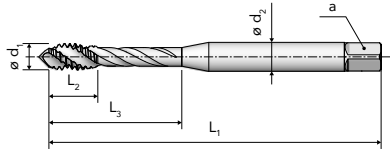


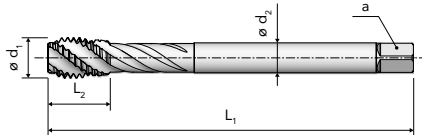


**A60 S**  
TICN

**DIN 2184-1**  
≤ Ø 1/4"



**DIN 2184-1**  
≥ Ø 5/16"



UTILISATION - VITESSE DE COUPE m/min

ISO	MG	A60 S NEUTRE	A60 S TIN	A60 S TICN	A60 S TiX2
P	P.2	● 15-20	● 25-30	● 25-30	
	P.3	● 12-15	● 20-25	● 20-25	
	P.4	● 10-12	● 15-20	● 15-20	
	P.5		● 5-10	● 5-10	
	P.7		● 8-10	● 8-10	● 8-10
M	M.1		● 8-10	● 8-10	● 8-10
	M.2				● 5-7
K	K.2	● 12-15	● 20-25	● 20-25	
N	N.3	● 15-18	● 25-30	● 25-30	
	N.6	● 15-18	● 25-30	● 25-30	



UNC	P	Ød <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	Ød <sub>2</sub>	a	z		A60 S TICN
	[Sp/1"]	[mm]	<sub>js 16</sub> [mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	
Nr.2	56	2,184	45	6	13	2,8	2,1	3	1,85	●
Nr.3	48	2,515	50	6	15	2,8	2,1	3	2,1	●
Nr.4	40	2,845	56	6,5	21	3,5	2,7	3	2,35	●
Nr.5	40	3,175	56	6,5	21	3,5	2,7	3	2,65	●
Nr.6	32	3,505	56	7,5	22,5	4	3	3	2,85	●
Nr.8	32	4,166	63	7,5	26	4,5	3,4	3	3,5	●
Nr.10	24	4,826	70	10	28,5	6	4,9	3	3,9	●
Nr.12	24	5,486	80	10	28,5	6	4,9	3	4,5	●
1/4"	20	6,35	80	11,5	32	7	5,5	3	5,1	●
5/16"	18	7,938	90	13	-	6	4,9	3	6,6	●
3/8"	16	9,525	100	14	-	7	5,5	3	8	●
7/16"	14	11,113	100	17	-	8	6,2	3	9,4	●
1/2"	13	12,7	110	19	-	9	7	4	10,8	●
9/16"	12	14,288	110	21	-	11	9	4	12,2	●
5/8"	11	15,875	110	22,5	-	12	9	4	13,5	●
3/4"	10	19,05	125	26	-	14	11	4	16,5	●
7/8"	9	22,225	140	30	-	18	14,5	4	19,5	●
1"	8	25,4	160	36,5	-	18	14,5	4	22,25	●
1 1/4"	7	31,75	180	42	-	22	18	5	28	
1 1/2"	6	38,1	200	49	-	28	22	5	34	