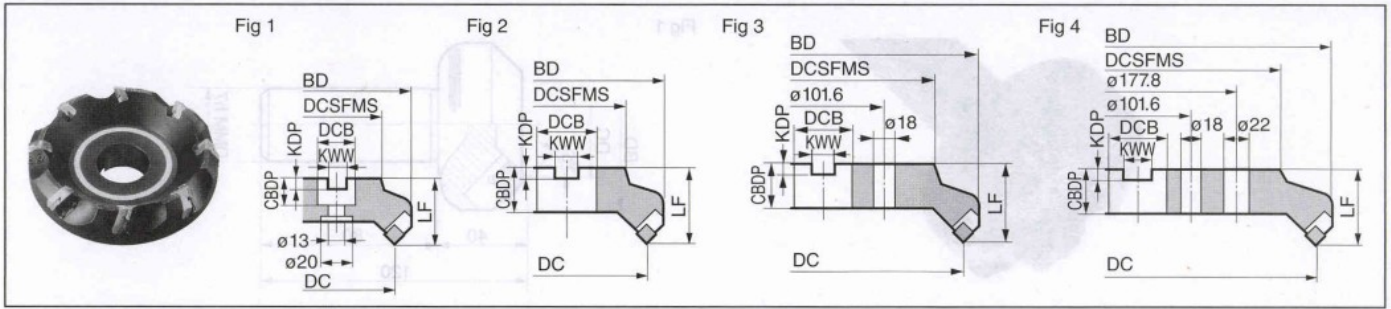


# SEC-SUMI UFO ミル UFO 5000型



すくい角 半径方向 -7° 軸方向 27° **7.5mm** 45°



## 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 5080R/L			*80	102	60	50	25.4	9.5	6	25	4	2.0	1
5100R/L	●		100	119	70	50	31.75	12.7	8	32	5	2.8	2
5125R/L	●		125	143	75	63	38.1	15.9	10	38	6	4.0	2
5160R/L	●		160	177	100	63	50.8	19.1	11	38	8	6.4	2
5200R/L	●		200	217	130	63	47.625	25.4	14	35	10	9.2	3
5250R/L	●		250	267	130	63	47.625	25.4	14	35	12	14.4	3
5315R/L			315	332	240	80	47.625	25.4	14	35	14	26.1	4

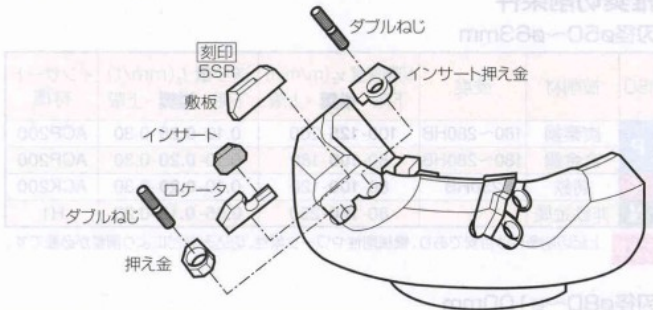
本体にインサートは組み込んでありません。

\*印の本体φ80mm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

適用加工	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	汎用切削	P	M	K	M	P	K	H1	H10E	T250A			
	汎用切削	粗切削												
	型番		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	EH20Z	A30N	G10E	H1	H10E	T250A	
	SFEN 1504AZTN	●	●						●				●	1
	1504AZTN-S													1
	1504AZTN-W													1
	1504AZFN													1
	SFKN 1504AZTN	●	●	●					●				●	2(3)
	1504AZTN-S													3
	1504AZTN-W													3
	1504AZFN				●			●		●				2(3)
	UW 15500R												●	4
	15500L													—

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 5000R型	UFKWR	UFTWR	WB7-15	M7 8.0	UF5SR
UFO 5000L型	UFKWL	UFTWL			UF5SL

T型レンチ(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。