

# KTFS SKJÆRDATA

## KentIP FS • GTP • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric									
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev									
	min	Starting Value	max	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0		
P	0	70	125	175	mm/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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
	4	10	20	30	mm/r	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
S	2	10	20	30	mm/r	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/r	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/r	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 • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric										
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev										
	min	Starting Value	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/r	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	0,29-0,62
	1	90	130	170	mm/r	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	0,29-0,62
	2	100	140	180	mm/r	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	0,29-0,62
	3	60	100	130	mm/r	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	0,31-0,58
	4	60	100	130	mm/r	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	0,26-0,58
	5	60	80	100	mm/r	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	0,25-0,54
K	6	60	70	80	mm/r	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	0,25-0,54
	1	80	120	170	mm/r	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	0,37-0,79
	2	80	110	120	mm/r	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	0,37-0,79
K	3	50	80	100	mm/r	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	0,33-0,66

## KentIP™ FS • HPL • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric										
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev										
	min	Starting Value	max	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	24,0	26,0		
M	1	50	60	90	mm/r	0,07-0,13	0,08-0,15	0,09-0,18	0,11-0,20	0,12-0,22	0,13-0,24	0,16-0,28	0,19-0,32	0,20-0,33
	2	30	60	90	mm/r	0,07-0,13	0,08-0,15	0,09-0,18	0,11-0,20	0,12-0,22	0,13-0,24	0,16-0,28	0,19-0,32	0,20-0,33
	3	20	50	60	mm/r	0,07-0,13	0,08-0,15	0,09-0,18	0,11-0,20	0,12-0,22	0,13-0,24	0,16-0,28	0,19-0,32	0,20-0,33

## KentIP FS • HPC • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric										
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev										
	min	Starting Value	max	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	24,0	26,0		
K	1	100	175	200	mm/r	0,12-0,29	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	0,37-0,79
	2	100	160	180	mm/r	0,12-0,29	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	0,37-0,79
	3	70	85	120	mm/r	0,11-0,23	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	0,33-0,66

## KentIP FS • DAV • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric							
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev							
	min	Starting Value	max	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
S	4	10	13	20	mm/r	0,02-0,08	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,16	0,05-0,18	0,06-0,20
	1	100	230	270	mm/r	0,13-0,22	0,16-0,24	0,20-0,28	0,24-0,32	0,28-0,40	0,32-0,48
N	2	100	220	270	mm/r	0,14-0,23	0,16-0,28	0,20-0,32	0,24-0,36	0,28-0,40	0,32-0,52
	3	90	180	230	mm/r	0,13-0,22	0,16-0,24	0,20-0,28	0,24-0,32	0,28-0,40	0,32-0,48
C	4	90	130	200	mm/r	0,10-0,18	0,16-0,28	0,20-0,32	0,24-0,36	0,28-0,40	0,32-0,52
	2	70	110	140	mm/r	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,15	0,05-0,18	0,06-0,21	0,07-0,23
C	3	10	13	20	mm/r	0,02-0,08	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,16	0,05-0,18	0,06-0,20
	4	10	20	40	mm/r	0,02-0,08	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,16	0,05-0,18	0,06-0,20

## KenTIP™ FS • **SPF** • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric									
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev									
	min	Starting Value	max		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
<b>C</b>	1	80	100	150	mm/r	0,05-0,20	0,05-0,20	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** • Application Data

Material Group	Cutting Speed – vc			Metric										
	Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev										
	min	Starting Value	max		6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	24,0	26,0	
<b>P</b>	0	110	140	170	mm/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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/r	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
<b>M</b>	6	60	80	100	mm/r	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
	1	40	60	80	mm/r	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
<b>K</b>	2	35	55	70	mm/r	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
	1	90	120	175	mm/r	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/r	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/r	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

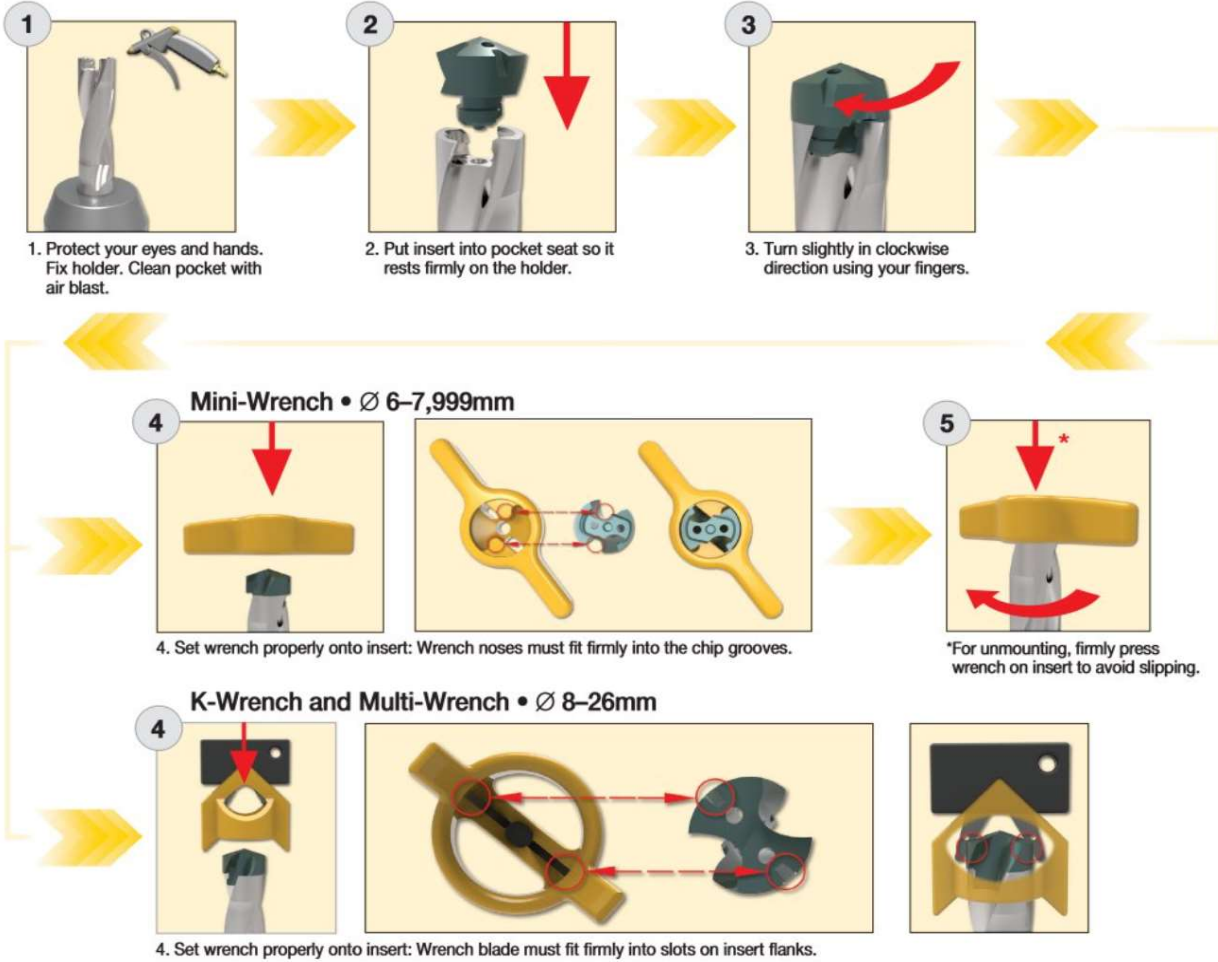
## KenTIP™ FS • GTP & FEG • Tolerances

Tolerance • Metric	
D1 metric	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 • Tolerances

Tolerance • Metric	
D1 metric	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

 **Mounting**



**Available Smart Wrenches**

**Mini-Wrench**

Wrench noses must fit into the chip grooves.



**K-Wrench**

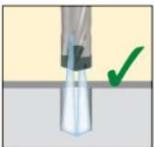
Wrench blades must fit into insert slots.



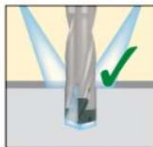
**Multi-Wrench**



**Coolant**



Internal coolant is recommended for all applications.



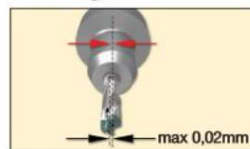
Flood coolant only for drilling depth  $\leq 3 \times D$ .



Dry cutting is not recommended. MQL ability is limited.

**Core Deviation**

**Machining Center**



**Stationary Drill/Lathe**

