

# エポック® Dスレッドミル

**3Dタイプ**

日工機材オリジナルの首下長3Dタイプが新登場  
さらに多用途に!!

- ・ 1本の工具で、高硬度鋼への穴あけ+ねじ切り同時加工が可能。(下穴が不要)
- ・ 強度の高い刃形設計により、高硬度鋼での過酷な加工環境における刃先損傷を抑制。

※「Epoch」「エポック」は株式会社MOLDINOの登録商標です。

**EDT-TH**  
**M3~M12**

## ラインナップ



4枚刃



不完全山数: 1山



※左刃のため主軸回転方向にご注意下さい。

商品コード	呼び径	ピッチ	外径	首下長	全長	シャンク径
EDT-0.5-9-TH	M3	0.5	2.4	9	50	6
EDT-0.7-12-TH	M4	0.7	3.1	12	50	6
EDT-0.8-15-TH	M5	0.8	3.8	15	50	6
EDT-1.0-18-TH	M6	1.0	4.6	18	60	6
EDT-1.25-24-TH	M8	1.25	6.2	24	70	10
EDT-1.5-30-TH	M10	1.5	7.5	30	70	10
EDT-1.75-36-TH	M12	1.75	9.0	36	80	10

## 標準切削条件表

被削材	鋳鉄・炭素鋼 150~200HB FC250,S50C			工具鋼 25~35HRC SCM440,HPM7			プリハードン鋼 35~45HRC HPM-MAGIC,NAK80			焼入れ鋼 45~55HRC SKD61,HPM38,STAVAX			焼入れ鋼 55~62HRC SKD11,YXR3			焼入れ鋼 ステンレス鋼 62~66HRC SKH51,HAP40 SUS304			
	切削速度 $v_c$ (m/min)	80~85~90	70~75~80	60~65~70	50~55~60	40~45~50	30~35~40												
呼び径 外径 (mm)	回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	送り速度 $v_f$ (mm/min)	1刃送り量 $f_z$ (mm/t)	回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	送り速度 $v_f$ (mm/min)	1刃送り量 $f_z$ (mm/t)	回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	送り速度 $v_f$ (mm/min)	1刃送り量 $f_z$ (mm/t)	回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	送り速度 $v_f$ (mm/min)	1刃送り量 $f_z$ (mm/t)	回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	送り速度 $v_f$ (mm/min)	1刃送り量 $f_z$ (mm/t)				
M3	2.4	11,300	99	0.011	9,900	87	0.011	8,600	76	0.011	7,300	64	0.011	6,000	53	0.011	4,600	40	0.011
M4	3.1	8,700	117	0.015	7,700	104	0.015	6,700	90	0.015	5,600	76	0.015	4,600	62	0.015	3,600	49	0.015
M5	3.8	7,100	123	0.018	6,300	109	0.018	5,400	93	0.018	4,600	79	0.018	3,800	66	0.018	2,900	50	0.018
M6	4.6	5,900	127	0.023	5,200	112	0.023	4,500	97	0.023	3,800	82	0.023	3,100	67	0.023	2,400	52	0.023
M8	6.2	4,400	123	0.031	3,900	109	0.031	3,300	92	0.031	2,800	78	0.031	2,300	64	0.031	1,800	50	0.031
M10	7.5	3,600	137	0.038	3,200	122	0.038	2,800	106	0.038	2,300	87	0.038	1,900	72	0.038	1,500	57	0.038
M12	9.0	3,000	135	0.045	2,700	122	0.045	2,300	104	0.045	1,900	86	0.045	1,600	72	0.045	1,200	54	0.045

- 【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。
  - ③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。
  - ④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。
  - ⑤上記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。