

QUEUE CONE MORSE

MORSE TAPER SHANK

MIT MORSEKEGELSCHAFT

MANGO CONICO MORSE

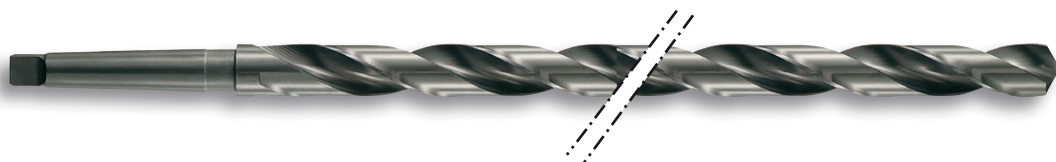
FORET EXTRA LONG

EXTRA LONG DRILL

ÜBERLANGER SPIRALBOHRER

BROCA EXTRA LARGA

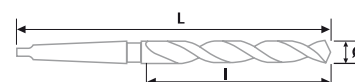
TIVOLY PRO



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



001 CMXL



1 14204 1
L 315 mm

Ø mm	CM	L	l	Ø mm	CM	L	l	Ø mm	CM	L	l	Ø mm	CM	L	l
6	CM1	315	235	10,5	CM1	315	235	15	CM2	315	215	19,5	CM2	315	215
6,5	CM1	315	235	11	CM1	315	235	15,5	CM2	315	215	20	CM2	315	215
7	CM1	315	235	11,5	CM1	315	235	16	CM2	315	215	20,5	CM2	315	215
7,5	CM1	315	235	12	CM2	315	215	16,5	CM2	315	215	21	CM2	315	215
8	CM1	315	235	12,5	CM2	315	215	17	CM2	315	215	21,5	CM2	315	215
8,5	CM1	315	235	13	CM2	315	215	17,5	CM2	315	215	22	CM2	315	215
9	CM1	315	235	13,5	CM2	315	215	18	CM2	315	215	22,5	CM2	315	215
9,5	CM1	315	235	14	CM2	315	215	18,5	CM2	315	215	23	CM2	315	215
10	CM1	315	235	14,5	CM2	315	215	19	CM2	315	215				

1 14205 1
L 400 mm

Ø mm	CM	L	l	Ø mm	CM	L	l	Ø mm	CM	L	l	Ø mm	CM	L	l
10	CM1	400	300	14,5	CM2	400	300	19	CM2	400	300	24	CM3	400	275
10,5	CM1	400	300	15	CM2	400	300	19,5	CM2	400	300	25	CM3	400	275
11	CM1	400	300	15,5	CM2	400	300	20	CM2	400	300	26	CM3	400	275
11,5	CM1	400	300	16	CM2	400	300	20,5	CM2	400	300	27	CM3	400	275
12	CM2	400	300	16,5	CM2	400	300	21	CM2	400	300	28	CM3	400	275
12,5	CM2	400	300	17	CM2	400	300	21,5	CM2	400	300	29	CM3	400	275
13	CM2	400	300	17,5	CM2	400	300	22	CM2	400	300	30	CM3	400	275
13,5	CM2	400	300	18	CM2	400	300	22,5	CM2	400	300	31	CM3	400	275
14	CM2	400	300	18,5	CM2	400	300	23	CM2	400	300				

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 martensitiques	Inox austénitiques	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

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