

UDCT



2 枚刃 超硬合金・硬脆材加工用ねじ切り工具

M2~M8

MG

UDC

シャンク径
0/-0.005

対応被削材表 (★●○の順に推奨)

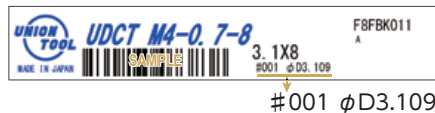
被削材																	
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
																★	● ※

※硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなど

スレッドミル

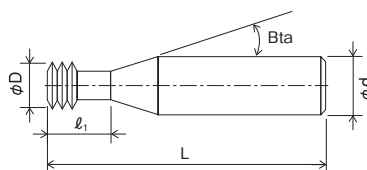
ねじ切り加工が可能！

ラベルサンプル



#001 φD3.109

ラベルに実測の直径を記載しております。



シャンクテーパ角は目安です。

合計 10 型番

単位 (mm)

型番	呼び M	ピッチ P	外径 φD	溝数	有効長 l ₁	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
UDCT M2-0.4-4	M2	0.4	1.5	2	4	16°	50	4	38,900
UDCT M2.5-0.45-5	M2.5	0.45	1.9	2	5	16°	50	4	38,900
UDCT M3-0.5-6	M3	0.5	2.4	2	6	16°	50	4	38,900
UDCT M4-0.7-8	M4	0.7	3.1	2	8	16°	50	4	38,900
UDCT M5-0.8-10	M5	0.8	3.9	2	10	16°	60	6	42,800
UDCT M5-0.8-15					15		60		
UDCT M6-1-12	M6	1	4.6	2	12	16°	60	6	42,800
UDCT M6-1-18					18		60		
UDCT M8-1.25-16	M8	1.25	5.9	2	16	16°	60	6	42,800
UDCT M8-1.25-24					24		60		

UDCT 切削条件表

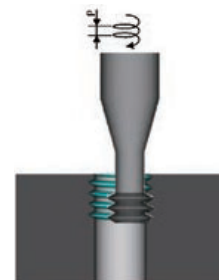
被削材					超硬合金		
型番	呼び M	ピッチ P	外径 φD	有効長 ℓ ₁	推奨下穴径 (mm)	回転速度 (mm ⁻¹)	送り速度 (mm / min)
M2-0.4-4	M2	0.4	1.5	4	φ1.6	20,000	3
M2.5-0.45-5	M2.5	0.45	1.9	5	φ2.1	20,000	3
M3-0.5-6	M3	0.5	2.4	6	φ2.5	20,000	3
M4-0.7-8	M4	0.7	3.1	8	φ3.3	10,050	30
M5-0.8-10	M5	0.8	3.9	10	φ4.2	8,000	30
M5-0.8-15				15			
M6-1-12	M6	1	4.6	12	φ5	6,800	30
M6-1-18				18			
M8-1.25-16	M8	1.25	5.9	16	φ6.8	3,500	20
M8-1.25-24				24			

備考 (UDCT)

- ・ヘリカル補間機能が付いたマシニングセンタを使用してください。
- ・半径方向の切込みは複数回に分けず、一度で切込んでください。
- ・めねじが狙い通りの寸法にならない場合は、回転半径を調整してください。

備考 (UDCシリーズ共通 ※UPDLB、UPDLRS除く)

- ・コーティングが付きまわったシャンク部はチャッキングしないでください。刃先の振れが大きくなったり、工具が抜けなくなることがあります。
- ・アプローチは傾斜もしくはヘリカルを推奨致します (傾斜角度は5°以下推奨)。
- ・超硬合金加工においては、エアブローが最も工具寿命を延ばします。
- ・その他の硬脆材加工においては、水溶性切削油を推奨します。
- ・切りくずや粉塵が人体に入らないように、保護めがねやマスクなどを必ず着用してください。
- ・切りくずや粉塵が加工機の機構部品に入り込む可能性がありますので、別途対策を推奨致します。

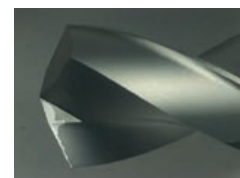
UDCMX φ6.8 × 溝長25 mm穴あけ →
UDCT M8ねじ切り加工超硬合金
VM-40 (90 HRA)

Work Size :
50 x 50 x 25 mm

加工内容	穴あけ加工 (ノンステップ)	ねじ切り加工
使用工具	UDCMX φ6.8 × 溝長 25 mm	UDCT M8-1.25-24
回転速度	4,000 mm ⁻¹	3,500 mm ⁻¹
送り速度	12 mm/min	20 mm/min
工具突き出し長	35 mm	30 mm
クーラント	ノズルエアブロー	
加工穴 / ねじ加工	止まり穴 深さ 20 mm × 25 穴	深さ 17.5 mm × 1 穴
1 穴の加工時間	1 分 56 秒	5 分 36 秒



- ・UDCMX φ6.8 1本で25穴の加工を達成。
- ・25穴目以降も継続して使用可能。
- ・1時間以下の加工で総除去体積 約 17,000 mm³。

φ3mmシャンク
Vシリーズ超硬加工用
UDC-PCDCBN
シリーズスクエア
スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス
ラジアス

ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ボール
ボール

ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料