

產品規格表 **P96**
Specification page

● P-UBTSX 2 Flutes Cutting Condition 標準切削						
Working material hardness 被切削材硬度	~HRC30		~HRC50		~HRC60	
	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給
Radius of Ball Nose R 徑	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分
	D0.5R	20480	768	16640	512	13440
D0.75R	19500	820	15700	680	12700	560
D1.0R	18944	896	14272	742	11520	640
D1.25R	17000	1060	12800	950	10500	640
D1.5R	15360	1408	11520	1024	9984	640
D2.0R	14720	2048	10880	960	8960	870
D2.5R	13800	2560	9984	1280	7040	768
D3.0R	12800	2560	9728	1216	6400	704
D3.5R	9300	2680	6800	1420	4500	780
D4.0R	8320	2816	5120	1536	3200	832
D4.5R	6590	2600	4100	1380	2800	750
D5.0R	4864	2432	2560	1152	2048	640
D6.0R	3800	2300	2560	1280	1536	576
D7.0R	2200	1250	1580	690	980	420
D8.0R	1650	780	1050	520	700	360
D10.0R	1100	600	680	410	490	245
D12.5R	860	500	530	260	385	190

產品規格表 **P97**
Specification page

● P-ULBTS & P-ULBTM & P-ULBTL 2 Flutes Cutting Condition 標準切削						
Working material hardness 被切削材硬度	~HRC30		~HRC52		~HRC60	
	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給
Radius of Ball Nose R 徑	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分
	D0.5R	20480	768	16640	512	13440
D0.75R	19500	820	15700	680	12700	560
D1.0R	18944	896	14272	742	11520	640
D1.25R	17000	1060	12800	950	10500	640
D1.5R	15360	1408	11520	1024	9984	640
D2.0R	14720	2048	10880	960	8960	870
D2.5R	13800	2560	9984	1280	7040	768
D3.0R	12800	2560	9728	1216	6400	704
D3.5R	9300	2680	6800	1420	4500	780
D4.0R	8320	2816	5120	1536	3200	832
D4.5R	6590	2600	4100	1380	2800	750
D5.0R	4864	2432	2560	1152	2048	640
D6.0R	3800	2300	2560	1280	1536	576
D7.0R	2200	1250	1580	690	980	420
D8.0R	1650	780	1050	520	700	360
D10.0R	1100	600	680	410	490	245
D12.5R	860	500	530	260	385	190