

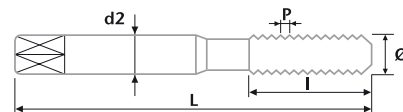
9 50131 1



8 05413 1


 $n^{\circ 3}$

APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



$\emptyset$	$\geq t_P$	$\emptyset$ mm	L	l	$\emptyset$	$\emptyset$	DiN 352	$\emptyset$	$\geq t_P$	$\emptyset$ mm	L	l	$\emptyset$	$\emptyset$	DiN 352	$\emptyset$	$\geq t_P$	$\emptyset$ mm	L	l	$\emptyset$	$\emptyset$	DiN 352
M2,5	0,45	2,05	40	10	2,8	2,1	•	M6	1	5	50	16	6	4,9	•	M20	2,5	17,5	95	40	16	12	•
M2,6	0,45	2,15	40	10	2,8	2,1	•	M7	1	6	50	19	6	4,9	•	M22	2,5	19,5	100	40	18	14,5	•
M3	0,5	2,5	40	11	3,5	2,7	•	M8	1,25	6,75	56	22	6	4,9	•	M24	3	21	110	45	18	14,5	•
M3,5	0,6	2,9	45	13	4	3	•	M9	1,25	7,75	63	22	7	5,5	•	M27	3	24	110	50	20	16	•
M3,5	0,75	2,75	45	13	4	3	•	M10	1,5	8,5	70	24	7	5,5	•	M30	3,5	26,5	125	56	22	18	•
M4	0,7	3,3	45	13	4,5	3,4	•	M11	1,5	9,5	70	24	8	6,2	•	M33	3,5	29,5	125	56	25	20	•
M4	0,75	3,25	45	13	4,5	3,4	•	M12	1,75	10,25	75	29	9	7	•	M36	4	32	150	63	28	22	•
M4,5	0,75	3,75	50	15	6	4,9	•	M14	2	12	80	30	11	9	•	M42	4,5	37,5	150	63	32	24	•
M5	0,8	4,2	50	15	6	4,9	•	M16	2	14	80	32	12	9	•	M45	4,5	40,5	160	70	36	29	•
M5	0,9	4,1	50	15	6	4,9	•	M18	2,5	15,5	95	40	14	11	•	M52	5	47	180	75	40	32	•

CONDITIONS DE COUPE

CUTTING CONDITIONS

SCHNITTBEDINGUNGEN

CONDICIONES DE CORTE

TiN, TiCN... = Vc + 20 → 50 %

Vc = 20 m/min

Vc = 8 m/min

Vc = 20 m/min

Vc = 20 m/min

Vc = 4 m/min