RIR™/RIQ™ • Metric

Material Group		Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max	Hole Types	1	2	3	4	5		
							Metric						
							Recommended Feed Rate per Tooth						
							E13	EDS	EDR	EGR	EGU	R0X	C45*
P	1	KC6005	30	**60**	100	mm/r	0,10–0,20	–	–	–	–	–	0,20–0,30
	2	KC6005	20	**50**	90	mm/r	0,10–0,20	–	–	–	–	–	0,20–0,30
	3	KC6005	20	**40**	80	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	0,20–0,30
		KT6225	120	**180**	240	mm/r	–	–	–	–	–	0,15–0,20	–
		KT6315	120	**180**	240	mm/r	–	–	–	–	–	0,15–0,20	–
	4	KC6005	15	**30**	50	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	0,20–0,30
		KC6105	15	**30**	50	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	–
		KT6225	120	**180**	240	mm/r	–	–	–	–	–	0,15–0,20	–
		KT6315	120	**180**	240	mm/r	–	–	–	–	–	0,15–0,20	–
	5	KC6105	10	**25**	40	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	–
	6	KC6105	10	**25**	40	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	–
M	1	KC6305	10	**25**	40	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	–
	2	KC6305	10	**25**	40	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	–
	3	KC6305	10	**25**	40	mm/r	0,05–0,20	–	–	–	–	–	–
K	1	KC6005	20	**70**	100	mm/r	0,10–0,20	0,15–0,20	0,15–0,20	0,18–0,20	–	–	0,20–0,30
		K6105	20	**70**	100	mm/r	–	–	–	–	0,20	–	–
	2	KC6005	20	**60**	100	mm/r	0,10–0,20	0,15–0,20	0,15–0,20	0,18–0,20	–	–	0,20–0,30
		K6105	20	**60**	100	mm/r	–	–	–	–	0,20	–	–
	3	KC6005	20	**60**	100	mm/r	0,10–0,20	0,13–0,20	0,13–0,20	0,15–0,20	0,17–0,20	–	0,20–0,30
N	1	KD1415	100	**250**	600+	mm/r	–	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	–	–	–
	2	KD1415	100	**250**	600+	mm/r	–	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	–	–	–
	3	KD1415	100	**250**	600+	mm/r	–	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	–	–	–
	4	KD1415	100	**250**	600+	mm/r	–	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	–	–	–
S	1	–	–	**–**	–	mm/r	Recommendations available on request						
	2	–	–	**–**	–	mm/r							
	3	–	–	**–**	–	mm/r							
	4	–	–	**–**	–	mm/r							
H	1	KB1610	150	**180**	200	mm/r	–	–	–	–	–	0,05–0,10	–

*For taper reamers vc min 5 m/min, starting vc 10 m/min, max. vc 20 m/min