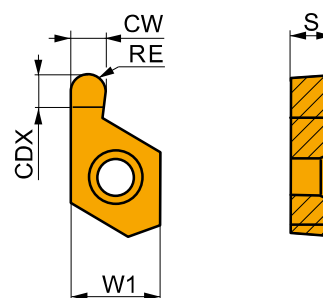


NEW





X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
 13°  X 61 R-1-R wewnętrzna prawokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.															
	U	E													
X61 0602-R050 R1	6640 0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640 1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
 13°  X 61 R-1-L wewnętrzna lewokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.															
	U	E													
X61 0602-R050 L1	6640 0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640 1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8