

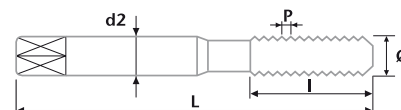
ARDATZ_®

9 60CT1 1

lash
FCUT

NEW

APPLICATIONS / ANWENDUNGEN

Hi-PERFORMANCE
FONTE
CAST IRON

Ø	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	DiN 371	DiN 374	Ø	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	DiN 371	DiN 374
MF8	1	7	90	18	8	6,2	•	MF12	1,5	10,5	100	22	9	7	•
MF10	1	9	90	18	10	8	•	MF14	1,5	12,5	100	22	11	9	•

ARDATZ_®PERFOR_®

9 60202 1



8 05160 1

9 60302 1

DiN
374

8 05164 1

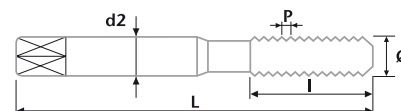
DiN 371



DiN 374



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥tP	 mm	L	l					DiN 371	DiN 374	Ø mm	≥tP	 mm	L	l					DiN 371	DiN 374
MF4	0,5	3,5	63	10	4,5	3,4			•		MF18	1,5	16,5	110	25			14	11	•	
MF5	0,5	4,5	70	11	6	4,9			•		MF18	2	16	125	28			14	11	•	
MF6	0,75	5,25	80	12	6	4,9			•		MF20	1	19	125	25			16	12	•	
MF8	0,75	-	-	-					•		MF20	1,5	18,5	125	25			16	12	•	
MF8	1	7	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•	MF20	2	18	140	25			16	12	•	
MF10	1	9	90	18	10	8	7	5,5	•	•	MF22	1,5	20,5	125	25			18	14,5	•	
MF10	1,25	8,75	100	20	10	8	7	5,5	•	•	MF22	2	20	140	28			18	14,5	•	
MF11	1,25	-	-	-					•		MF24	1,5	22,5	140	25			18	14,5	•	
MF12	1	11	100	22			9	7	•		MF24	2	22	140	25			18	14,5	•	
MF12	1,25	10,75	100	22			9	7	•		MF25	1,5	23,5	140	25			18	14,5	•	
MF12	1,5	10,5	100	22			9	7	•		MF26	1,5	24,5	140	25			18	14,5	•	
MF14	1	13	100	22			11	9	•		MF27	1,5	25,5	140	25			18	14,5	•	
MF14	1,25	12,75	100	22			11	9	•		MF28	1,5	26,5	140	28			20	16	•	
MF14	1,5	12,5	100	22			11	9	•		MF30	1,5	28,5	150	32			22	18	•	
MF15	1,5	-	-	-					•		MF30	2	28	150	32			22	18	•	
MF16	1	15	100	22			12	9	•		MF32	1,5	30,5	150	28			22	18	•	
MF16	1,25	-	-	-					•		MF36	1,5	34,5	170	32			28	22	•	
MF16	1,5	14,5	110	22			12	9	•		MF36	2	34	170	32			28	22	•	
MF18	1	17	110	25			14	11	•		MF36	3	33	170	32			28	22	•	

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