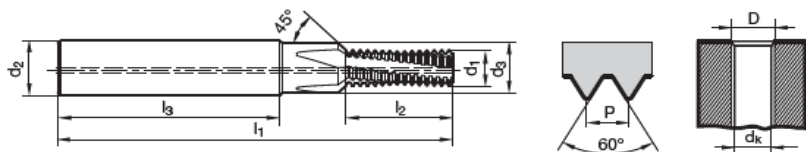


公制牙 內螺紋銑牙刀 2D深用 含倒角 多刃型

編號：4000



with internal cooling ≥ M4



M4以上有中心出水

編號：4000

D	P	d1刃徑	d2柄徑	d3	dk	全長 l ₁	l ₃	刃長 l ₂	刃數	Code no.	價格
M3	0.500	2.30	6.00	3.40	2.50	48.00	36.00	6.80	5	3.000	9,400
M4	0.700	3.10	6.00	4.50	3.30	48.00	36.00	8.80	5	4.000	9,300
M4x0.5	0.500	3.10	6.00	4.50	3.50	48.00	36.00	8.80	5	4.003	10,900
M5	0.800	4.00	6.00	5.50	4.20	54.00	36.00	10.80	5	5.000	9,700
M5x0.5	0.500	4.00	6.00	5.50	4.50	54.00	36.00	10.80	5	5.003	12,000
M6	1.000	4.70	8.00	6.60	5.00	62.00	36.00	13.50	6	6.000	12,500
M6x0.5	0.500	4.70	8.00	6.60	5.50	62.00	36.00	12.80	6	6.003	16,100
M6x0.75	0.750	4.70	8.00	6.60	5.20	62.00	36.00	13.10	6	6.004	14,000
M8	1.250	6.30	10.00	9.00	6.80	74.00	40.00	18.10	7	8.000	15,300
M8x1	1.000	6.30	10.00	9.00	7.00	74.00	40.00	17.50	7	8.005	16,700
M10	1.500	7.80	12.00	11.00	8.50	80.00	45.00	21.80	7	10.000	16,500
M10x1	1.000	7.80	12.00	11.00	9.00	80.00	45.00	21.50	7	10.005	19,400
M10x1.25	1.250	7.80	12.00	11.00	8.80	80.00	45.00	21.90	7	10.006	18,200
M12	1.750	9.50	14.00	13.50	10.20	90.00	45.00	25.40	7	12.000	20,500
M12x1	1.000	9.50	14.00	13.50	11.00	90.00	45.00	25.50	7	12.005	25,800
M12x1.5	1.500	9.50	14.00	13.50	10.50	90.00	45.00	26.30	7	12.007	22,600
M14	2.000	10.80	16.00	15.50	12.00	102.00	48.00	31.00	7	14.000	25,200
M14x1.5	1.500	10.80	16.00	15.50	12.50	102.00	48.00	30.80	7	14.007	27,700
M16	2.000	12.70	18.00	17.50	14.00	102.00	48.00	35.00	8	16.000	30,600
M16x1.5	1.500	12.70	18.00	17.50	14.50	102.00	48.00	33.80	8	16.007	33,300

3牙式 英制 UNC/ UNF 多刃型 左旋切削銑牙刀 3D深用

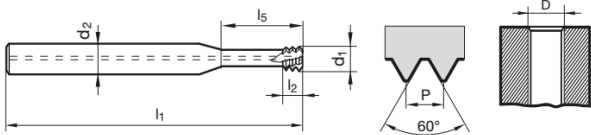
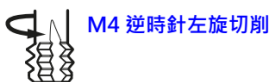
編號：4880



M1.6 - M3 with 2 cooling grooves • with internal cooling ≥ M3.5 • rotation-direction left-hand

M1.6~M3有2道冷卻溝/ M3.5以上為中心出水冷卻

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



D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Standard Article no.	Company std. 4880	Order no.	價格
UNF No1-72	0.353	1.45	3.00	39.00	1.10	5.80	4		4880 1.853	4,400	
UNC No1+UNF No2-64	0.397	1.40	3.00	39.00	1.20	6.00	4		4880 1.854	4,400	
UNC No2+UNF No3-56	0.454	1.65	3.00	39.00	1.40	7.00	4		4880 2.184	4,400	
UNC No3+UNF No4-48	0.529	1.90	3.00	39.00	1.60	8.00	4		4880 2.515	4,400	
UNC No4-40	0.635	2.10	3.00	39.00	1.90	9.00	5		4880 2.845	4,400	
UNC No5+UNF No6-40	0.635	2.45	3.00	39.00	1.90	10.00	5		4880 3.175	4,400	
UNF No5-44	0.577	2.45	3.00	39.00	1.70	10.00	5		4880 3.176	4,400	
UNC No6-32	0.794	2.55	3.00	39.00	2.40	11.00	5		4880 3.505	4,400	
UNF No8-36	0.706	3.30	6.00	58.00	2.10	12.00	5		4880 4.165	4,600	
UNC No8-32	0.794	3.20	6.00	58.00	2.40	13.00	5		4880 4.166	4,600	
UNF No10-32	0.794	3.70	6.00	58.00	2.40	15.00	5		4880 4.825	4,600	
UNC No10+UNC No12-24	1.058	3.50	6.00	58.00	3.20	16.00	5		4880 4.826	4,600	
UNF No12-28	0.907	4.20	6.00	58.00	2.70	16.00	6		4880 5.485	4,600	
UNF 1/4-28	0.907	5.00	6.00	58.00	2.70	19.60	6		4880 6.349	4,600	
UNC 1/4-20	1.270	4.75	6.00	58.00	3.80	20.00	6		4880 6.350	4,600	
UNF 5/16+UNF3/8-24	1.058	6.60	8.00	73.00	3.20	24.00	6		4880 7.937	5,000	
UNC 5/16-18	1.411	6.00	6.00	58.00	4.20	23.00	6		4880 7.938	4,600	
UNC 3/8-16	1.587	6.70	8.00	73.00	4.80	25.00	6		4880 9.525	5,000	
UNF 7/16-20	1.270	8.00	8.00	73.00	3.80	34.60	6		4880 11.112	5,000	
UNC 7/16-14	1.814	7.70	8.00	73.00	5.40	25.00	6		4880 11.113	5,000	
UNF 1/2-20	1.270	9.95	10.00	84.00	3.80	31.00	6		4880 12.700	5,600	
UNC 1/2-13	1.954	9.95	10.00	84.00	5.90	31.00	6		4880 12.701	5,600	
UNF 5/8-18	1.411	12.00	12.00	90.00	4.20	35.00	6		4880 15.874	7,400	
UNC 5/8-11	2.309	12.00	12.00	90.00	6.90	35.00	6		4880 15.875	7,400	

3牙式 公制牙 多刃型 左旋切削銑牙刀 3D深用

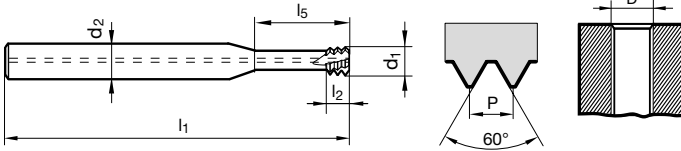
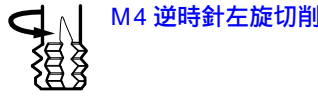
編號：4001



M1.6 - M3 with 2 cooling grooves • with internal cooling \geq M3.5 • rotation direction left

M1.6 - M3有2道冷卻溝/ M3.5以上為中心出水冷卻

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



Standard
編號

Company std.

4001

d1	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	刃數
M1.6	0.350	1.20	3.00	39.00	1.10	4.80	3
M1.8	0.350	1.40	3.00	39.00	1.10	5.40	4
M2	0.400	1.55	3.00	39.00	1.20	6.00	4
M2.5	0.450	1.95	3.00	39.00	1.40	7.50	4
M3	0.500	2.40	3.00	39.00	1.50	9.50	5
M3.5	0.600	2.80	6.00	58.00	1.80	11.00	5
M4	0.700	3.20	6.00	58.00	2.10	12.50	5
M5	0.800	4.00	6.00	58.00	2.40	16.00	6
M6	1.000	4.80	6.00	58.00	3.00	20.00	6
M8	1.250	5.95	8.00	73.00	3.80	24.00	7
M10	1.500	7.80	8.00	73.00	4.50	33.00	7
M12	1.750	9.00	10.00	84.00	5.30	38.00	7
M16	2.000	11.80	12.00	100.00	6.00	48.00	8
M20	2.500	15.00	16.00	105.00	7.50	60.00	8

Order no.	價格
4001 1.600	6,200
4001 1.800	6,200
4001 2.000	6,200
4001 2.500	6,200
4001 3.000	6,200
4001 3.500	6,400
4001 4.000	6,400
4001 5.000	6,400
4001 6.000	6,400
4001 8.000	6,400
4001 10.000	6,900
4001 12.000	9,000
4001 16.000	10,300
4001 20.000	16,700

3牙式 公制牙 多刃型 左旋切削銑牙刀 4xD深用

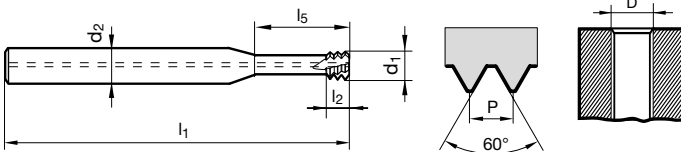
編號：4477



M2 - M3 with 2 cooling grooves • with internal cooling \geq M4 • rotation direction left

M2 - M3有2道冷卻溝/ M4以上為中心出水冷卻

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



Standard
編號

Company std.

4477

d1	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	刃數
M2	0.400	1.55	3.00	39.00	1.20	8.00	4
M2,5	0.450	1.95	3.00	39.00	1.40	10.00	4
M3	0.500	2.40	3.00	39.00	1.50	12.50	4
M4	0.700	3.20	6.00	58.00	2.10	16.50	4
M5	0.800	4.00	6.00	58.00	2.40	20.50	4
M6	1.000	4.80	8.00	73.00	3.00	24.50	6
M8	1.250	6.20	8.00	73.00	3.80	32.50	6
M10	1.500	8.00	10.00	84.00	4.50	40.50	6
M12	1.750	9.60	12.00	100.00	5.30	48.50	6
M16	2.000	12.50	14.00	115.00	6.00	64.50	6
M20	2.500	15.80	16.00	130.00	7.50	80.50	6

Order no.	價格
4477 2.000	4,400
4477 2.500	4,400
4477 3.000	4,400
4477 4.000	4,600
4477 5.000	4,600
4477 6.000	4,600
4477 8.000	4,600
4477 10.000	5,000
4477 12.000	5,600
4477 16.000	7,400
4477 20.000	9,700

左螺旋刃口銑牙刀加工方式如下：

- 1、右螺旋通孔：刀具逆時針旋轉，G02 順時針螺旋往下銑牙，方向為順銑。
- 2、右螺旋盲孔：刀具逆時針旋轉，G03 由底部逆時針螺旋往上爬升銑牙，方向為逆銑。
- 3、左螺旋通孔：刀具逆時針旋轉，G03 逆時針螺旋往下銑牙，方向為逆銑。
- 4、左螺旋盲孔：刀具逆時針旋轉，G02 由底部順時針螺旋往上銑牙，方向為順銑。