

ARDATZ

PERFOR

9 60585 1



8 05237 1

9 60685 1



8 05239 1

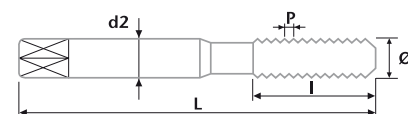
DiN 371



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
M3	0,5	2,5	56	5	3,5	2,7			•		M12	1,75	10,25	110	16				9	7	•
M3,5	0,6	2,9	56	6	4	3			•		M14	2	12	110	18				11	9	•
M4	0,7	3,3	63	7	4,5	3,4			•		M16	2	14	110	18				12	9	•
M5	0,8	4,2	70	9	6	4,9			•		M18	2,5	15,5	125	25				14	11	•
M6	1	5	80	10	6	4,9	4,5	3,4	•	•	M20	2,5	17,5	140	25				16	12	•
M8	1,25	6,75	90	12	8	6,2	6	4,9	•	•	M22	2,5	19,5	140	25				18	14,5	•
M10	1,5	8,5	100	14	10	8	7	5,5	•	•	M24	3	21	160	30				18	14,5	•

ARDATZ

9 60IT5 1



flash
FCUT

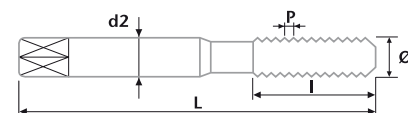


NEW

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	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