

產品規格表 **P132**  
Specification page

● P-SFUBTSX 2 Flutes Cutting Condition 標準切削						
Working material hardness 被切削材硬度	Below ~HRC30		HRC30~45		HRC45~65	
Radius of Ball Nose R 徑	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給
	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分
D0.5R	30720	1152	24960	768	20160	730
D1.0R	28416	1344	21408	1113.6	17280	960
D1.5R	23040	2112	17280	1536	14976	960
D2.0R	22080	3072	16320	1440	13440	1305
D2.5R	19200	3840	14976	1920	10560	1152
D3.0R	19200	3840	14592	1824	9600	1056
D4.0R	12480	4224	7680	2304	4800	1248
D5.0R	7296	3648	3840	1728	3072	960
D6.0R	6144	3456	3840	1920	2304	864

產品規格表 **P133**  
Specification page

● P-SFULBT 2 Flutes Cutting Condition 標準切削						
Working material hardness 被切削材硬度	Below ~HRC30		HRC30~45		HRC45~65	
Radius of Ball Nose R 徑	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給
	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分
D0.5R	25600	960	20800	640	16800	608
D1.0R	23680	1120	17840	928	14400	800
D1.5R	19200	1760	14400	1280	12480	800
D2.0R	18400	2560	13600	1200	11200	1088
D2.5R	16000	3200	12480	1600	8800	960
D3.0R	16000	3200	12160	1520	8000	880
D4.0R	10400	3520	6400	1920	4000	1040
D5.0R	6080	3040	3200	1440	2560	800
D6.0R	5120	2880	3200	1600	1920	720