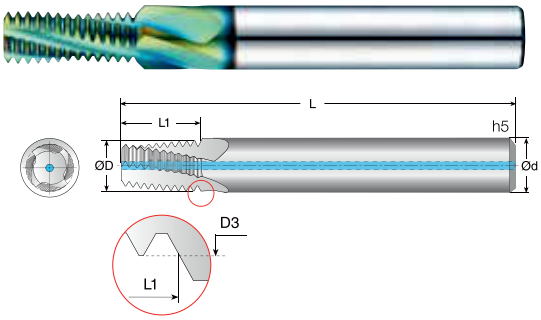
4NPTM

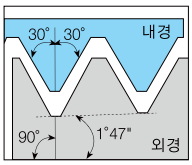
4 Flutes Pipe Taper Thread Mill for Multi Purpose

4날 범용 관용 테이퍼 나사 가공 쓰레드밀



- HRc 48 이하의 고경도강, 프리하든강, 합금강, 탄소강, 주철 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 mill for Hardened steel (up to HRc 48), pre-hardened steel, alloy steel, carbon steel, cast iron.
- 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 | TISIN-S Coating | 15° Helix Angle | R Rotation | CUTTING DATA

502P

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)								
4NPTM 059 098 S06	1/16 ˝ , 1/8 ˝	27	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTM 0765 098 S08	1/8 ˝	27	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTM 099 147 S10	1/4 ˝ , 3/8 ˝	18	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTM 1115 147 S12	3/8 ˝	18	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTM 1425 189 S16	1/2 ˝ , 3/4 ˝	14	4	10	14.25	18.9	90	16
4NPTM 160 275 S16	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11.5	4	12	16	27.5	105	16
내부 급유형 (With coolant)								
4NPTM 059 098 S06C	1/16 ˝ , 1/8 ˝	27	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTM 0765 098 S08C	1/8 ˝	27	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTM 099 147 S10C	1/4 ˝ , 3/8 ˝	18	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTM 1115 147 S12C	3/8 ˝	18	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTM 1425 189 S16C	1/2 ˝ , 3/4 ˝	14	4	10	14.25	18.9	90	16
4NPTM 160 275 S16C	1", 1 1/4", 1 1/2", 2"	11.5	4	12	16	27.5	105	16