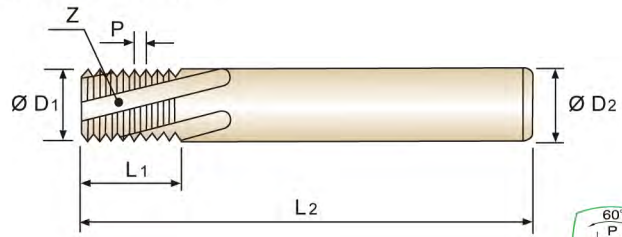


# TM 全鎢鋼超硬螺紋銑刀

Solid Carbide Thread Mills



\* 比鑽孔攻牙切削速度及進刀量更高。

\* 適用於盲孔、通孔、正牙及左牙的螺紋加工；螺距可通過CNC補償控制。

\* 只需改變加工程序，就能加工出多種不同的螺紋；在不同的切削條件下，皆能加工出優良的工件表面。

## M 公制牙

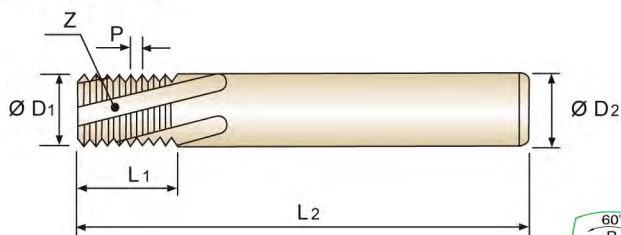
單位：mm

規格 (D)	牙距 (P)	銑削外徑 (D <sub>1</sub> )	刃長 (L <sub>1</sub> )	柄徑 (D <sub>2</sub> )	全長 (L <sub>2</sub> )	刃數 (Z)	價(支)格
★ 3	0.5	2.2	5	6	57	3	6,530.00
★ 4	0.7	2.9	7	6	57	3	6,530.00
★ 5	0.8	3.8	8	6	57	3	6,530.00
★ 6	1.0	4.5	13	6	57	3	6,530.00
8	0.75	6	12.75	6	57	3	6,530.00
8	1.0	6	13	6	57	3	6,530.00
★ 8	1.25	6	17.5	6	65	3	7,840.00
10	1.0	8	16	8	63	4	8,670.00
★ 10	1.5	7.5	21	8	72	4	8,670.00
12	1.0	9.5	19	10	72	4	11,250.00
12	1.25	9.5	18.75	10	72	4	11,250.00
12	1.5	9.5	19.5	10	72	4	11,250.00
★ 12	1.75	9.5	26.25	10	80	4	11,250.00
14	1.0	10	22	10	83	4	11,250.00
14	1.5	10	22.5	10	83	4	11,250.00
★ 14	2.0	10	30	10	83	4	11,250.00
16	1.0	12	25	12	83	4	13,900.00
16	1.5	12	25.5	12	83	4	13,900.00
★ 16	2.0	12	34	12	92	4	15,300.00
18	1.0	14	28	14	92	5	18,230.00
18	1.5	14	28.5	14	92	5	18,230.00
★ 18	2.5	14	37.5	14	92	5	18,230.00
20	1.0	16	31	16	92	5	21,100.00
20	1.5	16	31.5	16	92	5	21,100.00
★ 20	2.5	16	42.5	16	105	5	21,100.00

★加工螺紋深度 = 2 x D，其他 = 1.5 x D

# TM 全鎢鋼超硬螺紋銑刀

Solid Carbide Thread Mills



\* 比鑽孔攻牙切削速度及進刀量更高。

\* 適用於盲孔、通孔、正牙及左牙的螺紋加工；螺距可通過CNC補償控制。

\* 只需改變加工程序，就能加工出多種不同的螺紋；在不同的切削條件下，皆能加工出優良的工件表面。

## UNF 美制細牙

單位：mm

規格 (D)	牙數 (TPI)	銑削外徑 (D <sub>1</sub> )	刃長 (L <sub>1</sub> )	柄徑 (D <sub>2</sub> )	全長 (L <sub>2</sub> )	刃數 (Z)	價(支)格
1/4	28	5	13.6	6	57	3	6,530.00
5/16	24	6	16.9	6	65	3	7,840.00
3/8	24	8	20.1	8	72	4	8,670.00
7/16	20	8	24.1	8	72	4	8,670.00
1/2	20	10	26.7	10	80	4	11,250.00
9/16	18	12	29.6	12	83	4	13,900.00
5/8	18	12	33.9	12	92	4	15,300.00
3/4	16	14	39.7	14	104	5	16,820.00

加工螺紋深度 = 2 x D

## UNC 美制粗牙

單位：mm

規格 (D)	牙數 (TPI)	銑削外徑 (D <sub>1</sub> )	刃長 (L <sub>1</sub> )	柄徑 (D <sub>2</sub> )	全長 (L <sub>2</sub> )	刃數 (Z)	價(支)格
1/4	20	4.5	14	6	57	3	6,530.00
5/16	18	5.8	16.9	6	65	3	7,840.00
3/8	16	7	20.6	8	72	4	8,670.00
7/16	14	8	23.6	8	72	4	8,670.00
1/2	13	9.5	27.4	10	80	4	11,250.00
9/16	12	10	31.8	10	83	4	11,250.00
5/8	11	12	34.6	12	92	4	15,300.00
3/4	10	14	40.6	14	104	5	16,820.00

加工螺紋深度 = 2 x D