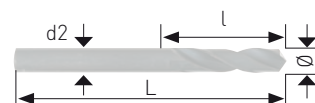


TIVOLY PRO

1 14025 1


APPLICATIONS / ANWENDUNGEN


TEK


Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l
1	1	26	6	3,1	3,1	49	18	5,2	5,2	62	26	7,5	7,5	74	34
1,1	1,1	28	7	3,2	3,2	49	18	5,25	5,25	62	26	7,8	7,8	79	37
1,2	1,2	30	8	3,25	3,25	49	18	5,3	5,3	62	26	8	8	79	37
1,3	1,3	30	8	3,3	3,3	49	18	5,4	5,4	66	28	8,2	8,2	79	37
1,4	1,4	32	9	3,4	3,4	52	20	5,5	5,5	66	28	8,5	8,5	79	37
1,5	1,5	32	9	3,5	3,5	52	20	5,6	5,6	66	28	8,8	8,8	84	40
1,6	1,6	34	10	3,6	3,6	52	20	5,7	5,7	66	28	9	9	84	40
1,7	1,7	34	10	3,7	3,7	52	20	5,75	5,75	66	28	9,5	9,5	84	40
1,75	1,75	36	11	3,75	3,75	52	20	5,8	5,8	66	28	10	10	89	43
1,8	1,8	36	11	3,8	3,8	55	22	5,9	5,9	66	28	10,5	10,5	89	43
1,9	1,9	36	11	3,9	3,9	55	22	6	6	66	28	11	11	95	47
2	2	38	12	4	4	55	22	6,1	6,1	70	31	11,5	11,5	95	47
2,1	2,1	38	12	4,1	4,1	55	22	6,2	6,2	70	31	12	12	102	51
2,2	2,2	40	13	4,2	4,2	55	22	6,25	6,25	70	31	12,5	12,5	102	51
2,25	2,25	40	13	4,25	4,25	55	22	6,3	6,3	70	31	13	13	102	51
2,3	2,3	40	13	4,3	4,3	58	24	6,4	6,4	70	31	13,5	13,5	107	54
2,4	2,4	43	14	4,4	4,4	58	24	6,5	6,5	70	31	14	14	107	54
2,5	2,5	43	14	4,5	4,5	58	24	6,6	6,6	70	31	14,5	14,5	111	56
2,6	2,6	43	14	4,6	4,6	58	24	6,7	6,7	70	31	15	15	111	56
2,7	2,7	46	16	4,7	4,7	58	24	6,75	6,75	74	34	16	16	115	58
2,75	2,75	46	16	4,8	4,8	62	26	6,8	6,8	74	34	17	17	119	60
2,8	2,8	46	16	4,9	4,9	62	26	6,9	6,9	74	34	18	18	123	62
2,9	2,9	46	16	5	5	62	26	7	7	74	34	19	19	127	64
3	3	46	16	5,1	5,1	62	26	7,2	7,2	74	34	20	20	131	66

CONDITIONS DE COUPE

CUTTING CONDITIONS

SCHNITTBEDINGUNGEN

CONDICIONES DE CORTE

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	ArCo ArNi	Ti
	Aciers/ Steels <400Mpa	Aciers/ Steels <700Mpa	Aciers/ Steels <950Mpa	Aciers/ Steels <1200Mpa	Aciers/ Steels <1400Mpa	Inox ferritiques	Inox martensi- tiques	Inox austéniti- ques	Fontes grises / Cast Iron	Fontes GS / SG Iron	ALU gras / Aluminium forgings	ALU Si<10%	ALU Si>10%	Laiton / Brass	Bronze	Alliages Réfractaires / Special Alloys	Alliages de Titane / Titanium Alloys
Vc/f	32	28	20						12	30	16						
Ø2	0,060	0,060	0,03						0,05	0,060	0,04						
Ø5	0,120	0,120	0,07						0,12	0,120	0,09						
Ø10	0,300	0,300	0,18						0,27	0,300	0,21						
Ø15	0,400	0,400	0,24						0,35	0,400	0,28						

$$N \text{ (tr/min)} = \frac{V_c \times 1000}{3,14 \times \varnothing}$$