

ARDATZ

PERFOR

9 60502 1



8 05169 1

9 60602 1



8 05173 1

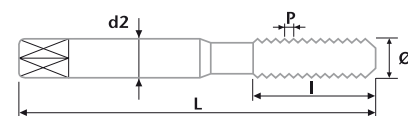
DiN 371



DiN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥tP	 mm	L	l					DiN 371	DiN 376	Ø mm	≥tP	 mm	L	l					DiN 371	DiN 376
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1			•		M7	1	6	80	16	7	5,5			•	
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1			•		M8	1,25	6,75	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•
M3	0,5	2,5	56	10	3,5	2,7	2,2		•	•	M10	1,5	8,5	100	20	10	8	7	5,5	•	•
M3,5	0,6	2,9	56	11	4	3			•		M12	1,75	10,25	110	22			9	7		•
M4	0,7	3,3	63	12	4,5	3,4	2,8	2,1	•	•	M14	2	12	110	25			11	9		•
M5	0,8	4,2	70	14	6	4,9	3,5	2,7	•	•	M16	2	14	110	28			12	9		•
M6	1	5	80	16	6	4,9	4,5	3,4	•	•	M18	2,5	14,5	125	32			14	11		•

ARDATZ

PERFOR

9 60203 1



8 05195 1

9 60303 1



8 05197 1

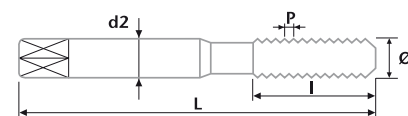
DiN 371



DiN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376	Ø mm	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376
M2	0,4	1,6	45	8	2,1	2,1			•		M12	1,75	10,25	110	22			9	7		•
M3	0,5	2,5	56	10	3,5	2,7			•		M14	2	12	110	25			11	9		•
M4	0,7	3,3	63	12	4,5	3,4	2,8	2,1	•	•	M16	2	14	110	28			12	9		•
M5	0,8	4,2	70	14	6	4,9	3,5	2,7	•	•	M18	2,5	15,5	125	32			14	11		•
M6	1	5	80	16	6	4,9	4,5	3,4	•	•	M20	2,5	17,5	140	32			16	12		•
M7	1	6	80	16	7	5,5			•		M22	2,5	19,5	140	32			18	14,5		•
M8	1,25	6,75	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•	M24	3	21	160	32			18	14,5		•
M9	1,25	7,75	90	18	9	7			•		M27	3	24	160	36			20	16		•
M10	1,5	8,5	100	20	10	8	7	5,5	•	•	M30	3,5	26,5	180	40			22	18		•

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
Vc = 18 m/min	Vc = 7 m/min	Vc = 7 m/min	Vc = 18 m/min	Vc = 18/25 m/min	Vc = 18 m/min	Vc = 5 m/min	Vc = 4 m/min