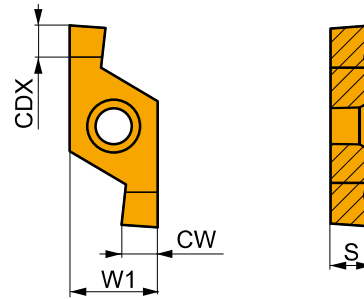


NEW

X 61

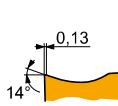
PRAMET

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



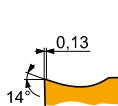
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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



X 61-R zewnętrzna i wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.


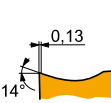
X61 0602-080 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	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 zewnętrzna i wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.

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

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

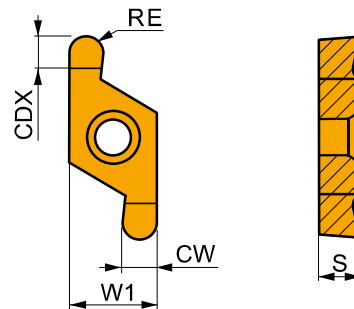
Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				
	0.13															X 61-L zewnętrzna i wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.	
		6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 L	0.13	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6	
		G8330	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7	
X61 0602-185 L	0.13	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7	
		G8330	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.90	2	
X61 0602-200 L	0.13	6640	-	120	0.09	70	0.08	110	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2	
		G8330	-	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	2.05	2.2	
X61 0602-215 L	0.13	6640	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4	
		G8330	-	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4	
X61 0602-250 L	0.13	6640	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.55	2.6	
		G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.70	2.7	
X61 0602-265 L	0.13	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7	
		G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3	
X61 0602-300 L	0.13	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3	
		G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3	
X61 0602-315 L	0.13	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	

NEW


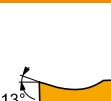
X 61 R

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (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 (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				
	13°															X 61 R-R zewnętrzna i wewnętrzna prawokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.	
		6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 R	13°	6640	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3	
		G8330	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3	
X61 0602-R100 L	13°	6640	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3	
		G8330	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3	
X61 0602-R150 L	13°	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	