

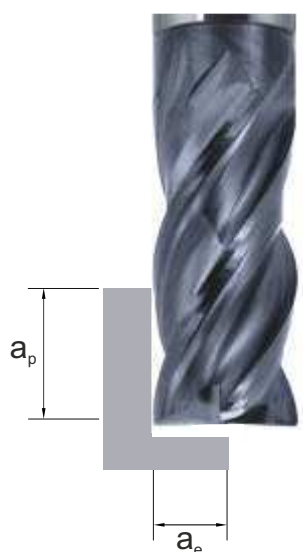


Parametry skrawania STL R230L

Cutting data STL R230L

Z=2

STL



$$a_p \leq 2,5 \times \phi d1$$

$$a_e = 0,5 \times \phi d1$$

	Vc [m/min]	$\phi d_1 = 4 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 5 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 6 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 8 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 10 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 12 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 14 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 16 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 18 \text{ mm}$ fz [mm]	$\phi d_1 = 20 \text{ mm}$ fz [mm]	
P1	73	0,024	0,025	0,027	0,029	0,036	0,049	0,055	0,059	0,061	0,073	P1
P2	73	0,024	0,025	0,027	0,029	0,036	0,049	0,055	0,059	0,061	0,073	P2
P3	73	0,024	0,025	0,027	0,029	0,036	0,049	0,055	0,059	0,061	0,073	P3
P4	73	0,022	0,024	0,026	0,027	0,033	0,045	0,051	0,053	0,055	0,065	P4
P5	73	0,022	0,024	0,026	0,027	0,033	0,045	0,051	0,053	0,055	0,065	P5
P6	60	0,017	0,018	0,020	0,027	0,035	0,039	0,065	0,070	0,048	0,052	P6
P7	60	0,017	0,018	0,020	0,027	0,035	0,039	0,065	0,070	0,048	0,052	P7
P8	60	0,017	0,018	0,020	0,027	0,035	0,039	0,065	0,070	0,048	0,052	P8
P9	60	0,017	0,018	0,020	0,027	0,035	0,039	0,065	0,070	0,048	0,052	P9
P10	50	0,012	0,012	0,013	0,018	0,023	0,029	0,031	0,034	0,036	0,039	P10
P11	50	0,012	0,012	0,013	0,018	0,023	0,029	0,031	0,034	0,036	0,039	P11
P12	50	0,012	0,012	0,013	0,018	0,023	0,029	0,031	0,034	0,036	0,039	P12
P13	50	0,009	0,009	0,011	0,015	0,019	0,025	0,028	0,031	0,035	0,038	P13
P14	50	0,009	0,009	0,011	0,015	0,019	0,025	0,028	0,031	0,035	0,038	P14
M1												M1
M2												M2
M3												M3
K1												K1
K2												K2
K3												K3
K4												K4
K5												K5
K6												K6
N1												N1
N2												N2
N3												N3
N4												N4
N5												N5
N6												N6
N7												N7
N8												N8
N9												N9
N10												N10
S1												S1
S2												S2
S3												S3
S4												S4
S5												S5
S6												S6
S7												S7
S8												S8
H1												H1
H2												H2
H3												H3
H4												H4