피삭재 Material	티타늄 Titanium Alloys	
TAP	V/C	FZ
M0.8 ~ M1	20 ~ 80	0.005 ~ 0.01
M1 ~ M2	20 ~ 80	0.005 ~ 0.01
M 2.5	20 ~ 80	0.01 ~ 0.02

- 가급적 열박음 척을 추천합니다.
- 공구 진입시 이송 f (mm/tooth)를 나사가공 이송 대비 30% 수준으로 낮춰 주십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로, 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 절삭시 내,외부 급유형 콜러트 사용을 추천합니다.
- Using shrink-fit chuck is recommended.
- When the tool approaches the work material, reduce the feed by 30%.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- Internal and external coolants are recommended for milling.

Your specials are our standards.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

WWW.JJTOOLS.CO.KR

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주) 제이제이툴스

LONG Life HIGH Performance

- HOOKING CORNER WITH FLAT
- TSPM-S 코팅은 매우 큰 수명 & 성능
- 절삭에 의한 부식 방지 및 절삭열 방지
- 내열성 향상으로 절삭 온도 상승 방지
- High quality cutting surface by high precision of process
- High speed cutting
- High speed cutting with high precision of process
- High speed cutting with high precision of process

FINISHING 초경 장삭형 인서트 TSPM-S

INSETS

New Products

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주) 제이제이툴스

Your specials are our standards. 당신의스페셜은우리의표준품입니다.

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.

가려만족, 성능만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈

NEW FLAT DRILL

Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

- 절삭 25° 이하의 큰 재질용!
- 절삭 25~30°의 큰 재질용!
- 절삭 30~45°의 큰 재질용!

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주) 제이제이툴스

Your specials are our standards. 당신의스페셜은우리의표준품입니다.

공구 교체없이 드릴링, 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 - **45TM 시리즈 20TM**

THREAD MILLS

Drilling, threading and chamfering in one tool operation

45TM Series, 20TM Series, 45TM Series, 20TM Series

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주) 제이제이툴스

DENTAL SERIES

정밀 제조시엔 CAD/CAM Milling Bur

RECLAND, HMP, ALUMIN, PROXODIUM, MET-COAT, ALUMIN OXIDE, SPINUM

WWW.JJTOOLS.CO.KR 제이제이툴스(주) JJ TOOLS Co.,Ltd. (주) 제이제이툴스

Your specials are our standards. 당신의스페셜은우리의표준품입니다.

강하고 오래가는 - **나노 다이아몬드 코팅!**

Strong & Long Lasting New Diamond Coating

복합재 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여 흡착현상을 최소화!

Minimize built-up edge by nano diamond coating

강력 코팅제(CPRT, CPRT, 등)를 사용하여 코팅을 적용하여 흡착현상을 최소화! 복합재 가공을 위한 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여 흡착현상을 최소화!

Drills for CPRT copper copper alloy, glass/ceramic fiber, plastic, reinforced and non-metallic materials.

복합소재 가공을 선도하는 - 복합소재를 연드림

For Composite Materials