
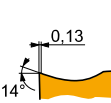


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

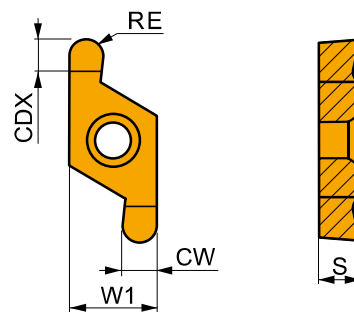
Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)					
	0.13	14°															X 61-L zewnętrzna i wewnętrzna lewokierunkowa, do obróbki rowków pod O-ringi i pierścienie, do ciągłych warunków pracy.	
			6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 L	0.13	14°	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	14°	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	14°	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	14°	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	14°	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	14°	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	14°	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	14°	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


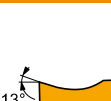
X 61 R



	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	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	