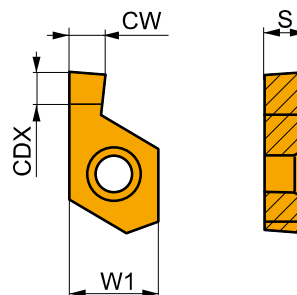


NEW

X 61-1

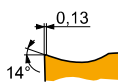
PRAMET

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



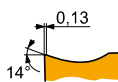
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	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 interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos cirdip con corte continuo.

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 interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos cirdip con corte continuo.

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