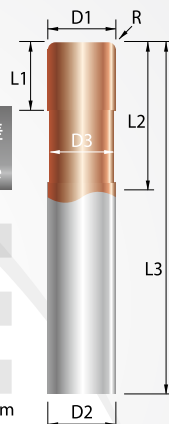


# UVR

## END MILLS

### 高硬度圓鼻立銑刀



直徑 D1	R徑公差 R Tolerance	直徑公差 D1 Tolerance	柄徑 D2(h6)	柄徑公差 D2 Tolerance
6.0	+0.02 0	0 -0.02	Ø6	0 -0.008
8.0	+0.02 0	0 -0.025	Ø8	0 -0.009
10.0	+0.02 0	0 -0.03	Ø10	0 -0.009
12.0	+0.02 0	0 -0.035	Ø12	0 -0.011
16.0	+0.02 0	0 -0.04	Ø16	0 -0.011
20.0	+0.02 0	0 -0.04	Ø20	0 -0.013

unit : mm

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	D3 頸徑 Neck Dia.	R R角 Corner R	L1 刃長 Flute Length	L2 有效長 Effective Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
UVR0606	6.0	5.80	0.3	8	20	50	6
UVR0806	8.0	7.70	0.3	10	25	60	8
UVR1006	10.0	9.60	0.5	12	30	75	10
UVR1206	12.0	11.5	0.5	15	36	75	12
UVR1606	16.0	15.4	1.0	24	40	100	16
UVR2006	20.0	19.4	1.0	30	50	100	20

unit : mm

Super  
MG

0.2  
µm

45°

□

R

6 Flutes

HRC  
65

G12

	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 Emulsion Machining
		油性切削 Oil Machining