

ARDATZ<sub>TR</sub>

PERFOR<sub>TR</sub>

9 60202 1



8 05043 1

9 60302 1



8 05046 1

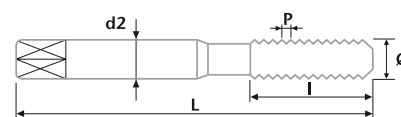
DiN 371



DiN 376



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376	Ø mm	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376		
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1		•		M16	2	14	110	28				12	9	•	
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1		•		M18	2,5	15,5	125	32				14	11	•	
M3	0,5	2,5	56	10	3,5	2,7	2,2	•	•	M20	2,5	17,5	140	32				16	12	•	
M3,5	0,6	2,9	56	11	4	3		•		M22	2,5	19,5	140	32				18	14,5	•	
M4	0,7	3,3	63	12	4,5	3,4	2,8	2,1	•	•	M24	3	21	160	32				18	14,5	•
M5	0,8	4,2	70	14	6	4,9	3,5	2,7	•	•	M27	3	24	160	36				20	16	•
M6	1	5	80	16	6	4,9	4,5	3,4	•	•	M30	3,5	26,5	180	40				22	18	•
M7	1	6	80	16	7	5,5			•		M33	3,5	29,5	180	40				25	20	•
M8	1,25	6,75	90	18	8	6,2	6	4,9	•	•	M36	4	32	200	45				28	22	•
M9	1,25	7,75	90	18	9	7			•		M39	4	35	200	45				32	24	•
M10	1,5	8,5	100	20	10	8	7	5,5	•	•	M42	4,5	37,5	200	50				32	24	•
M12	1,75	10,25	110	22			9	7	•		M48	5	43	250	56				36	29	•
M14	2	12	110	25			11	9	•												

ARDATZ<sub>TR</sub>

9 60ST2 1



flash  
fcut

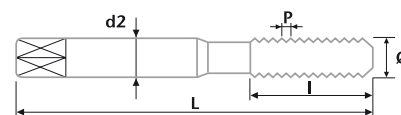


NEW

APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



HI-PERFORMANCE  
ACIER  
STEEL



Ø	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376	Ø	≥tP	Ø mm	L	l	Ø	Ø	DiN 371	DiN 376
M3	0,5	2,5	56	10	3,5	2,7	•		M10	1,5	8,5	100	20	10	8	•	
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	•		M16	2	14	110	28	12	9	•	
M8	1,25	6,75	90	18	8	6,2	•										

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