

Easy Cut Square Mill UEX

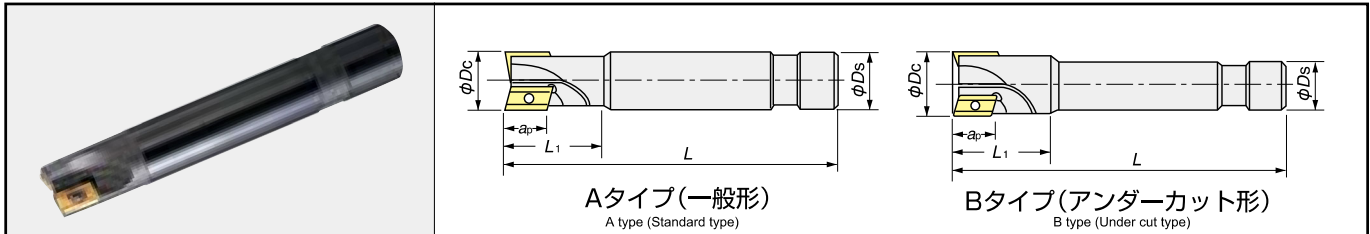
快削エンドミル UEX

- 研付けブレードインサート使用で切れ味優先のショルダミルです。
- ・ A shoulder mill with superior cutting performance due to the grinder-equipped breaker insert.



UEX(L)○○R(-○○)

○は数字が入ります。 Numeric figure in a circle ○



商品コード Item code	在庫 Stock	刃数 No. of flutes	寸法 Size (mm)							形状 Shape	適用インサート Inserts	希望小売価格(円) Suggested retail price (¥)	
			φDc	L	φDs	ap	L1	A.R.※1	R.R.※2				
標準 Regular shank	UEX16R	●	1	16	120	20	12	15	3°	1°	A	AP T12020 R	16,430
	UEX20R-16	●	2	20	120	16	12	30	6°	4°	B※3		25,100
	UEX20R	●				20					A		25,100
	UEX25R-20	●	2	25	130	20	15	35	6°	3°	B※3	28,360	
	UEX25R	●				25					A	28,360	
	UEX30R-25	●	2	30	150	25	15	45	8°	3°	B※3	30,500	
	UEX30R	●				32					A	30,500	
	UEX35R-32	●	3	35	150	32	15	45	8°	4°	B※3	43,660	
	UEX40R-32	●	3	40	170	32	15	45	10°	4.5°	B※3	46,920	
UEX50R-32	●	4	50	170	32	15	45	10°	5°	B※3	57,840		
ロング Long shank	UEXL20R	●	2	20	185	20	12	30	6°	4°	A	AP T12020 R	27,650
	UEXL25R-20	●	2	25	220	20	15	35	6°	3°	B※3		31,220
	UEXL30R-25	●	2	30	220	25	15	45	8°	3°	B※3	AD T16030 R	33,660
	UEXL35R-32	●	3	35	235	32	15	45	8°	4°	B※3		48,050
	UEXL40R-32	●	3	40	240	32	15	45	10°	4.5°	B※3	51,720	
	UEXL50R-42	●	4	50	250	42	15	45	10°	5°	B※3	63,750	

【注意1】 ※1 アクシヤルレーキ, ※2 すくい角付きインサートの場合でのラジアルレーキ
※3 アンダーカット形上記以外のボディ寸法についてもご注文を承ります。

【Note1】 ※1 Axial rake, ※2 Radial rake with a rake angled insert.
※3 Under-cut type, body sizes other than those listed above are also available.

部品番号 Parts

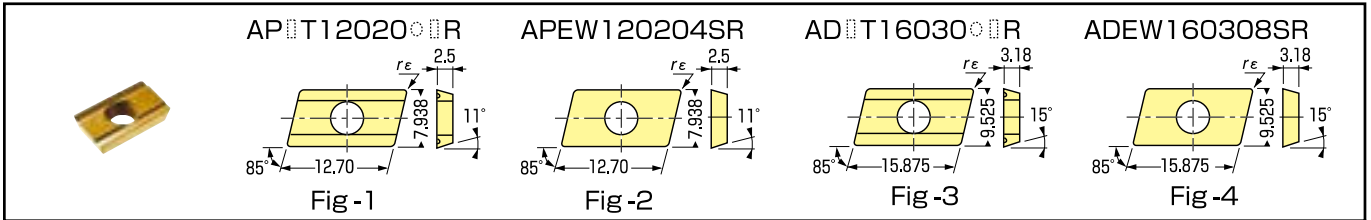
適用カッタ Cutter body	部品名 Parts	クランプねじ Clamp screw			ドライバー Screw driver		
		クランプねじ Clamp screw	締付トルク Fastening torque (N·m)	希望小売価格(円) Suggested retail price(¥)	ドライバー Screw driver	希望小売価格(円) Suggested retail price(¥)	
UEX16R~UEX20R UEXL20R		242-141	2.9	450		104-T15	1,710
		412-141	2.9	450			

【注意】 クランプねじは消耗品です。使用環境により交換寿命は変化しますので早めの交換をお願い致します。

【Note】 The clamp screw is a consumable part. Since replacement life depends on the use environment, it is recommended that it be replaced at an early stage.

●印：標準在庫品です。 ●：Stocked items. 無印：受注生産品です。 No Mark：Manufactured upon request only.

■ インサート Inserts



商品コード Item code	精度 Tolerance class	C Coating		G Coating		Cermet		超硬 P Carbide		Carbide K		寸法 Size(mm)	形状 Shape	希望小売価格(円) Suggested retail price(¥)	
		CY100H	HC844	CH550	EX35	WH10	CH550 EX35 WH10	CH550 EX35 WH10							
APET120202SR	E級 E		●	●								0.2	Fig-1	1,490	1,150
APET120202ER												0.2		—	—
*APET120202FR										●		0.2		—	1,150
APET120204SR				●	●	●						0.4		1,490	1,150
APET120204ER										●		0.4		—	1,150
APET120208SR				●	●	●						0.8		1,490	1,150
APET120208ER						●				●		0.8		—	1,150
APEW120204SR												0.4		Fig-2	—
APNT120208SR	N級 N		●	●	●						0.8	Fig-1	1,000	770	
APNT120208ER									●		0.8		—	770	
ADET160302SR	E級 E		●	●								0.2	Fig-3	1,870	1,440
ADET160302ER												0.2		—	—
*ADET160302FR										●		0.2		—	1,440
ADET160304SR				●	●							0.4		1,870	1,440
ADET160304ER										●		0.4		—	1,440
ADET160308SR				●	●	●						0.8		1,870	1,440
ADET160308ER			●							●		0.8		1,870	1,440
ADEW160308SR												0.8		Fig-4	—
ADNT160308SR	N級 N		●	●	●							0.8	Fig-3	1,240	960
ADNT160308ER			●						●		0.8	1,240		960	

* : アルミ加工専用インサート Inserts for aluminium

○ 標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work material	推奨材種 Recommended grade	適用インサート Inserts	切削速度 Vc Cutting speed m/min	外径Dc Tool diameter															
				φ16		φ20		φ25		φ30		φ35		φ40		φ50			
				回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min	回転数 Revolutions min ⁻¹	送り速度 Table speed mm/min
軟鋼 Mild steels (200HB以下)	CH550	AP T12020 SR AD T16030 SR	180	3,580	180	2,860	290	2,290	370	1,910	370	1,640	490	1,430	490	1,150	510		
	HC844		140	2,780	220	2,230	360	1,780	360	1,490	360	1,270	460	1,110	460	890	500		
炭素鋼、合金鋼 Carbon steels - Alloy steels (30HRC以下)	CH550		150	2,980	150	2,390	240	1,910	310	1,590	310	1,360	410	1,190	410	950	420		
	EX35 HC844		100	1,990	160	1,590	250	1,270	250	1,060	250	910	330	800	330	640	350		
炭素鋼、合金鋼 Carbon steels - Alloy steels (30~40HRC)	CH550		50	990	80	800	130	640	130	530	130	450	160	400	160	320	170		
	HC844		80	1,590	130	1,270	200	1,020	200	850	200	730	260	640	260	510	290		
ステンレス鋼 Stainless steels	EX35		100	1,990	160	1,590	250	1,270	250	1,060	250	910	330	800	330	640	360		
	HC844		125	2,490	200	1,990	320	1,590	320	1,330	320	1,140	410	990	410	800	450		
鋳鉄 Cast irons	WH10		AP T12020 ER	80	1,590	160	1,270	250	1,020	250	850	250	730	330	640	330	510	350	
	CY100H		AD T16030 ER	80	1,590	190	1,270	300	1,020	300	850	300	730	390	640	390	510	400	
アルミ合金鋼 Aluminium alloys (SiC 15%以下) グラファイト Graphite (65HS)	WH10	APET120202FR ADET160302FR	350	6,960	1,040	5,570	1,670	4,460	1,340	3,710	1,110	3,180	1,430	2,790	1,260	2,230	1,340		

[注意] ① Bタイプ(アンダーカット形)のボディでは上記条件の70%でご利用ください。
 ② 切りくずのかみこみを防ぐためにエアブローのご使用をおすすめします。
 ③ この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。

[Note] ① In case of B type body (under cut type), apply 70% of the above listed values.
 ② Blow residing chips with the air, to prevent logging of cutting edge.
 ③ These recommended cutting conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.