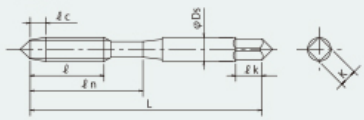
## 포인트탭 금형가공용

# CAN-POT

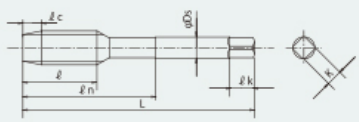
●마크의 설명은 P2을 보십시오.

HSSE

• M6이하




• M8이상




단위 : mm

| 공구NO EPD NO. | 규 격 Thread Size | 정도 TAP Limt | 챔퍼길이 ℓc | 전장 L | 나사길이 ℓ | 목부길이 ℓn | 자루경 Ds | 사각부 길이 ℓk | 사각부 폭 K | 홈수 Flutes |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 920030K | M3 X 0.5 | OH3 | 5P | 46 | 11 | 19 | 4 | 6 | 3.2 | 3 |
| 920040K | M4 X 0.7 | OH3 | 5P | 52 | 13 | 21 | 5 | 7 | 4 | 3 |
| 920050K | M5 X0.8 | OH3 | 5P | 60 | 16 | 24 | 5.5 | 7 | 4.5 | 3 |
| 920060K | M6 X 1.0 | OH3 | 5P | 62 | 19 | 29 | 6 | 7 | 4.5 | 3 |

| 공구NO EPD NO. | 규 격 Thread Size | 정도 TAP Limt | 챔퍼길이 ℓc | 전장 L | 나사길이 ℓ | 목부길이 ℓn | 자루경 Ds | 사각부 길이 ℓk | 사각부 폭 K | 홈수 Flutes |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 920080K | M8 X 1.25 | OH4 | 5P | 70 | 22 | 37 | 6.2 | 8 | 5 | 3 |
| 920100K | M10 X 1.5 | OH4 | 5P | 75 | 24 | 41 | 7 | 8 | 5.5 | 3 |
| 920120K | M12 X 1.75 | OH4 | 5P | 82 | 29 | 48 | 8.5 | 9 | 6.5 | 3 |

■ CAN-POT의 특징

- 연강에서 금형재료(S45C 이상, SKD, SKH, KP4M, ASP, NAK 등)까지 뚫린구멍 태핑시 탁월한 효과 발휘
- 절삭칩이 코일형태로 연속되는 피삭재에 적합
- 절삭칩이 전방으로 확실하게 배출되므로 절삭칩에 의한 간섭 트러블이 없음
- 고급 고속도공구강을 사용하여 인성과 내마모성이 우수
- 뚫린 구멍 가공에 고속가공이 가능



| 저탄소강 | 중탄소강 | 고탄소강 | 합금강 | 조질강 | | | 스테인레스강 | 공구강 | 주강 | 주철 | 강인주철 | 동 | 황동 | 황동주물 | 청동 | 알루미늄 압연재 | 알루미늄 합금주물 | 마그네슘 합금주물 | 아연 합금주물 | 티탄합금 | Ni기 합금 | 열경화성 플라스틱 | 열가소성 플라스틱 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C ~0.25 | C0.25~ 0.45% | C0.45 %~ | SCM | 25~45 HRC | 45~55 HRC | 50~60 HRC | SUS | SKD | SC | FC | FCD | Cu | Bs | BsC | PB | AL | AC, ADC | MC | ZDC | | | | |
| **CAN-POT** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | ○ | ○ | ◎ | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ◎ | ○ | ○ | ○ | | | | ○ |