

ARDATZ

PERFOR

9 62205 1



8 05214 1

9 62305 1



8 05218 1

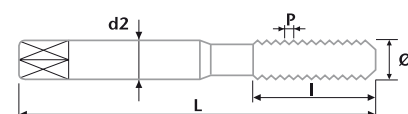
DiN 371



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	2,6	56	5	3,5	2,7			•		7/16	14	9,4	100	16				8	6,2	•
N°6	32	2,75	56	7	4	3			•		1/2	13	10,8	110	16				9	7	•
N°8	32	3,4	63	7	4,5	3,4			•		9/16	12	12,2	110	18				11	9	•
N°10	24	3,8	70	10	6	4,9			•		5/8	11	13,8	110	20				12	9	•
1/4	20	5,1	80	12	7	5,5			•		3/4	10	16,5	125	25				14	11	•
5/16	18	6,5	90	12	8	6,2	6	4,9	•	•	7/8	9	19,5	140	28				18	14,5	•
3/8	16	8	90	14	9	7	7	5,5	•	•	1"	8	22,25	160	30				20	16	•

ARDATZ

9 62ST5 1



flash
FCUT

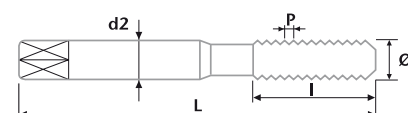
NEW



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



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	12	7	5,5	•		UNF 1/4	28	5,5	80	10	7	5,5	•	
UNC 3/8	16	8	90	14	9	7	•		UNF 3/8	24	8,5	100	14	9	7	•	
UNC 1/2	13	10,8	110	16	9	7		•	UNF 1/2	20	11,5	110	16	9	7		•
UNC 3/4	10	16,5	125	25	14	11		•	UNF 3/4	16	17,5	125	18	14	11		•
UNC 1"	8	22,25	160	30	20	16		•	UNF 1"	12	23,25	140	25	20	16		•

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