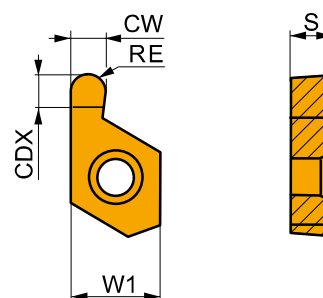


NEW

X 61 R-1

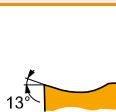
PRAMET

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



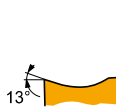
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 R-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

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



X 61 R-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

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