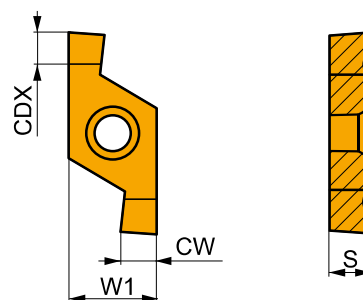


NEW

X 61

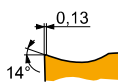
PRAMET

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



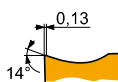
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

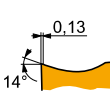
X61 0602-080 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	1.55	1.6
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	1.65	1.7
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	1.90	2
	G8330	—	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	2.20	2.4
	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	2.70	2.7
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	3.05	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	3.20	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	3.20	3



X 61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

X61 0602-080 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	1.35	1.4

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-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.														
X61 0602-150 L	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 L	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L	6640	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
	G8330	—	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 L	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 L	6640	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 L	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 L	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 L	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.05	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 L	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.20	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.20	3