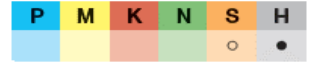


### 3牙式 公制牙 內螺紋銑牙刀 3D深用 右螺旋右切削 高硬度材質用

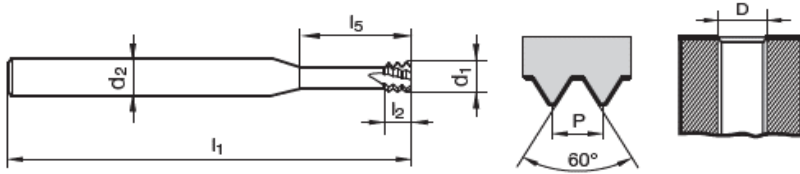
編號：4227



H = 66 HRC



for hard machining 45-65 HRC

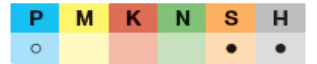


編號：4227

D	P	d1 刃徑	d2 柄徑	全長 l <sub>1</sub>	刃長 l <sub>2</sub>	l <sub>5</sub>	刃數	價格
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	
M2	0.400	1.55	3.00	39.00	1.20	6.00	4	4,400
M2.5	0.450	1.95	3.00	39.00	1.40	7.50	4	4,400
M3	0.500	2.35	6.00	58.00	1.50	9.50	4	4,500
M4	0.700	3.10	6.00	58.00	2.10	12.50	4	4,500
M5	0.800	3.80	6.00	58.00	2.40	16.00	4	4,500
M6	1.000	4.80	6.00	58.00	3.00	20.00	4	4,500
M8	1.250	5.95	6.00	58.00	3.80	24.00	4	4,500
M10	1.500	7.80	8.00	64.00	4.50	23.00	4	5,400
M12	1.750	9.00	10.00	73.00	5.30	26.00	5	7,100
M16	2.000	11.80	12.00	90.00	6.00	40.00	5	9,100

### 3牙式 公制牙 內螺紋銑牙刀 2.5D深用 左螺旋左切削 高硬度材質用

編號：4496



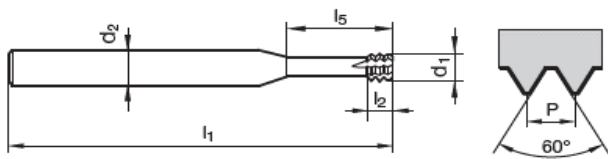
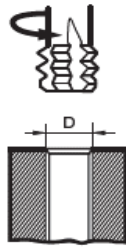
H = 66 HRC



rotation-direction left-hand

M4 逆時針左旋切削

右螺紋請由外部往孔內銑牙  
左螺紋請由孔底往上銑牙  
Climb milling 順銑削方式



編號：4496

D	P	d1 刃徑	d2 柄徑	全長 l <sub>1</sub>	刃長 l <sub>2</sub>	l <sub>5</sub>	刃數	價格
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	
M2	0.400	1.55	3.00	39.00	1.20	5.00	4	6,100
M2.5	0.450	1.95	3.00	39.00	1.40	6.50	4	6,100
M3	0.500	2.35	6.00	58.00	1.50	7.50	4	6,300
M3.5	0.600	2.80	6.00	58.00	1.80	9.00	4	6,300
M4	0.700	3.10	6.00	58.00	2.10	10.00	4	6,300
M5	0.800	3.80	6.00	58.00	2.40	12.50	4	6,300
M6	1.000	4.80	6.00	58.00	3.00	15.00	4	6,300
M8	1.250	5.95	6.00	58.00	3.80	20.00	5	6,300
M10	1.500	7.80	8.00	64.00	4.50	25.00	5	7,600
M12	1.750	9.00	10.00	73.00	5.30	30.00	6	10,000
M16	2.000	11.80	12.00	84.00	6.00	35.00	6	12,800