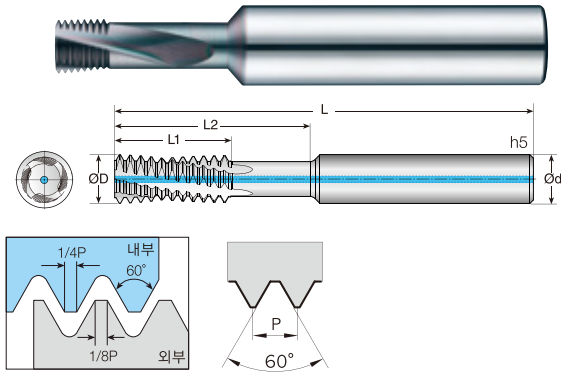




ISO 측정항목

382P

단위 Unit: mm

Order Number	피치 규격		기초홀 직경 Guide Hole mm	날경 Diameter D	나사부 길이 Thread Length L1	유효장 Effective Length L2	전장 Overall Length L	샹크 Shank Dia d
	Thread	Pitch						
외부 급유형 (Without coolant)								
4HTMS 024 090 S04 M3	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTMS 0315 120 S04 M4	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTMS 039 150 S04 M5	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTMS 048 180 S06 M6	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTMS 065 240 S08 M8	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTMS 082 300 S10 M10	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTMS 099 360 S10 M12	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTMS 116 420 S12 M14	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTMS 136 480 S14 M16	M16	2	14	13.6	25	48	100	14

내부 급유형 (With coolant)								
4HTMS 024 090 S04 M3C	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTMS 0315 120 S04 M4C	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTMS 039 150 S04 M5C	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTMS 048 180 S06 M6C	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTMS 065 240 S08 M8C	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTMS 082 300 S10 M10C	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTMS 099 360 S10 M12C	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTMS 116 420 S12 M14C	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTMS 136 480 S14 M16C	M16	2	14	13.6	25	48	100	14

4ETM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
M3	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	45 ~ 55	0.005 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 80	0.015 ~ 0.025
M4	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	45 ~ 55	0.005 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 80	0.015 ~ 0.025
M5	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	45 ~ 55	0.005 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 80	0.015 ~ 0.025
M6	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	45 ~ 55	0.01 ~ 0.015	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 80	0.025 ~ 0.035
M8	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	45 ~ 55	0.01 ~ 0.015	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 80	0.03 ~ 0.04
M10	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	45 ~ 55	0.015 ~ 0.02	100 ~ 130	0.05 ~ 0.06	70 ~ 80	0.03 ~ 0.04
M12	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	45 ~ 55	0.02 ~ 0.025	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 80	0.03 ~ 0.04
M16	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	45 ~ 55	0.02 ~ 0.025	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 80	0.04 ~ 0.05

4MTM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
M1	50 ~ 70	0.005 ~ 0.01	55 ~ 65	0.005 ~ 0.01	100 ~ 130	0.02 ~ 0.34	70 ~ 85	0.005 ~ 0.01
M2	50 ~ 70	0.005 ~ 0.01	55 ~ 65	0.005 ~ 0.01	100 ~ 130	0.02 ~ 0.34	70 ~ 85	0.005 ~ 0.01
M3	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.02 ~ 0.34	70 ~ 85	0.005 ~ 0.01
M4	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M5	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M6	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.05 ~ 0.06	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03

4STM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
M3	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.008 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M4	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.008 ~ 0.01	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M5	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M6	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	55 ~ 65	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
M8	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
M10	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.05 ~ 0.06	70 ~ 85	0.03 ~ 0.04
M12	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	55 ~ 65	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06
M16	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	55 ~ 65	0.03 ~ 0.04	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06

4HTM Cutting Condition

피삭재 Material	합금강/ 공구강 Alloy Steel/ Tool Steel		고경도강 Hardened Steels		알루미늄 Aluminum		스테인레스강 Stainless Steel	
경도 Hardness	~ 30HRC		35 ~ 45HRC					
TAP	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ	V/C	FZ
M3	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	50 ~ 60	0.005 ~ 0.008	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M4	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	50 ~ 60	0.005 ~ 0.008	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M5	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	50 ~ 60	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.03 ~ 0.04	70 ~ 85	0.01 ~ 0.02
M6	50 ~ 70	0.01 ~ 0.02	50 ~ 60	0.01 ~ 0.02	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
M8	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	50 ~ 60	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.04 ~ 0.05	70 ~ 85	0.02 ~ 0.03
M10	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	50 ~ 60	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.05 ~ 0.06	70 ~ 85	0.03 ~ 0.04
M12	50 ~ 70	0.02 ~ 0.03	50 ~ 60	0.02 ~ 0.03	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06
M16	50 ~ 70	0.03 ~ 0.04	50 ~ 60	0.03 ~ 0.04	100 ~ 130	0.06 ~ 0.07	70 ~ 85	0.05 ~ 0.06

- 가공적 열박음 척을 추천합니다.
- 공구 진입시 이송 f (mm/tooth)를 나사가공 이송 대비 30% 수준으로 낮춰 주십시오.
- 상기 절삭조건은 참고 수치이므로, 실 가공시 가공 형상, 가공 목적, 적용 기계에 따라 조건변경 요망 합니다.
- 절삭시 내,외부 급유형 쿨런트 사용을 추천합니다.
- Using shrink-fit chuck is recommended.
- When the tool approaches the work material, reduce the feed by 30%.
- Use this table for your reference. Adjust the parameters depending on your machining geometry, machining purpose and CNC.
- Internal and external coolants are recommended for milling.

당신의스페셜은우리의표준품입니다.

[illegible]

Your specialists are our standards.

당신의 스페셜은 우리의 표준입니다.



에이.티.툴즈 주식회사
A.T. TOOLS CO., LTD.
1992.01.24

LOW Price
HIGH
Performance

경사면 표면 및 곡면 가공을 위한
FLAT 디자인 적용!
Applied flat design for inclined or curved
surfaces when counter boring and drilling

가각만족, 성능만족 - 다기능 플랫드릴 시리즈

FLAT DRILL
Price Satisfaction, Performance Satisfaction - Multi functional Flat Drill Series

모델 20', 40'의 플랫드릴!
Model 20' / 40' Flat Drill (High speed steel)



모델 25'-30'의 플랫드릴 적용!
Model 25' - 30' Flat Drill (High speed steel)



NEW

Our specialists are our standards.
 專任의 تخصص은 우리만의 표준입니다.

**공구 교체없이 드릴링,
 나사가공, 챔퍼가공을 한번에 -**

**4ETM 시리즈
 2DTM**

THREAD MILLS

*Drilling, threading and chamfering in
 one tool operation*

4ETM Series 2DTM Series 4ETM Series 4ETM Series

[illegible]

Your specials are our standards.
당사의 소재들은 우리의 표준입니다.
WWW.LJTYOON.CO.KR



주식회사 LJ TYOON
LJ TYOON CO., LTD.
(1980년)

강화와 오해는 가 -

나노 다이아몬드 코팅!

Strong & Long Lasting Nano Diamond Coating

제품명이 아닌 **US, JAPAN의 코팅** 제품이라

합작현상을 최소화!

Minimize heat stress by new Nano-diamond Coating



**NEW US
DIAMOND
Coating**

일본 코발트/CFRP-GFRP, 동, 알루미늄
소재의 연삭, 가공, 연삭, 연삭, 연삭, 연삭
이들 소재의 연삭, 연삭, 연삭, 연삭, 연삭
In order for CFRP, GFRP, copper alloy,
glass/ceramic fiber, graphite, nonferrous and
non-metallic materials

최합성소재 가공을 시도하 - 복합소재를 엔드밀

For Composite Materials

우리는 항상 더 많은 것을 제공합니다.
Thank you for a little extra, just as we hope for you too. We are always trying to do the best for supplying
better quality products and reasonable price