

ARDATZ

PERFOR

9 60582 1



8 05185 1

9 60682 1



8 05187 1

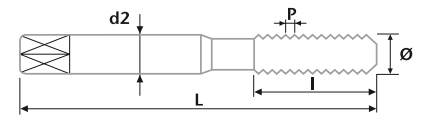
DiN 371



DiN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



| Ø mm | ≥tP  | Ø mm | L  | l  | Ø   | Ø   | Ø   | DiN 371 | DiN 376 | Ø mm | ≥tP  | Ø mm  | L   | l  | Ø  | Ø  | Ø    | DiN 371 | DiN 376 |   |
|------|------|------|----|----|-----|-----|-----|---------|---------|------|------|-------|-----|----|----|----|------|---------|---------|---|
| M2   | 0,4  | 1,6  | 45 | 8  | 2,8 | 2,1 |     | •       |         | M10  | 1,5  | 8,5   | 100 | 20 | 10 | 8  | 7    | 5,5     | •       | • |
| M2,5 | 0,45 | 2,05 | 50 | 9  | 2,8 | 2,1 |     | •       |         | M12  | 1,75 | 10,25 | 110 | 22 |    | 9  | 7    |         |         | • |
| M3   | 0,5  | 2,5  | 56 | 10 | 2,5 | 2,7 |     | •       |         | M14  | 2    | 12    | 110 | 25 |    | 11 | 9    |         |         | • |
| M3,5 | 0,6  | 2,9  | 56 | 11 | 4   | 3   |     | •       |         | M16  | 2    | 14    | 110 | 28 |    | 12 | 9    |         |         | • |
| M4   | 0,7  | 3,3  | 63 | 12 | 4,5 | 3,4 |     | •       |         | M18  | 2,5  | 15,5  | 125 | 32 |    | 14 | 11   |         |         | • |
| M5   | 0,8  | 4,2  | 70 | 14 | 6   | 4,9 |     | •       |         | M20  | 2,5  | 17,5  | 140 | 32 |    | 16 | 12   |         |         | • |
| M6   | 1    | 5    | 80 | 16 | 6   | 4,9 | 4,5 | 3,4     | •       | M24  | 3    | 21    | 160 | 32 |    | 18 | 14,5 |         |         | • |
| M8   | 1,25 | 6,75 | 90 | 18 | 8   | 6,2 | 6   | 4,9     | •       |      |      |       |     |    |    |    |      |         |         |   |

ARDATZ

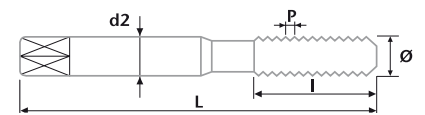
9 60IT2 1



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



HI-PERFORMANCE INOX



| Ø  | ≥tP  | Ø mm | L  | l  | Ø   | Ø   | DiN 371 | DiN 376 | Ø   | ≥tP  | Ø mm  | L   | l  | Ø  | Ø | DiN 371 | DiN 376 |
|----|------|------|----|----|-----|-----|---------|---------|-----|------|-------|-----|----|----|---|---------|---------|
| M3 | 0,5  | 2,5  | 56 | 10 | 3,5 | 2,7 | •       |         | M10 | 1,5  | 8,5   | 100 | 20 | 10 | 8 | •       |         |
| M4 | 0,7  | 3,3  | 63 | 12 | 4,5 | 3,4 | •       |         | M12 | 1,75 | 10,25 | 110 | 22 | 9  | 7 |         | •       |
| M5 | 0,8  | 4,2  | 70 | 14 | 6   | 4,9 | •       |         | M14 | 2    | 12    | 110 | 25 | 11 | 9 |         | •       |
| M6 | 1    | 5    | 80 | 16 | 6   | 4,9 | •       |         | M16 | 2    | 14    | 110 | 28 | 12 | 9 |         | •       |
| M8 | 1,25 | 6,75 | 90 | 18 | 8   | 6,2 | •       |         |     |      |       |     |    |    |   |         |         |

CONDITIONS DE COUPE

CUTTING CONDITIONS

SCHNITTBEDINGUNGEN

CONDICIONES DE CORTE

TiN, TiCN... = Vc + 20 → 50 %

■ Vc = 20 m/min 
 ■ Vc = 8 m/min 
 ■ Vc = 8 m/min 
 ■ Vc = 20 m/min 
 ■ Vc = 18/25 m/min 
 ■ Vc = 20 m/min 
 ■ Vc = 5 m/min 
 ■ Vc = 4 m/min