

KenTIP™ FS • SPF • Řezné podmínky

Materiálová skupina		Řezná rychlost — vc			Metrické						
		Rozsah — m/min			Doporučený posuv (f) podle průměru						
		min	Počáteční hodnota	max		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
C	1	80	100	150	mm/ot.	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20

KenTIP FS • FEG • Řezné podmínky

Materiálová skupina		Řezná rychlost — vc			Metrické									
		Rozsah — m/min			Doporučený posuv (f) podle průměru									
		min	Počáteční hodnota	max		6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	24,0	26,0
P	0	110	140	170	mm/ot.	0,10–0,19	0,11–0,22	0,13–0,24	0,15–0,26	0,17–0,29	0,19–0,31	0,21–0,34	0,23–0,38	0,24–0,40
	1	110	140	170	mm/ot.	0,10–0,19	0,11–0,22	0,13–0,24	0,15–0,26	0,17–0,29	0,19–0,31	0,21–0,34	0,23–0,38	0,24–0,40
	2	100	120	140	mm/ot.	0,10–0,19	0,11–0,22	0,13–0,24	0,15–0,26	0,17–0,29	0,19–0,31	0,21–0,34	0,23–0,38	0,24–0,40
	3	80	100	120	mm/ot.	0,10–0,17	0,11–0,20	0,12–0,22	0,14–0,24	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,31	0,21–0,35	0,22–0,36
	4	70	90	110	mm/ot.	0,10–0,17	0,11–0,20	0,12–0,22	0,14–0,24	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,31	0,21–0,35	0,22–0,36
	5	60	80	100	mm/ot.	0,09–0,16	0,10–0,18	0,11–0,20	0,13–0,22	0,15–0,24	0,16–0,26	0,18–0,29	0,19–0,33	0,20–0,34
M	1	40	60	80	mm/ot.	0,07–0,12	0,08–0,14	0,09–0,16	0,11–0,18	0,12–0,20	0,13–0,22	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,27
	2	35	55	70	mm/ot.	0,07–0,12	0,08–0,14	0,09–0,16	0,11–0,18	0,12–0,20	0,13–0,22	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,27
K	1	90	120	175	mm/ot.	0,12–0,21	0,14–0,24	0,16–0,28	0,18–0,32	0,20–0,36	0,22–0,40	0,25–0,44	0,28–0,48	0,29–0,50
	2	80	110	140	mm/ot.	0,12–0,21	0,14–0,24	0,16–0,28	0,18–0,32	0,20–0,36	0,22–0,40	0,25–0,44	0,28–0,48	0,29–0,50
	3	70	80	100	mm/ot.	0,11–0,19	0,13–0,22	0,14–0,25	0,16–0,28	0,18–0,32	0,21–0,36	0,23–0,40	0,26–0,44	0,27–0,46