

ARDATZ_®PERFOR_®

9 60506 1



8 05241 1

9 60606 1



8 05243 1

DIN 371



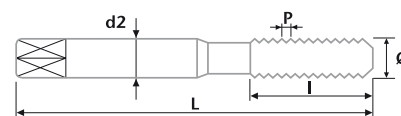
DIN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Z2



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	10	3,5	2,7			•		M8	1,25	6,75	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•
M3,5	0,6	2,9	56	11	4	3			•		M10	1,5	8,5	100	20	10	8	7	5,5	•	•
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	4,5	3,4	•		M16	2	14	110	28			12	9	•	•

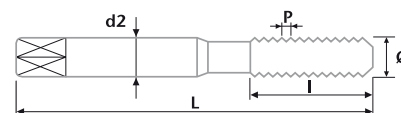
ARDATZ_®

9 60AT5 1

flash
FCUT

NEW

APPLICATIONS / ANWENDUNGEN

Hi-PERFORMANCE
ALU

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