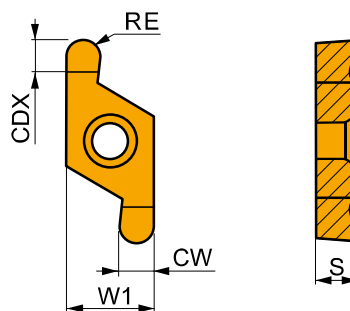


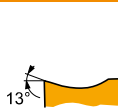
NEW**X 61 R****PRAMET**

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



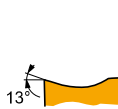
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



X 61 R-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

X61 0602-R100 R	6640	1.0	■ 170	0.06	■ 100	0.05	■ 160	0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	3
	G8330	1.0	■ 130	0.06	■ 75	0.05	■ 120	0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	3
X61 0602-R150 R	6640	1.5	■ 170	0.06	■ 100	0.05	■ 160	0.06	—	—	—	—	—	—	3.09	3
	G8330	1.5	■ 130	0.06	■ 75	0.05	■ 120	0.06	—	—	—	—	—	—	3.09	3



X 61 R-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

X61 0602-R100 L	6640	1.0	■ 170	0.06	■ 100	0.05	■ 160	0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	3
	G8330	1.0	■ 130	0.06	■ 75	0.05	■ 120	0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	3
X61 0602-R150 L	6640	1.5	■ 170	0.06	■ 100	0.05	■ 160	0.06	—	—	—	—	—	—	3.09	3
	G8330	1.5	■ 130	0.06	■ 75	0.05	■ 120	0.06	—	—	—	—	—	—	3.09	3