

ARDATZ

PERFOR

9 622021



8 05162 1

9 62302 1



8 05166 1

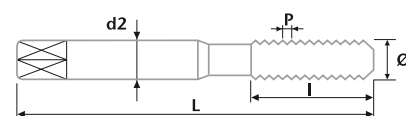
DiN 371



DiN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376	Ø mm	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376
N°4	40	2,3	56	11	3,5	2,7			•		3/8	16	8	90	18	9	7	7	5,5	•	•
N°5	40	2,6	56	11	3,5	2,7			•		7/16	14	9,4	100	22			8	6,2	•	•
N°6	32	2,75	56	11	4	3			•		1/2	13	10,8	110	25			9	7	•	•
N°8	32	3,4	63	12	4,5	3,4			•		5/8	11	13,8	110	28			12	9	•	•
N°10	24	3,8	70	14	6	4,9			•		3/4	10	16,5	125	32			14	11	•	•
N°12	24	4,5	80	14	6	4,9			•		7/8	9	19,5	140	32			18	14,5	•	•
1/4	20	5,1	80	16	7	5,5	4,5	3,4	•	•	1"	8	22,25	160	36			20	16	•	•
5/16	18	6,5	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•											

ARDATZ

9 62ST2 1



flash
FCUT

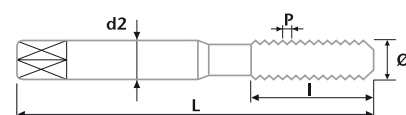
NEW



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Hi-PERFORMANCE
ACIER
STEEL



Ø	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376	Ø	≥P	Ø mm	L	l	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376
UNC 1/4	20	5,1	80	16	7	5,5	•		UNF 1/4	28	5,5	80	16	7	5,5	•	
UNC 3/8	16	8	90	18	9	7	•		UNF 3/8	24	8,5	100	18	9	7	•	
UNC 1/2	13	10,8	110	25	9	7		•	UNF 1/2	20	11,5	110	25	9	7		•
UNC 3/4	10	16,5	125	32	14	11		•	UNF 3/4	16	17,5	125	32	14	11		•
UNC 1"	8	22,25	160	36	20	16		•	UNF 1"	12	23,25	140	32	20	16		•

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