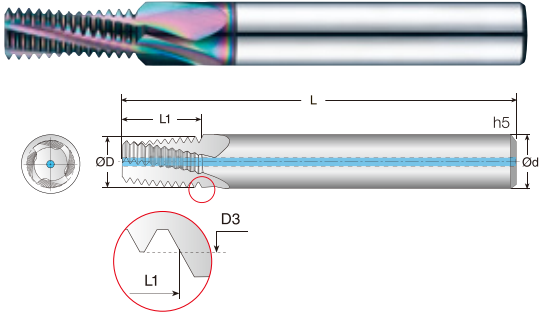


4NPTMS

4 Flutes Pipe Taper Thread Mill for Stainless Steel with Thru-Coolant

4날 SUS 관용 테이퍼 나사 가공 쓰레드밀

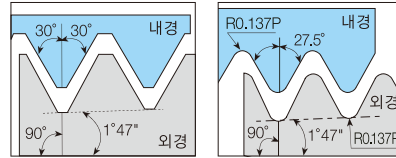
New



ISO 측정항목

383P

- SUS, 티타늄 합금 가공
- 내부 흡을 통한 효과적인 냉각수 공급이 가능합니다.
- 절삭 영역으로 직접 절삭유를 공급하여 칩의 응착 현상을 제거합니다.
- ER Chuck 사용을 권장하지 않습니다.
- Thread Mill for SUS, Titanium alloy.
- Effective coolant supply is possible through the inner holes.
- Remove the fusion of chips by supplying cutting oil directly to the cutting area.
- We do not recommend using a ER Chuck.



규격 정의 : USAS B2.1:1968
공차 등급 : 표준 NPT

규격 정의 : B.S.21:1985
공차 등급 : 표준 BSPT

단위 Unit: mm

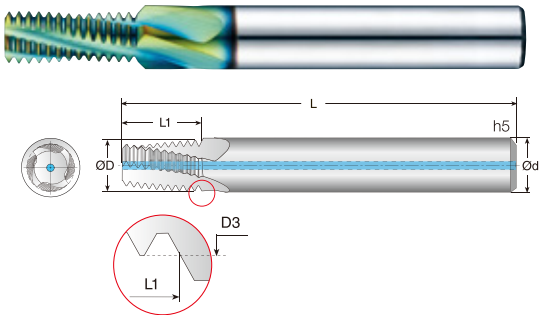
Order Number	피치 규격		기초홀 Guide Hole mm	날수 Flutes Z	산수 Teeth Zt	날경 Diameter D	나사부 길이 Thread Length L1	전장 Overall Length L	샙크 Shank Dia d
	Thread	Pitch (TPI)							
내부 급유형 (With coolant)									
4NPTMS 059 098 S06	1/16-27C NPT	27	6.3	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTMS 0765 098 S08	1/8-27C NPT	27	8.5	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTMS 099 147 S10	1/4-18C NPT	18	11.1	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTMS 1115 147 S12	3/8-18C NPT	18	14.5	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTMS 1425 189 S16	1/2(3/4)-14C NPT	14	17.7(23)	4	10	14.25	18.9	90	16

4BSTM

4 Flutes Pipe Taper Thread Mill for generality with Thru-Coolant

4날 범용 관용 테이퍼 나사 가공 쓰레드밀

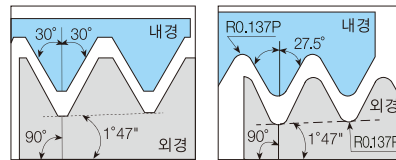
New



ISO 측정항목

383P

- HRC50이하의 열처리강, 합금강, 탄소강, 주철 가공
- 내부 흡을 통한 효과적인 냉각수 공급이 가능합니다.
- 절삭 영역으로 직접 절삭유를 공급하여 칩의 응착 현상을 제거합니다.
- ER Chuck 사용을 권장하지 않습니다.
- Thread Mill for hardened steel (~Hrc50), alloy steel, carbon steel, cast iron.
- Effective coolant supply is possible through the inner holes.
- Remove the fusion of chips by supplying cutting oil directly to the cutting area.
- We do not recommend using a ER Chuck.



규격 정의 : USAS B2.1:1968
공차 등급 : 표준 NPT

규격 정의 : B.S.21:1985
공차 등급 : 표준 BSPT

단위 Unit: mm

Order Number	피치 규격		기초홀 Guide Hole mm	날수 Flutes Z	산수 Teeth Zt	날경 Diameter D	나사부 길이 Thread Length L1	전장 Overall Length L	샙크 Shank Dia d
	Thread	Pitch (TPI)							
내부 급유형 (With coolant)									
4BSTM 059 103 S06	1/16-28C BSPT	28	6.7	4	10	5.9	10.3	60	6
4BSTM 0765 103 S08	1/8-28C BSPT	28	8.7	4	10	7.65	10.3	60	8
4BSTM 099 152 S10	1/4-19C BSPT	19	11.8	4	10	9.9	15.2	70	10
4BSTM 1115 152 S12	3/8-19C BSPT	19	15.2	4	10	11.15	15.2	70	12
4BSTM 1425 224 S16	1/2(3/4)-14C BSPT	14	19	4	10	14.25	22.4	90	16

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 콜런트 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)제이제이

LONG Life HIGH Performance

- HOOKING CORNER WITH FLAT
- TSPM-S 코팅은 매우 큰 수명 & 성능
- 절삭 속도 및 절삭량에 매우 큰 영향을 줌
- 내열성 향상으로 절삭 온도 상승 방지
- High quality cutting surface by high precision of process
- High speed
- High speed cutting performance and beautiful surface

FINISHING 초경 장삭형 인서트 TSPM-S

NEW Products
 절삭 속도 향상
 절삭량 증가

제이제이툴스(주)는 고객들에게 최고의 품질과 성능을 제공하는 제품을 계속 연구 개발하고 있습니다. 또한, 고객들의 질문에 신속하게 답변하고, 고객들의 요구에 맞는 제품을 생산하고 있습니다. 고객들의 만족을 위한 노력을 계속 하고 있습니다.

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

LOW Price HIGH Performance

경사진 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

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

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

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)제이제이

DENTAL SERIES

정밀 제조시엔 CAD/CAM Milling Bur

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

제이제이툴스(주)는 고객들에게 최고의 품질과 성능을 제공하는 제품을 계속 연구 개발하고 있습니다. 또한, 고객들의 질문에 신속하게 답변하고, 고객들의 요구에 맞는 제품을 생산하고 있습니다. 고객들의 만족을 위한 노력을 계속 하고 있습니다.

Your specials are our standards.
당신의 스페셜은 우리의 표준품입니다.

강하고 오래가는 -
나노 다이아몬드 코팅!
Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

복합재용 나노 다이아몬드 코팅을 적용하여
흡착현상을 최소화!
Minimize built-up edge by nano diamond coating

강한 흡착제(CFRP, GFRP, 등)를 가공할 수 있는 코팅을 적용하여, 흡착현상 최소화 및 가공 정밀도 향상. 또한, 복합재용 엔드밀을 위한 코팅을 적용하여, 흡착현상 최소화 및 가공 정밀도 향상.

복합신소재 가공을 선도하는 - 복합소재용 엔드밀
For **Composite Materials**

제이제이툴스(주)는 고객들에게 최고의 품질과 성능을 제공하는 제품을 계속 연구 개발하고 있습니다. 또한, 고객들의 질문에 신속하게 답변하고, 고객들의 요구에 맞는 제품을 생산하고 있습니다. 고객들의 만족을 위한 노력을 계속 하고 있습니다.