

ARDATZ_®PERFOR_®

9 60508 1



8 05189 1

9 60608 1



8 05191 1

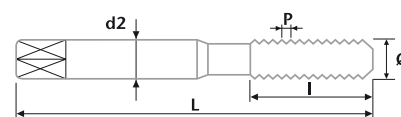
DIN 371



DIN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DIN 371	DIN 376	Ø mm	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DIN 371	DIN 376
M3	0,5	2,5	56	10	3,5	2,7			•		M8	1,25	6,75	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•
M4	0,7	3,3	63	12	4,5	3,4			•		M10	1,5	8,5	100	20	10	8	7	5,5	•	•
M5	0,8	4,2	70	14	6	4,9			•		M12	1,75	10,25	110	22			9	7		•
M6	1	5	80	16	6	4,9	4,5	3,4	•	•	M14	2	12	110	25			11	9		•
M7	1	6	80	16	7	5,5			•		M16	2	14	110	28			12	9		•

ARDATZ_®

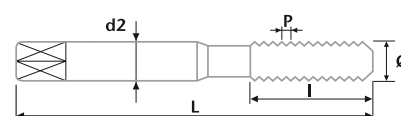
9 60AT2 1

flash
FCUT

NEW



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN

Hi-PERFORMANCE
ALU

Ø	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DIN 371	DIN 376	Ø	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	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