

ARDATZ_®PERFOR_®

9 60205 1



8 05044 1

9 60305 1



8 05047 1

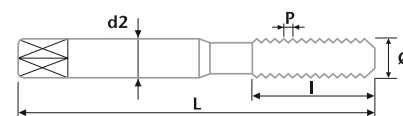
DIN 371



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	2,8	2,1			•		M12	1,75	10,25	110	16			9	7	•	
M2,5	0,45	2,05	50	5	2,8	2,1			•		M14	2	12	110	18			11	9	•	
M3	0,5	2,5	56	5	3,5	2,7			•		M16	2	14	110	18			12	9	•	
M3,5	0,6	2,9	56	6	4	3			•		M18	2,5	15,5	125	25			14	11	•	
M4	0,7	3,3	63	7	4,5	3,4	2,8	2,1	•	•	M20	2,5	17,5	140	25			16	12	•	
M5	0,8	4,2	70	9	6	4,9	3,5	2,7	•	•	M22	2,5	19,5	140	25			18	14,5	•	
M6	1	5	80	10	6	4,9	4,5	3,4	•	•	M24	3	21	160	30			18	14,5	•	
M7	1	6	80	10	7	5,5			•		M27	3	24	160	30			20	16	•	
M8	1,25	6,75	90	12	8	6,2	6	4,9	•	•	M30	3,5	26,5	180	35			22	18	•	
M9	1,25	7,75	90	12	9	7			•		M33	3,5	29,5	180	40			25	20	•	
M10	1,5	8,5	100	14	10	8	7	5,5	•	•	M36	4	32	200	45			28	22	•	

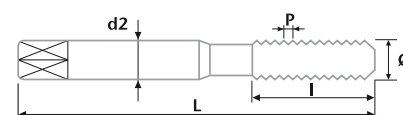
ARDATZ_®

9 60ST5 1

flash
FCUT

NEW

APPLICATIONS / ANWENDUNGEN

HI-PERFORMANCE
ACIER
STEEL

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	5	3,5	2,7	•		M10	1,5	8,5	100	14	10	8	•	
M4	0,7	3,3	63	7	4,5	3,4	•		M12	1,75	10,25	110	16	9	7	•	
M5	0,8	4,2	70	9	6	4,9	•		M14	2	12	110	18	11	9	•	
M6	1	5	80	10	6	4,9	•		M16	2	14	110	18	12	9	•	
M8	1,25	6,75	90	12	8	6,2	•										

CONDITIONS DE COUPE

CUTTING CONDITIONS

SCHNITTBEDINGUNGEN

CONDICIONES DE CORTE

TiN, TiCN... = Vc + 20 → 50 %

■ 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