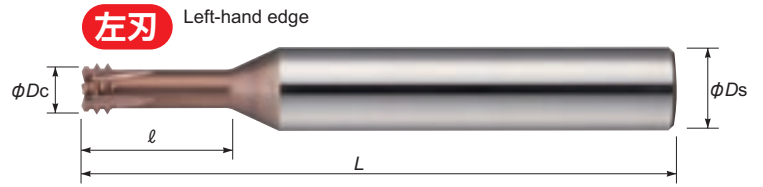


Epoch D Thread Mill

エポックDスレッドミル



EDT-(U)○○.○○-○○.○○-TH

単位: mm Unit: mm



商品コード Item Code	在庫 Stock	呼び径D1 Thread dia.	ピッチ P	外径Dc Tool Dia.	刃数 No. of flutes	有効首下長 ℓ Under Neck Length	全長L Overall Length	シャンク径 Ds Shank Dia.	オイル ホール Oil Hole	限界補正量 Limit correction amount	希望小売価格(円) Suggested retail price(¥) (特定代理店希望小売価格 Specified distributor suggested retail price)		
メートルねじ用 ねじ深さ D1×2倍 For Metric threads Thread depth: 2 × D1		EDT-0.4-4-TH	<input type="checkbox"/>	M2	0.4	1.4	4	4	50	6	-	0.04	(13,300)
		EDT-0.45-4.4-TH	<input type="checkbox"/>	M2.2	0.45	1.6	4	4.4	50	6	-	0.04	(13,300)
		EDT-0.45-5-TH	<input type="checkbox"/>	M2.5	0.45	1.8	4	5	50	6	-	0.05	(13,300)
		EDT-0.5-6-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M3	0.5	2.4	4	6	50	6	-	0.06	9,910
		EDT-0.7-8-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M4	0.7	3.1	4	8	50	6	-	0.08	10,100
		EDT-0.8-10-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M5	0.8	3.8	4	10	50	6	-	0.1	10,400
		EDT-1.0-12-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M6	1	4.6	4	12	50	6	-	0.11	10,600
		EDT-1.25-16-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M8	1.25	6.2	4	16	70	10	-	0.15	16,600
		EDT-1.5-20-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M10	1.5	7.5	4	20	70	10	○	0.18	17,300
		EDT-1.75-24-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M12	1.75	9	4	24	80	10	○	0.22	18,500
		EDT-2-32-TH	<input type="checkbox"/>	M16	2	11.5	4	32	100	12	○	0.29	(35,100)
		EDT-2.5-36-TH	<input type="checkbox"/>	M18	2.5	14	4	36	135	16	○	0.32	(66,200)
		EDT-2.5-40-TH	<input type="checkbox"/>	M20	2.5	15	4	40	135	16	○	0.36	(66,200)
メートルねじ用 ねじ深さ D1×2.5倍 For Metric threads Thread depth: 2.5 × D1		EDT-0.4-5-TH	<input type="checkbox"/>	M2	0.4	1.4	4	5	50	6	-	0.04	(13,300)
		EDT-0.45-5.5-TH	<input type="checkbox"/>	M2.2	0.45	1.6	4	5.5	50	6	-	0.04	(13,300)
		EDT-0.45-6.25-TH	<input type="checkbox"/>	M2.5	0.45	1.8	4	6.25	50	6	-	0.05	(13,300)
		EDT-0.5-7.5-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M3	0.5	2.4	4	7.5	50	6	-	0.06	9,910
		EDT-0.7-10-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M4	0.7	3.1	4	10	50	6	-	0.08	10,100
		EDT-0.8-12.5-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M5	0.8	3.8	4	12.5	50	6	-	0.1	10,400
		EDT-1.0-15-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M6	1	4.6	4	15	50	6	-	0.11	10,600
		EDT-1.25-20-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M8	1.25	6.2	4	20	70	10	-	0.15	16,600
		EDT-1.5-25-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M10	1.5	7.5	4	25	70	10	○	0.18	17,300
		EDT-1.75-30-TH	<input checked="" type="checkbox"/>	M12	1.75	9	4	30	80	10	○	0.22	18,500
		EDT-2-40-TH	<input type="checkbox"/>	M16	2	11.5	4	40	100	12	○	0.29	(35,100)
		EDT-2.5-45-TH	<input type="checkbox"/>	M18	2.5	14	4	45	135	16	○	0.32	(66,200)
		EDT-2.5-50-TH	<input type="checkbox"/>	M20	2.5	15	4	50	135	16	○	0.36	(66,200)
ユニファイねじ用 ねじ深さ D1×2倍 For Unified threads Thread depth: 2 × D1		EDT-U64-3.7-TH	<input type="checkbox"/>	No.1-64UNC	1.854	0.397	1.4	3.7	50	6	-	0.04	(13,400)
		EDT-U56-4.4-TH	<input type="checkbox"/>	No.2-56UNC	2.184	0.454	1.65	4.4	50	6	-	0.05	(13,400)
		EDT-U48-5-TH	<input type="checkbox"/>	No.3-48UNC	2.515	0.529	1.9	5	50	6	-	0.06	(13,400)
		EDT-U40-5.7-TH	<input type="checkbox"/>	No.4-40UNC	2.845	0.635	2.1	5.7	50	6	-	0.07	(13,400)
		EDT-U32-7-TH	<input type="checkbox"/>	No.6-32UNC	3.505	0.794	2.55	7	50	6	-	0.08	(13,800)
		EDT-U36-8.3-TH	<input type="checkbox"/>	No.8-36UNF	4.166	0.706	3.3	8.3	50	6	-	0.09	(13,800)
		EDT-U24-9.7-TH	<input type="checkbox"/>	No.10-24UNC	4.826	1.058	3.5	9.7	70	6	-	0.11	(15,200)
		EDT-U20-12.7-TH	<input type="checkbox"/>	1/4-20UNC	6.35	1.27	4.75	12.7	70	6	-	0.15	(15,300)
		EDT-U28-12.7-TH	<input type="checkbox"/>	1/4-28UNF	6.35	0.907	5	12.7	70	6	-	0.15	(15,200)
		EDT-U18-15.9-TH	<input type="checkbox"/>	5/16-18UNC	7.938	1.411	6	15.9	80	10	-	0.18	(23,700)
		EDT-U16-19.1-TH	<input type="checkbox"/>	3/8-16UNC	9.525	1.588	6.7	19.1	80	10	-	0.22	(24,200)
		EDT-U14-22.2-TH	<input type="checkbox"/>	7/16-14UNC	11.112	1.814	7.7	22.2	80	10	○	0.25	(24,600)
		EDT-U13-25.4-TH	<input type="checkbox"/>	1/2-13UNC	12.7	1.954	9.2	25.4	80	10	○	0.29	(24,900)
		EDT-U12-28.6-TH	<input type="checkbox"/>	9/16-12UNC	14.288	2.117	10.5	28.6	100	12	○	0.32	(34,000)
		EDT-U11-31.8-TH	<input type="checkbox"/>	5/8-11UNC	15.875	2.309	11.4	31.8	100	12	○	0.35	(34,100)
ユニファイねじ用 ねじ深さ D1×2.5倍 For Unified threads Thread depth: 2.5 × D1		EDT-U64-4.6-TH	<input type="checkbox"/>	No.1-64UNC	1.854	0.397	1.4	4.6	50	6	-	0.04	(13,400)
		EDT-U56-5.5-TH	<input type="checkbox"/>	No.2-56UNC	2.184	0.454	1.65	5.5	50	6	-	0.05	(13,400)
		EDT-U48-6.3-TH	<input type="checkbox"/>	No.3-48UNC	2.515	0.529	1.9	6.3	50	6	-	0.06	(13,400)
		EDT-U40-7.1-TH	<input type="checkbox"/>	No.4-40UNC	2.845	0.635	2.1	7.1	50	6	-	0.07	(13,400)
		EDT-U32-8.8-TH	<input type="checkbox"/>	No.6-32UNC	3.505	0.794	2.55	8.8	50	6	-	0.08	(13,800)
		EDT-U36-10.4-TH	<input type="checkbox"/>	No.8-36UNF	4.166	0.706	3.3	10.4	50	6	-	0.09	(13,800)
		EDT-U24-12.1-TH	<input type="checkbox"/>	No.10-24UNC	4.826	1.058	3.5	12.1	70	6	-	0.11	(15,200)
		EDT-U20-15.9-TH	<input type="checkbox"/>	1/4-20UNC	6.35	1.27	4.75	15.9	70	6	-	0.15	(15,300)
		EDT-U28-15.9-TH	<input type="checkbox"/>	1/4-28UNF	6.35	0.907	5	15.9	70	6	-	0.15	(15,200)
		EDT-U18-19.8-TH	<input type="checkbox"/>	5/16-18UNC	7.938	1.411	6	19.8	80	10	-	0.18	(23,700)
		EDT-U16-23.8-TH	<input type="checkbox"/>	3/8-16UNC	9.525	1.588	6.7	23.8	80	10	-	0.22	(24,200)
		EDT-U14-27.8-TH	<input type="checkbox"/>	7/16-14UNC	11.112	1.814	7.7	27.8	80	10	○	0.25	(24,600)
		EDT-U13-31.8-TH	<input type="checkbox"/>	1/2-13UNC	12.7	1.954	9.2	31.8	80	10	○	0.29	(24,900)
		EDT-U12-35.7-TH	<input type="checkbox"/>	9/16-12UNC	14.288	2.117	10.5	35.7	100	12	○	0.32	(34,000)
		EDT-U11-39.7-TH	<input type="checkbox"/>	5/8-11UNC	15.875	2.309	11.4	39.7	100	12	○	0.35	(34,100)

●印: 標準在庫品です。 □印: 特定代理店在庫です。弊社営業へお問合せください。 *工具径補正については、使用上の注意点の項目(P.11)を参照してください。
 ●: Stocked Items. □: Stocked by specified distributor. Contact with our sales department. For information about tool diameter correction, refer to the item in "Cautions on use" on p. 11.

掲載価格は2013年4月現在、消費税抜きの単価を表示しております。 Prices listed are as of April 2013, and are unit prices excluding consumption tax.

エポックDスレッドミル

被削材 Work material		鋳鉄・炭素鋼 Cast Iron, Carbon steels 150 ~ 200HB FC250, S50C			工具鋼 Tool steels 25 ~ 35HRC SCM440, HPM7			プリハードン鋼 Pre-hardened steels 35 ~ 45HRC HPM-MAGIC, CENA 1		
切削速度 v_c (m/min)		80 ~ 85 ~ 90			70 ~ 75 ~ 80			60 ~ 65 ~ 70		
呼び径 D_1 Thread dia.	外径 D_c (mm) Tool dia. (mm)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 v_f (mm/min)	1刃送り量 f_z (mm/t)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 v_f (mm/min)	1刃送り量 f_z (mm/t)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 v_f (mm/min)	1刃送り量 f_z (mm/t)
M2	1.4	19,300	139	0.006	17,100	123	0.006	14,800	107	0.006
M2.2	1.6	16,900	129	0.007	14,900	114	0.007	12,900	99	0.007
M2.5	1.8	15,000	134	0.008	13,300	119	0.008	11,500	103	0.008
M3	2.4	11,300	99	0.011	9,900	87	0.011	8,600	76	0.011
M4	3.1	8,700	117	0.015	7,700	104	0.015	6,700	90	0.015
M5	3.8	7,100	123	0.018	6,300	109	0.018	5,400	93	0.018
M6	4.6	5,900	127	0.023	5,200	112	0.023	4,500	97	0.023
M8	6.2	4,400	123	0.031	3,900	109	0.031	3,300	92	0.031
M10	7.5	3,600	137	0.038	3,200	122	0.038	2,800	106	0.038
M12	9	3,000	135	0.045	2,700	122	0.045	2,300	104	0.045
M16	11.5	2,400	149	0.055	2,100	130	0.055	1,800	111	0.055
M18	14	1,900	106	0.063	1,700	95	0.063	1,500	84	0.063
M20	15	1,800	115	0.064	1,600	102	0.064	1,400	90	0.064
No.1-64UNC	1.4	19,300	113	0.006	17,100	100	0.006	14,800	87	0.006
No.2-56UNC	1.65	16,400	112	0.007	14,500	99	0.007	12,500	86	0.007
No.3-48UNC	1.9	14,200	111	0.008	12,600	99	0.008	10,900	85	0.008
No.4-40UNC	2.1	12,900	122	0.009	11,400	107	0.009	9,900	93	0.009
No.6-32UNC	2.55	10,600	127	0.011	9,400	113	0.011	8,100	97	0.011
No.8-36UNF	3.3	8,200	109	0.016	7,200	96	0.016	6,300	84	0.016
No.10-24UNC	3.5	7,700	144	0.017	6,800	127	0.017	5,900	110	0.017
1/4-20UNC	4.75	5,700	138	0.024	5,000	121	0.024	4,400	106	0.024
1/4-28UNF	5	5,400	115	0.025	4,800	102	0.025	4,100	87	0.025
5/16-18UNC	6	4,500	132	0.03	4,000	117	0.03	3,400	100	0.03
3/8-16UNC	6.7	4,000	161	0.034	3,600	145	0.034	3,100	125	0.034
7/16-14UNC	7.7	3,500	168	0.039	3,100	148	0.039	2,700	129	0.039
1/2-13UNC	9.2	2,900	147	0.046	2,600	132	0.046	2,200	112	0.046
9/16-12UNC	10.5	2,600	138	0.05	2,300	122	0.05	2,000	106	0.05
5/8-11UNC	11.4	2,400	146	0.054	2,100	128	0.054	1,800	110	0.054

被削材 Work material		焼き入れ鋼 Hardened Steels 45 ~ 55HRC SKD61, HPM38			焼き入れ鋼 Hardened Steels 55 ~ 62HRC SKD11, YXR3			焼き入れ鋼 Hardened Steels 62 ~ 66HRC SKH51, HAP40		
切削速度 v_c (m/min)		50 ~ 55 ~ 60			40 ~ 45 ~ 50			30 ~ 35 ~ 40		
呼び径 D_1 Thread dia.	外径 D_c (mm) Tool dia. (mm)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 v_f (mm/min)	1刃送り量 f_z (mm/t)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 v_f (mm/min)	1刃送り量 f_z (mm/t)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 v_f (mm/min)	1刃送り量 f_z (mm/t)
M2	1.4	12,500	90	0.006	10,200	73	0.006	8,000	58	0.006
M2.2	1.6	10,900	83	0.007	9,000	69	0.007	7,000	53	0.007
M2.5	1.8	9,700	87	0.008	8,000	72	0.008	6,200	56	0.008
M3	2.4	7,300	64	0.011	6,000	53	0.011	4,600	40	0.011
M4	3.1	5,600	76	0.015	4,600	62	0.015	3,600	49	0.015
M5	3.8	4,600	79	0.018	3,800	66	0.018	2,900	50	0.018
M6	4.6	3,800	82	0.023	3,100	67	0.023	2,400	52	0.023
M8	6.2	2,800	78	0.031	2,300	64	0.031	1,800	50	0.031
M10	7.5	2,300	87	0.038	1,900	72	0.038	1,500	57	0.038
M12	9	1,900	86	0.045	1,600	72	0.045	1,200	54	0.045
M16	11.5	1,500	93	0.055	1,200	74	0.055	1,000	62	0.055
M18	14	1,300	73	0.063	1,000	56	0.063	800	45	0.063
M20	15	1,200	77	0.064	1,000	64	0.064	700	45	0.064
No.1-64UNC	1.4	12,500	73	0.006	10,200	60	0.006	8,000	47	0.006
No.2-56UNC	1.65	10,600	73	0.007	8,700	60	0.007	6,800	47	0.007
No.3-48UNC	1.9	9,200	72	0.008	7,500	59	0.008	5,900	46	0.008
No.4-40UNC	2.1	8,300	78	0.009	6,800	64	0.009	5,300	50	0.009
No.6-32UNC	2.55	6,900	83	0.011	5,600	67	0.011	4,400	53	0.011
No.8-36UNF	3.3	5,300	71	0.016	4,300	57	0.016	3,400	45	0.016
No.10-24UNC	3.5	5,000	93	0.017	4,100	77	0.017	3,200	60	0.017
1/4-20UNC	4.75	3,700	89	0.024	3,000	73	0.024	2,300	56	0.024
1/4-28UNF	5	3,500	74	0.025	2,900	62	0.025	2,200	47	0.025
5/16-18UNC	6	2,900	85	0.03	2,400	70	0.03	1,900	56	0.03
3/8-16UNC	6.7	2,600	105	0.034	2,100	85	0.034	1,700	69	0.034
7/16-14UNC	7.7	2,300	110	0.039	1,900	91	0.039	1,400	67	0.039
1/2-13UNC	9.2	1,900	96	0.046	1,600	81	0.046	1,200	61	0.046
9/16-12UNC	10.5	1,700	90	0.05	1,400	74	0.05	1,100	58	0.05
5/8-11UNC	11.4	1,500	91	0.054	1,300	79	0.054	1,000	61	0.054

その他の材料につきましては弊社営業または、フリーダイヤル技術相談 ☎0120-134159 までお問い合わせください。

For other materials, please ask our local sales office or call the toll-free Technical Support line at 0120-134159.

- [注意]**
- ①エポックDスレッドミルはめねじ加工専用工具です。
 - ②上記切削条件表は、表中の呼び径でのものです。その他の呼び径の切削条件に関しては、使用上の注意点の項目(P.11)を参照して算出してください。
 - ③加工機はヘリカル補間機能が付いたNC(数値制御装置)を搭載しているマシニングセンタをご使用ください。
 - ④上記条件表において、送り速度は、めねじ加工時の工具中心の送り速度を表しています。また、1刃送り量は切削点での数値を表しています。
 - ⑤機械内部に切りくずが入り込む危険性があるため、オイルホール付きの工具は必ずオイルホールを使用して加工を行ってください。
 - ⑥被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
 - ⑦この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では使用機械等により条件を調整してください。

- [Note]**
1. Epoch D Thread Mill is a only for tapping the inside of holes.
 2. The above cutting conditions are for the nominal diameters stated in the table. Cutting conditions for other nominal diameters should be calculated taking into consideration the Cautions Regarding Use (p. 11).
 3. The machinery should be a machining center equipped with NC (numerical control) equipment having a helical interpolation function.
 4. The feed rate stated in the above conditions table is the feed rate at the tool center during tapping. In addition, the per-tooth feed rate is the numerical value at the cutting point.
 5. Since there is a risk of cutting chips getting inside the machine, when using tools equipped with oil holes, be sure to perform processing using the oil holes.
 6. Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.
 7. These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine conditions.