



## Parametry skrawania OPTI 645

Cutting data OPTI 645

Z=6

OPTI



$$a_p \leq 1,5 \times \phi d_1$$

$$a_e \leq 0,1 \times \phi d_1$$

	Vc [m/min]	ød <sub>1</sub> = 4 mm	ød <sub>1</sub> = 6 mm	ød <sub>1</sub> = 8 mm	ød <sub>1</sub> = 10 mm	ød <sub>1</sub> = 12 mm	ød <sub>1</sub> = 14 mm	ød <sub>1</sub> = 16 mm	
		fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	
P1	125	0,010	0,016	0,019	0,024	0,029	0,033	0,039	P1
P2	125	0,010	0,016	0,019	0,024	0,029	0,033	0,039	P2
P3	125	0,010	0,016	0,019	0,024	0,029	0,033	0,039	P3
P4	125	0,010	0,016	0,019	0,024	0,029	0,033	0,039	P4
P5	125	0,010	0,016	0,019	0,024	0,029	0,033	0,039	P5
P6	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P6
P7	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P7
P8	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P8
P9	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P9
P10	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P10
P11	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P11
P12	70	0,008	0,012	0,019	0,023	0,028	0,030	0,040	P12
P13									P13
P14									P14
M1									M1
M2									M2
M3									M3
K1	110	0,011	0,015	0,020	0,023	0,027	0,031	0,037	K1
K2	110	0,011	0,015	0,020	0,023	0,027	0,031	0,037	K2
K3	110	0,011	0,015	0,020	0,023	0,027	0,031	0,037	K3
K4	110	0,011	0,015	0,020	0,023	0,027	0,031	0,037	K4
K5	115	0,009	0,014	0,020	0,019	0,022	0,026	0,030	K5
K6	115	0,009	0,014	0,020	0,019	0,022	0,026	0,030	K6
N1									N1
N2									N2
N3									N3
N4									N4
N5									N5
N6									N6
N7	300	0,030	0,054	0,069	0,085	0,100	0,115	0,135	N7
N8	300	0,030	0,054	0,069	0,085	0,100	0,115	0,135	N8
N9	300	0,030	0,054	0,069	0,085	0,100	0,115	0,135	N9
N10	300	0,030	0,054	0,069	0,085	0,100	0,115	0,135	N10
S1									S1
S2									S2
S3									S3
S4									S4
S5									S5
S6									S6
S7									S7
S8									S8
H1	60	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	H1
H2	60	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	H2
H3									H3
H4	60	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,028	H4