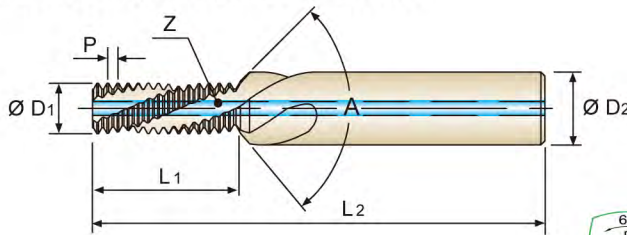


# OIL-MG-TMC 硬質合金螺紋銑刀-附油孔及倒角型

Solid Carbide Thread Mills With Coolant Hole & Chamfer



\* 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> )	倒角度 (A)	刃數 (Z)	價(支)格
★ 6	1.0	4.8	12.4	8	62	90°	3	8,740.00
8	1.0	6.7	12.4	10	74	90°	3	11,780.00
★ 8	1.25	6.5	16.8	10	74	90°	3	11,660.00
10	1.0	8.7	15.4	12	80	90°	4	13,120.00
10	1.25	8.3	15.9	12	80	90°	4	13,120.00
★ 10	1.5	8.2	20.15	12	80	90°	4	12,900.00
12	1.0	10.7	18.4	14	90	90°	4	18,670.00
12	1.25	10.3	18.3	14	80	90°	4	18,670.00
12	1.5	10	18.65	14	90	90°	4	18,670.00
★ 12	1.75	9.9	25.25	14	90	90°	4	18,480.00
14	1.5	12	21.65	16	100	90°	4	18,670.00
★ 14	2.0	11.6	28.85	16	100	90°	4	18,480.00
16	1.5	14	24.65	18	102	90°	5	25,480.00
★ 16	2.0	13.6	32.85	18	102	90°	4	23,950.00

★加工螺紋深度 = 2 x D，其他 = 1.5 x D

## UNF 美制細牙

單位：mm

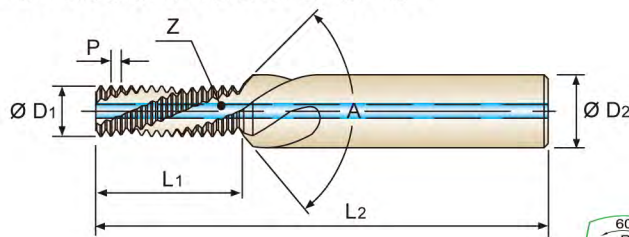
規格 (D)	牙數 (TPI)	銑削外徑 (D <sub>1</sub> )	刃長 (L <sub>1</sub> )	柄徑 (D <sub>2</sub> )	全長 (L <sub>2</sub> )	倒角度 (A)	刃數 (Z)	價(支)格
1/4	28	5.1	13.21	8	62	90°	3	8,850.00
5/16	24	6.5	16.37	10	74	90°	3	11,760.00
3/8	24	8.1	19.54	12	80	90°	4	13,120.00
7/16	20	9.4	22.19	12	80	90°	4	13,120.00
1/2	20	11	26	14	90	90°	4	16,810.00
9/16	18	12.4	28.88	16	100	90°	4	20,280.00
5/8	18	14	33.12	18	102	90°	5	24,170.00
3/4	16	17	38.86	20	110	90°	5	26,790.00

加工螺紋深度 = 2 x D



# OIL-MG-TMC 硬質合金螺紋銑刀-附油孔及倒角型

Solid Carbide Thread Mills With Coolant Hole & Chamfer



\* 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。

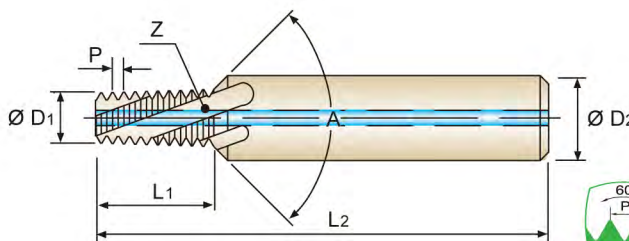
\* 只需改變加工程序，就能加工出多種不同的螺紋；在不同的切削條件下，皆能加工出優良的工件表面。

## 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> )	倒角度 (A)	刃數 (Z)	價(支)格
1/4	20	4.8	13.3	8	62	90°	3	8,850.00
5/16	18	6.2	16.18	10	74	90°	3	11,570.00
3/8	16	7.6	19.8	12	80	90°	4	13,120.00
7/16	14	8.9	22.62	12	80	90°	4	13,120.00
1/2	13	10.3	26.32	14	90	90°	4	16,810.00
9/16	12	11.7	30.63	16	100	90°	4	20,280.00
5/8	11	13.1	33.41	18	102	90°	4	24,170.00
3/4	10	16	39.29	20	110	90°	5	26,620.00

加工螺紋深度 = 2 x D



## NPT 美制管用斜牙

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> )	倒角度 (A)	刃數 (Z)	價(支)格
1/16	27	5.9	8.9	10	64	90°	3	16,070.00
1/8	27	7.8	8.9	12	70	90°	4	17,750.00
1/4	18	10.05	13.4	16	81	90°	4	25,360.00
3/8	18	13.45	13.4	18	81	90°	4	32,200.00

加工螺紋深度 = 9 x P

說明：牙距(P) = 25.4 ÷ 牙數(T.P.I)

NPT 1/8 - 27的加工螺紋深度約為 8.47

25.4 ÷ 27(T.P.I) x 9 = 8.47