

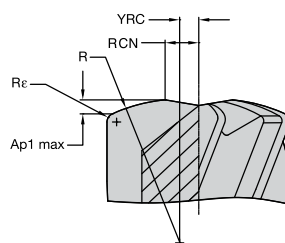
● Primární
○ Sekundární

P	
M	
K	
N	
S	
H	

KenFEED

Torus • 6-břité • Válcová stopka

Objednáací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D3	Ap1 Max	L3	L	Re	
3351707	KHDA0600A6ANA	6,00	6,00	5,00	0,20	18,00	63,00	0,38	•
3351708	KHDA0800A6ANA	8,00	8,00	7,00	0,27	24,00	76,00	0,50	•
3351709	KHDA1000A6ANA	10,00	10,00	9,00	0,33	30,00	89,00	0,63	•
3351710	KHDA1200A6ANA	12,00	12,00	11,00	0,40	36,00	100,00	0,75	•
3351711	KHDA1600A6ANA	16,00	16,00	15,00	0,54	48,00	110,00	1,00	•
3351712	KHDA2000A6ANA	20,00	20,00	19,00	0,67	60,00	125,00	1,25	•



KenFEED

Torus • 6-břité • Programovací data

Geometrické parametry								Sestupné frézování Guide For Circular And Lineární interpolace					
								Kruhová interpolace		Lineární interpolace			
								Optimální rozsah kruhu Průměr pro jeden průchod		Vypočítaná délka na úhel sestupu			
Katalogové číslo	D1	Ap1 Max	R	Re	Yrc	Rcn	Nejmenší	Největší	1°	2°	3°	4°	5°
KHDA0600A6ANA	6	0,20	9	0,375	0,75	1,26	8,52	12,00	11,458	5,727	3,816	2,860	2,286
KHDA0800A6ANA	8	0,27	12	0,500	1,00	1,68	11,36	16,00	15,468	7,732	5,152	3,861	3,086
KHDA1000A6ANA	10	0,33	15	0,625	1,25	2,10	14,20	20,00	18,906	9,450	6,297	4,719	3,772
KHDA1200A6ANA	12	0,40	18	0,750	1,50	2,52	17,04	24,00	22,916	11,455	7,632	5,720	4,572
KHDA1600A6ANA	16	0,54	24	1,000	2,00	3,36	22,72	32,00	30,937	15,464	10,304	7,722	6,172
KHDA2000A6ANA	20	0,67	30	1,250	2,50	4,20	28,40	40,00	38,384	19,186	12,784	9,581	7,658
Recommended percentage of programmed feed rate to use while Sestupné frézování									100%	70%	50%	30%	10%