

KenTIP™ FS • GTP a FEG • Tolerance

Tolerance • Metrické	
D1 (metrické)	tolerance S8
6	0,019/+0,037
>6–10	0,023/+0,045
>10–18	0,028/+0,055
>18–26	0,035/+0,068

KenTIP FS • Tolerance

Tolerance • Metrické	
D1 (metrické)	tolerance k8
6	0,000/+0,018
>6–10	0,000/+0,022
>10–18	0,000/+0,027
>18–26	0,000/+0,033

KenTIP FS • GTP • 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	24,0	26,0	
P	0	70	125	175	mm/ot.	0,09–0,18	0,10–0,21	0,12–0,24	0,14–0,30	0,18–0,36	0,23–0,42	0,27–0,48	0,28–0,50
	1	70	120	170	mm/ot.	0,09–0,18	0,10–0,22	0,12–0,24	0,14–0,30	0,18–0,36	0,23–0,42	0,27–0,48	0,28–0,50
	2	90	135	180	mm/ot.	0,09–0,18	0,10–0,25	0,12–0,27	0,14–0,33	0,18–0,39	0,23–0,45	0,27–0,51	0,28–0,50
	3	60	95	130	mm/ot.	0,09–0,16	0,10–0,28	0,11–0,29	0,13–0,33	0,17–0,37	0,22–0,41	0,28–0,45	0,30–0,46
	4	50	90	130	mm/ot.	0,09–0,16	0,10–0,28	0,11–0,29	0,13–0,33	0,17–0,37	0,22–0,41	0,24–0,45	0,25–0,46
	5	30	65	100	mm/ot.	0,09–0,15	0,10–0,18	0,10–0,22	0,11–0,27	0,15–0,32	0,19–0,37	0,23–0,42	0,24–0,43
M	6	40	60	80	mm/ot.	0,09–0,15	0,09–0,18	0,10–0,22	0,10–0,27	0,15–0,32	0,19–0,37	0,23–0,42	0,24–0,43
	1	20	55	90	mm/ot.	0,07–0,12	0,08–0,13	0,08–0,14	0,10–0,18	0,12–0,22	0,15–0,26	0,18–0,27	0,19–0,28
K	2	30	60	90	mm/ot.	0,07–0,12	0,08–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,22	0,15–0,26	0,18–0,27	0,19–0,28
	3	20	40	60	mm/ot.	0,07–0,12	0,08–0,12	0,08–0,14	0,10–0,16	0,12–0,22	0,15–0,26	0,18–0,27	0,19–0,28
S	1	80	140	200	mm/ot.	0,11–0,26	0,13–0,32	0,15–0,44	0,18–0,49	0,25–0,58	0,29–0,64	0,35–0,70	0,36–0,75
	2	80	130	180	mm/ot.	0,11–0,26	0,13–0,31	0,15–0,36	0,18–0,40	0,25–0,48	0,29–0,60	0,35–0,70	0,36–0,75
	3	70	95	120	mm/ot.	0,10–0,22	0,12–0,25	0,15–0,35	0,16–0,40	0,20–0,48	0,26–0,60	0,30–0,63	0,32–0,65
	1	10	20	30	mm/ot.	0,05–0,09	0,06–0,10	0,07–0,12	0,08–0,13	0,10–0,15	0,11–0,17	0,12–0,19	0,13–0,21
	2	10	20	30	mm/ot.	0,05–0,09	0,06–0,10	0,07–0,12	0,08–0,13	0,10–0,15	0,11–0,17	0,12–0,19	0,13–0,21
	3	15	25	35	mm/ot.	0,05–0,09	0,06–0,10	0,07–0,12	0,08–0,13	0,10–0,15	0,11–0,17	0,12–0,19	0,13–0,21
	4	20	30	40	mm/ot.	0,04–0,07	0,05–0,09	0,05–0,10	0,07–0,12	0,08–0,13	0,08–0,13	0,09–0,15	0,10–0,17

KenTIP FS • HPG • 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	95	125	175	mm/ot.	0,10–0,19	0,11–0,22	0,13–0,30	0,15–0,37	0,17–0,41	0,19–0,45	0,24–0,52	0,28–0,60
	1	90	130	170	mm/ot.	0,10–0,19	0,11–0,22	0,13–0,30	0,15–0,37	0,17–0,41	0,19–0,45	0,24–0,52	0,28–0,60
	2	100	140	180	mm/ot.	0,10–0,19	0,11–0,26	0,13–0,34	0,15–0,41	0,17–0,45	0,19–0,49	0,24–0,56	0,28–0,64
	3	60	100	130	mm/ot.	0,10–0,17	0,11–0,31	0,12–0,36	0,14–0,41	0,16–0,44	0,18–0,46	0,23–0,51	0,30–0,56
	4	60	100	130	mm/ot.	0,10–0,17	0,11–0,31	0,12–0,36	0,14–0,41	0,16–0,44	0,18–0,46	0,23–0,51	0,25–0,56
	5	60	80	100	mm/ot.	0,09–0,16	0,10–0,22	0,11–0,28	0,12–0,34	0,14–0,37	0,16–0,40	0,20–0,46	0,24–0,52
K	6	60	70	80	mm/ot.	0,09–0,16	0,10–0,22	0,11–0,28	0,12–0,34	0,14–0,37	0,16–0,40	0,20–0,46	0,24–0,52
	1	80	120	170	mm/ot.	0,12–0,21	0,14–0,34	0,16–0,39	0,19–0,45	0,23–0,50	0,26–0,58	0,30–0,64	0,36–0,76
	2	80	110	120	mm/ot.	0,12–0,21	0,14–0,34	0,16–0,39	0,19–0,45	0,23–0,50	0,26–0,58	0,30–0,64	0,36–0,76
	3	50	80	100	mm/ot.	0,11–0,19	0,13–0,27	0,15–0,33	0,17–0,37	0,19–0,42	0,21–0,46	0,28–0,54	0,32–0,63