

產品
規格表 **P66-67**
Specification page

• P-LNBT 2 Flutes Regular Milling P-LNBT 2刃 標準切削

WORK MATERIAL 被切削材		COPPER, ALUMINUM ALLOY 銅、鋁合				MILD STEELS, CARBON STEELS, SS400、S55C、FC250、NAK55 一般構造用鋼、碳素鋼				HARDENED STEELS, PREHARDENED STEELS, STAINLESS STEELS SKT、SKD61、NAK80、HPM1、DH 調質鋼、預硬鋼、不鏽鋼							
						~32HRC				HRC33~41				HRC42~50			
										SPEED (min ⁻¹) 迴轉速	FEED (mm/min) 進給速	DEPTH OF CUT 加工深度		SPEED (min ⁻¹) 迴轉速	FEED (mm/min) 進給速	DEPTH OF CUT 加工深度	
R	(Efficient Length) 有效長	SPEED (min ⁻¹) 迴轉速	FEED (mm/min) 進給速	DEPTH OF CUT 加工深度		SPEED (min ⁻¹) 迴轉速	FEED (mm/min) 進給速	DEPTH OF CUT 加工深度		SPEED (min ⁻¹) 迴轉速	FEED (mm/min) 進給速	DEPTH OF CUT 加工深度		SPEED (min ⁻¹) 迴轉速	FEED (mm/min) 進給速	DEPTH OF CUT 加工深度	
				Ap	Pf			Ap	Pf			Ap	Pf			Ap	Pf
0.25	2	32,000	480	0.040	0.050	32,000	320	0.020	0.025	32,000	240	0.020	0.020	32,000	240	0.010	0.010
	4	27,000	360	0.040	0.050	27,000	240	0.020	0.025	27,000	160	0.020	0.020	27,000	160	0.010	0.010
	6	21,000	240	0.020	0.030	20,000	160	0.010	0.015	20,000	120	0.010	0.010	20,000	120	0.010	0.010
0.30	2	32,000	540	0.045	0.120	32,000	360	0.030	0.060	32,000	240	0.030	0.050	32,000	240	0.030	0.030
	4	30,000	300	0.045	0.120	25,000	200	0.030	0.060	24,000	160	0.030	0.040	24,000	160	0.030	0.030
	6	25,000	180	0.045	0.120	20,000	120	0.030	0.060	20,000	120	0.030	0.040	20,000	120	0.020	0.020
0.40	4	27,000	540	0.060	0.160	23,000	360	0.040	0.080	21,000	240	0.040	0.060	21,000	240	0.040	0.040
	6	24,000	300	0.060	0.120	21,000	200	0.040	0.080	19,000	160	0.040	0.050	19,000	160	0.020	0.025
	8	22,000	180	0.060	0.120	19,000	120	0.040	0.060	17,000	120	0.040	0.050	17,000	120	0.020	0.025
0.50	6	21,000	360	0.075	0.200	19,000	240	0.050	0.100	16,000	160	0.050	0.080	16,000	160	0.050	0.050
	8	21,000	360	0.075	0.150	19,000	240	0.050	0.075	16,000	160	0.050	0.060	16,000	160	0.030	0.030
	10	18,000	240	0.060	0.120	17,000	160	0.030	0.050	14,000	120	0.030	0.040	14,000	120	0.010	0.015
	12	18,000	240	0.060	0.120	17,000	160	0.030	0.050	14,000	120	0.030	0.040	14,000	120	0.010	0.015
0.60	6	20,000	360	0.090	0.240	17,000	240	0.060	0.120	14,000	160	0.060	0.100	14,000	160	0.060	0.060
	8	20,000	360	0.090	0.240	17,000	240	0.060	0.120	14,000	160	0.060	0.100	14,000	160	0.060	0.060
	10	20,000	360	0.090	0.180	17,000	240	0.060	0.090	14,000	160	0.060	0.070	14,000	160	0.030	0.030
	12	16,000	240	0.090	0.180	14,000	160	0.060	0.090	11,000	120	0.060	0.070	11,000	120	0.030	0.030
0.70	16	13,000	240	0.090	0.180	12,000	160	0.060	0.090	9,000	120	0.040	0.070	9,000	120	0.010	0.030
0.75	6	18,000	600	0.120	0.300	15,000	400	0.080	0.150	12,000	280	0.080	0.120	12,000	240	0.080	0.100
	8	17,000	360	0.120	0.300	15,000	240	0.080	0.150	12,000	200	0.080	0.120	12,000	200	0.080	0.100
	10	17,000	360	0.120	0.300	15,000	240	0.080	0.150	12,000	200	0.080	0.120	12,000	200	0.080	0.100
	12	17,000	360	0.120	0.240	15,000	240	0.080	0.120	12,000	200	0.080	0.090	12,000	200	0.050	0.060
	14	17,000	360	0.120	0.240	15,000	240	0.080	0.120	12,000	200	0.080	0.090	12,000	200	0.050	0.060
	16	13,000	240	0.090	0.180	12,000	160	0.060	0.010	9,500	120	0.060	0.070	9,500	120	0.010	0.030
	18	13,000	240	0.090	0.180	12,000	160	0.060	0.010	9,500	120	0.060	0.070	9,500	120	0.010	0.030
	20	13,000	240	0.090	0.180	12,000	160	0.060	0.010	9,500	120	0.060	0.070	9,500	120	0.010	0.030
0.80	8	16,500	360	0.120	0.320	14,000	240	0.080	0.160	11,000	200	0.080	0.130	11,000	200	0.080	0.100
	12	16,500	360	0.120	0.240	14,000	240	0.080	0.120	11,000	200	0.080	0.080	11,000	200	0.050	0.050
	16	11,500	240	0.120	0.240	11,000	160	0.080	0.120	9,000	120	0.080	0.080	9,000	120	0.050	0.050
	20	11,500	240	0.090	0.200	11,000	160	0.060	0.120	9,000	120	0.060	0.075	9,000	120	0.015	0.030
0.90	8	16,500	480	0.130	0.360	14,000	320	0.090	0.180	11,000	240	0.090	0.160	11,000	240	0.090	0.120
	20	11,000	240	0.100	0.220	11,000	160	0.060	0.130	8,000	160	0.060	0.080	8,000	160	0.020	0.030
1.00	8	14,000	840	0.150	0.560	16,500	400	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.200
	10	14,000	600	0.150	0.560	13,000	400	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.200
	12	14,000	600	0.150	0.560	13,000	400	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.200
	14	14,000	600	0.150	0.560	13,000	400	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.280	10,000	240	0.100	0.200
	16	14,000	600	0.150	0.420	13,000	400	0.100	0.210	10,000	240	0.100	0.180	10,000	240	0.060	0.100
	18	14,000	600	0.150	0.420	13,000	400	0.100	0.210	10,000	240	0.100	0.180	10,000	240	0.060	0.100
	20	11,000	300	0.150	0.420	10,000	200	0.100	0.210	8,000	160	0.100	0.180	8,000	160	0.060	0.100
1.25	20	12,000	480	0.180	0.560	10,000	320	0.120	0.280	8,500	240	0.120	0.200	8,500	240	0.080	0.150
1.50	12	10,000	720	0.200	0.840	9,500	480	0.150	0.420	7,500	320	0.150	0.360	7,500	320	0.150	0.300
	16	10,000	360	0.200	0.840	8,500	240	0.150	0.420	6,500	200	0.150	0.360	6,500	200	0.150	0.300
	20	10,000	360	0.200	0.840	8,500	240	0.150	0.420	6,500	200	0.150	0.360	6,500	200	0.150	0.300
	25	10,000	360	0.200	0.840	8,500	240	0.150	0.420	6,500	200	0.150	0.300	6,500	200	0.090	0.150
2.00	12	9,000	720	0.500	1.280	7,500	480	0.200	0.640	6,000	320	0.200	0.600	6,000	320	0.200	0.400
	16	9,000	720	0.500	1.280	7,500	480	0.200	0.640	6,000	320	0.200	0.600	6,000	320	0.200	0.400
	20	7,000	480	0.500	1.280	6,000	320	0.200	0.640	5,000	200	0.200	0.600	5,000	200	0.200	0.400
	25	7,000	480	0.500	1.280	6,000	320	0.200	0.640	5,000	200	0.200	0.600	5,000	200	0.200	0.400
	30	7,000	480	0.400	1.280	6,000	320	0.200	0.640	5,000	200	0.200	0.560	5,000	200	0.120	0.200
DEPTH OF CUT 加工深度																	