

產品規格表 **P102-103**  
Specification page

## ● P-URTA 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
	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分	RPM 轉/分	mm/min. mm/分
Diameter × Radius D × R						
D1.0 x 0.1R	11088	549	8120	364	5488	252
D1.0 x 0.2R	11088	549	8120	364	5488	252
D1.0 x 0.3R	11088	549	8120	364	5488	252
D1.5 x 0.2R	9800	672	7728	392	4760	280
D1.5 x 0.3R	9800	672	7728	392	4760	280
D2.0 x 0.1R	8960	840	7056	504	4032	280
D2.0 x 0.2R	8960	840	7056	504	4032	280
D2.0 x 0.3R	8960	840	7056	504	4032	280
D3.0 x 0.1R	6370	882	4082	588	3675	245
D3.0 x 0.2R	6370	882	4802	588	3675	245
D3.0 x 0.3R	6370	882	4802	588	3675	245
D4.0 x 0.2R	6125	980	4557	515	3332	245
D4.0 x 0.3R	6125	980	4557	515	3332	245
D2.0 x 0.5R	7840	588	6370	441	4508	294
D3.0 x 0.5R	6370	980	4802	735	3675	245
D4.0 x 0.5R	6125	980	4557	515	3332	245
D6.0 x 0.5R	5635	1470	4312	980	2254	368
D8.0 x 0.5R	4239	1666	2622	833	1887	402
D10.0 x 0.5R	2695	1372	1568	539	809	284
D12.0 x 0.5R	2279	1421	1078	466	637	260
D3.0 x 1R	7326	1127	5522	845	4226	282
D4.0 x 1R	7044	1127	5241	592	3832	282
D6.0 x 1R	6480	1691	4959	1127	2592	423
D8.0 x 1R	4875	1916	3015	958	2170	462
D10.0 x 1R	3099	1568	1803	620	930	327
D12.0 x 1R	2621	1634	1240	698	733	299
D6.0 x 1.5R	6762	1764	5174	1176	2705	441
D8.0 x 1.5R	5086	1999	3146	1000	2264	482
D10.0 x 1.5R	3234	1646	1882	647	970	341
D12.0 x 1.5R	2734	1705	1294	559	764	312
D6.0 x 2R	7326	1911	5606	1274	2930	478
D8.0 x 2R	5510	2166	3408	1083	2452	522
D10.0 x 2R	3504	1784	2038	701	1051	369
D12.0 x 2R	2962	1847	1401	605	828	338
D8.0 x 3R	5722	2249	3539	1125	2548	542
D10.0 x 3R	3638	1852	2117	728	1092	384
D12.0 x 3R	3076	1918	1455	629	860	351