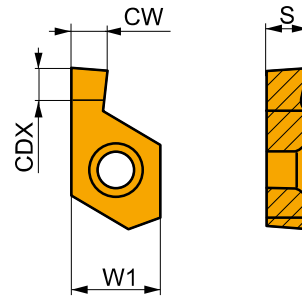


NEW**X 61-1**

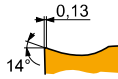
PRAMET

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



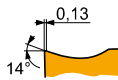
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X 61-1-R wewnętrzna prawokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-080 R1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	—	■ 180	0.06	▣ 105	0.05	▣ 170	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	—	■ 150	0.09	▣ 90	0.08	▣ 140	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	—	■ 145	0.09	▣ 85	0.08	▣ 135	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.2



X 61-1-L wewnętrzna lewokierunkowa, z jedną krawędzią skrawającą do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

X61 0602-080 L1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	—	■ 180	0.06	▣ 105	0.05	▣ 170	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	—	■ 150	0.09	▣ 90	0.08	▣ 140	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	—	■ 145	0.09	▣ 85	0.08	▣ 135	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.2