

3牙式 公制牙 鑽孔銑牙刀 左旋 左切削 2.5D深用 高硬度材質使用

編號：4002



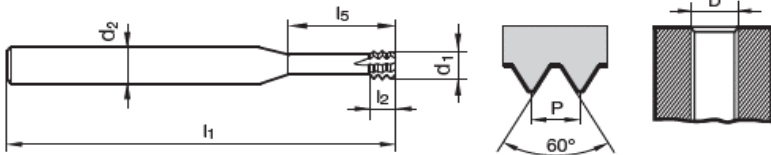
H = 66 HRC



with cooling grooves • rotation-direction left-hand

鑽孔銑牙刀切削參數請參考此PDF檔第26、27頁

M4 逆時針左旋切削



編號：4002

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	Code no.	價格
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z		
M2	0.400	1.40	3.00	39.00	1.20	5.00	4	2.000	8,300
M2.5	0.450	1.80	3.00	39.00	1.30	6.50	4	2.500	8,300
M3	0.500	2.40	6.00	58.00	1.50	7.50	4	3.000	9,100
M3.5	0.600	2.70	6.00	58.00	1.80	9.00	4	3.500	9,100
M4	0.700	3.10	6.00	58.00	2.10	10.00	4	4.000	9,100
M5	0.800	3.80	6.00	58.00	2.40	12.50	4	5.000	9,100
M6x1/M8x1	1.000	4.60	8.00	64.00	3.00	15.00	4	6.000	9,100
M5x0.5/M6x0.5	0.500	3.80	6.00	58.00	1.50	15.00	4	6.003	9,100
M8x1.25/M10x1.25	1.250	6.20	8.00	64.00	3.60	20.00	4	8.000	9,400
M6x0.75/M8x0.75	0.750	4.60	8.00	64.00	2.30	20.00	4	8.004	9,400
M10x1.5/M12x1.5	1.500	7.50	10.00	73.00	4.50	25.00	4	10.000	10,000
M12	1.750	9.00	10.00	73.00	5.20	30.00	4	12.000	10,000
M10x1/M12x1	1.000	7.50	8.00	64.00	3.00	25.00	4	12.005	10,000
M14x2/M16x2	2.000	11.50	12.00	90.00	6.00	40.00	4	16.000	12,800
M14x1.5/M16x1.5	1.500	11.50	12.00	90.00	4.50	40.00	4	16.007	12,800
M18x2.5/M20x2.5	2.500	14.50	16.00	105.00	7.50	50.00	4	20.000	18,200

- 1、右螺旋：刀具逆時針旋轉，順時針螺旋往下銑孔及銑牙。
- 2、左螺旋：刀具逆時針旋轉，逆時針螺旋往下銑孔及銑牙。

Youtube 實際加工影片

<https://www.youtube.com/watch?v=EUYUX8xvGSw>

一般右螺旋銑牙刀加工方式如下：

一般銑牙刀皆為右螺旋切削，下孔徑皆已經加工完成，銑牙方式如下：

- 1、右螺旋通孔：刀具順時針旋轉，G02順時針螺旋往下銑牙。
- 2、右螺旋盲孔：刀具順時針旋轉，G03由底部逆時針螺旋往上銑牙。
- 3、左螺旋通孔：刀具順時針旋轉，G03逆時針螺旋往下銑牙。
- 4、左螺旋盲孔：刀具順時針旋轉，G02由底部順時針螺旋往上銑牙。

( 詳細資訊與其他銑牙刀產品資訊請參考此PDF檔第28頁，或洽詢鈷領業務技術人員 )

### 3牙式 英制UNC/UNF 鑽孔銑牙刀 左旋 左切削 2.5D深用 高硬度材質使用

編號 : 4700



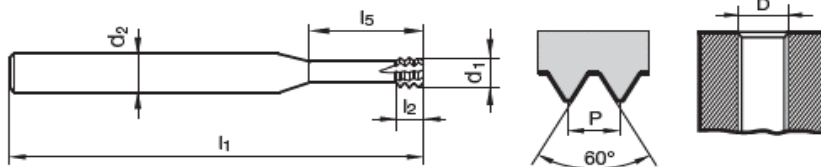
H = 66 HRC



with cooling grooves • rotation-direction left-hand

M4 逆時針左旋切削

鑽孔銑牙刀切削參數請參考此PDF檔第26、27頁



編號 : 4700

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	Code no.	價格
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	Z		
UNF No1	72	1.40	3.00	39.00	1.10	5.00	4	1.853	9,100
UNC No1+UNF No2	64	1.40	3.00	39.00	1.20	5.00	4	1.854	9,100
UNC No2+UNF No3	56	1.60	3.00	39.00	1.40	5.50	4	2.184	9,100
UNC No3+UNF No4	48	1.90	3.00	39.00	1.60	6.50	4	2.515	9,100
UNC No4	40	2.10	6.00	58.00	1.90	7.50	4	2.845	9,900
UNC No5+UNF No6	40	2.40	6.00	58.00	1.90	8.00	4	3.175	9,900
UNC No6	32	2.60	6.00	58.00	2.40	9.00	4	3.505	9,900
UNF No8	36	3.20	6.00	58.00	2.10	10.50	4	4.165	9,900
UNC No8	32	3.10	6.00	58.00	2.40	10.50	4	4.166	9,900
UNF No10	32	3.60	6.00	58.00	2.40	12.50	4	4.825	9,900
UNC No10+UNC No12	24	3.60	6.00	58.00	3.20	12.50	4	4.826	9,900
UNF No12	28	4.10	6.00	58.00	2.70	14.00	4	5.485	9,900
UNF 1/4	28	4.80	6.00	58.00	2.70	16.00	4	6.349	9,900
UNC 1/4	20	4.80	6.00	58.00	3.80	16.00	4	6.350	9,900
UNF 5/16+UNF 3/8	24	6.30	8.00	64.00	3.20	20.00	4	7.937	10,300
UNC 5/16	18	6.30	8.00	64.00	4.20	20.00	4	7.938	10,300
UNC 3/8	16	7.20	8.00	64.00	4.80	24.00	4	9.525	10,300
UNF 7/16	20	8.30	10.00	73.00	3.80	28.00	4	11.112	10,900
UNC 7/16	14	8.30	10.00	73.00	5.40	28.00	4	11.113	10,900
UNF 1/2	20	9.70	10.00	73.00	3.80	31.00	4	12.700	10,900
UNC 1/2	13	9.70	10.00	73.00	5.90	31.00	4	12.701	10,900
UNF 5/8	18	11.80	12.00	90.00	4.20	40.00	4	15.874	13,900
UNC 5/8	11	11.80	12.00	90.00	6.90	40.00	4	15.875	13,900

### 3牙式 BSP管牙 鑽孔銑牙刀 左旋 左切削 2.5D深用 高硬度材質使用

編號 : 4780

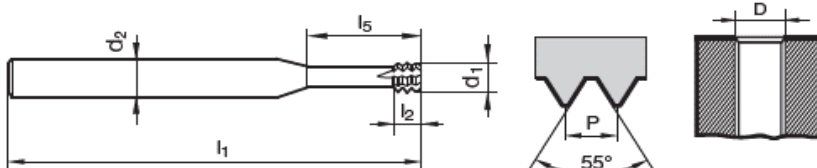


H = 66 HRC



M4 逆時針左旋切削

鑽孔銑牙刀切削參數請參考此PDF檔第26、27頁



編號 : 4780

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	Code no.	價格
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	Z		
G1/16-G1/8	28	6.10	8.00	64.00	2.70	24.00	4	9.728	5,800
G1/4-G3/8	19	10.30	12.00	90.00	4.00	40.00	4	16.662	7,800
G1/2-G5/8-G3/4	14	15.70	16.00	105.00	5.40	50.00	4	26.441	11,100