

UPB

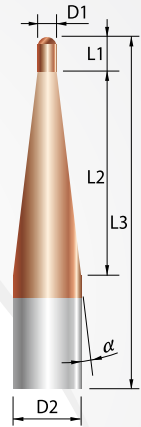
BALL NOSE END MILLS

極超微粒斜頸圓頭立銑刀



直徑 D1	球頭公差 R Tolerance
R1	±0.01
R1.5	±0.01
R2	±0.01

柄徑 D2(h6)	柄徑公差 D2 Tolerance
Ø6	0 -0.008



unit : mm

Super
MG

0.4
µm

30°

2 Flutes

HRC
>60

G12

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L2 有效長 Effective Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.	α 斜角 Taper Angle
UPB0205	R1	3	60	100	6	0.5°
UPB0210	R1	3	60	100	6	1°
UPB0215	R1	3	60	100	6	1.5°
UPB0220	R1	3	57	100	6	2°
UPB0305	R1.5	4	60	100	6	0.5°
UPB0310	R1.5	4	60	100	6	1°
UPB0315	R1.5	4	57	100	6	1.5°
UPB0320	R1.5	4	43	100	6	2°
UPB0405	R2	5	60	100	6	0.5°
UPB0410	R2	5	57	100	6	1°
UPB0415	R2	5	38	100	6	1.5°
UPB0420	R2	5	29	100	6	2°

unit : mm

	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing

	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水性切削劑 Emulsion Machining
	油性切削劑 Oil Machining