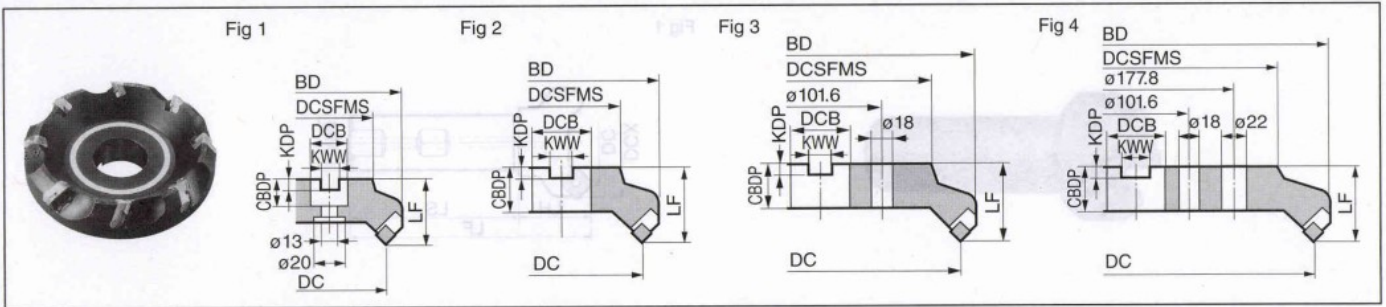


# SEC-SUMI UFO ミル UFO 4000型



すくい角 半径方向 -7°  
軸方向 27°

**5.5mm** 45°



カッタ

H

平面削り

隅削り

高送り

多機能

ラジラス

R・三次元削い

溝・T溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速

## 本体

型番	在庫		刃径 DC	外径 BD	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L											
UFO 4080R/L	●		*80	102	60	50	25.4	9.5	6	25	4	2.1	1
4100R/L	●		100	122	70	50	31.75	12.7	8	32	5	2.9	2
4125R/L	●		125	146	75	63	38.1	15.9	10	38	6	4.2	2
4160R/L	●		160	180	100	63	50.8	19.1	11	38	8	6.6	2
4200R/L	●		200	220	130	63	47.625	25.4	14	35	10	9.5	3
4250R/L	●		250	270	130	63	47.625	25.4	14	35	12	14.8	3
4315R/L			315	335	240	80	47.625	25.4	14	35	14	26.6	4

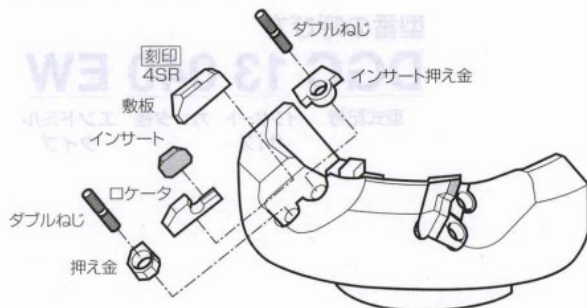
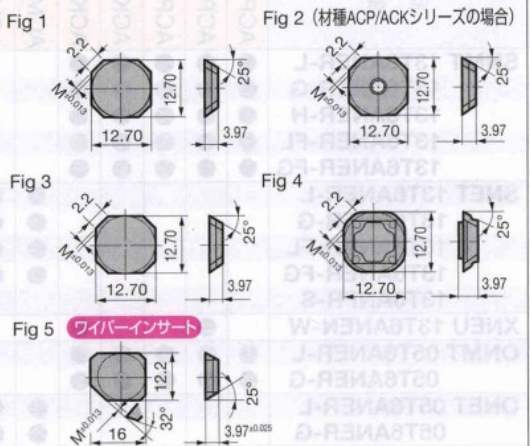
本体にインサートは組み込んでありません。

\*印の本体ø80mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(M12×30~35mm)をご使用ください。

## インサート

材種分類	コーティング						超硬合金			サーメット	Fig
	高速・軽切削	P	M	K	M	M	P	K	K	P	
適用加工	汎用切削		M	K			P	K	K	P	
	粗切削		M	K							
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	EH20Z	A30N	G10E	H1	H10E	T250A
SFEN 12T3AZTN	●	●					●				●
12T3AZTN-S							●				
12T3AZTN-W									●		
12T3AZFN											
SFKN 12T3AZTN	●	●	●				●				●
12T3AZTN-S							●				
12T3AZTN-W											●
12T3AZFN				●	●	●		●			
SFKR 12T3AZEN	●						●				
UW 12500R										●	

末尾-Sは切れ味重視型、-Wは刃先強化型です。



## 部品

適用カッタ	ロケータ 押え金	インサート 押え金	ダブルねじ	シート	ロケータ	
UFO 4000R型	UFKWR	UFTWR	WB7-15T	M7 8.0	UF4SR	UF4KR
UFO 4000L型	UFKWL	UFTWL	WB7-15T	M7 8.0	UF4SL	UF4KL

T字レンチ(TT25)が標準付属品になっております。

## 推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限-推奨-上限	送り量 $f_z$ (mm/t) 下限-推奨-上限	インサート 材種
P	一般鋼	180~280HB	100-175-250	0.15-0.23-0.30	ACP200
	軟鋼	≤180HB	125-210-300	0.15-0.23-0.30	ACP200
	ダイス鋼	200~220HB	80-140-200	0.15-0.20-0.25	ACP200
M	ステンレス鋼	—	160-190-220	0.15-0.23-0.30	ACP300
K	鋳鉄	250HB	60-155-250	0.15-0.23-0.30	ACK200
N	軽合金	—	300-550-800	0.15-0.23-0.30	H1

※注意 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。