



サイズ M2~M8

UDCT



追加6型番

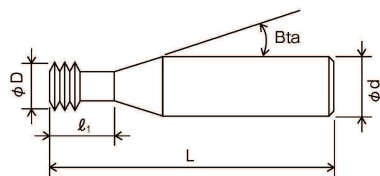
対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

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
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
														☆	◎ ※

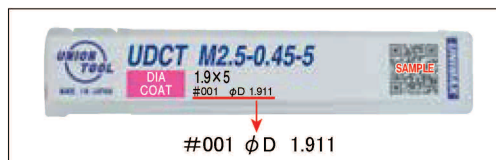
※ 硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなど

特長

超硬合金・硬脆材加工用ねじ切り工具（スレッドミルタイプ）。
直彫り化の実現により、放電・研削加工に対し大幅に能率と精度を向上。
“超”高硬度で靱性と密着力を備えた新開発ダイヤモンドコーティングを採用。
ねじ切り前の下穴加工には、UDC シリーズ（ドリル・エンドミル）を推奨。



シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。



ラベルに実測の外径を記載しております。

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	定価 (¥)
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	M5	0.8	3.9	2	15	16°	60	6	42,800
※ UDCT M6-1-12	M6	1	4.6	2	12	16°	60	6	42,800
※ UDCT M6-1-18	M6	1	4.6	2	18	16°	60	6	42,800
※ UDCT M8-1.25-16	M8	1.25	5.9	2	16	16°	60	6	42,800
※ UDCT M8-1.25-24	M8	1.25	5.9	2	24	16°	60	6	42,800

※追加型番