

ARDATZ_®PERFOR_®

9 60205 1



8 05212 1

9 60305 1

DIN 374

8 05216 1

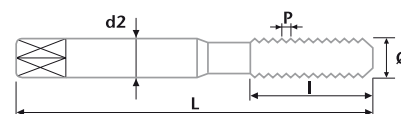
DIN 371



DIN 374



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DIN 371	DIN 374	Ø mm	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DIN 371	DIN 374
MF8	1	7	90	12	8	6,2	6	4,9	•	•	MF14	1,5	12,5	100	18			11	9	•	•
MF10	1	9	90	14	10	8	7	5,5	•	•	MF16	1,5	14,5	110	18			12	9	•	•
MF10	1,25	8,75	100	14	10	8	7	5,5	•	•	MF18	1,5	16,5	110	18			14	11	•	•
MF12	1	11	100	14			9	7	•	•	MF20	1,5	18,5	125	18			16	12	•	•
MF12	1,25	10,75	100	14			9	7	•	•	MF22	1,5	20,5	125	18			18	14,5	•	•
MF12	1,5	10,5	100	14			9	7	•	•	MF24	1,5	22,5	140	25			18	14,5	•	•
MF14	1	13	100	16			11	9	•	•	MF30	1,5	28,5	150	32			22	18	•	•
MF14	1,25	12,75	100	18			11	9	•	•	MF30	2	28	150	32			22	18	•	•

ARDATZ_®

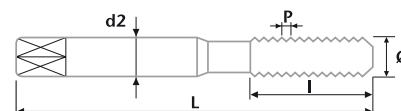
9 60ST5 1

flash
FCUT

NEW



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN

HI-PERFORMANCE
ACIER
STEEL

Ø	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	DIN 371	DIN 374	Ø	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	DIN 371	DIN 374
MF8	1	7	90	12	8	6,2	•		MF12	1,5	10,5	100	14	9	7	•	
MF10	1	9	90	14	10	8	•		MF14	1,5	12,5	100	18	11	9	•	

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