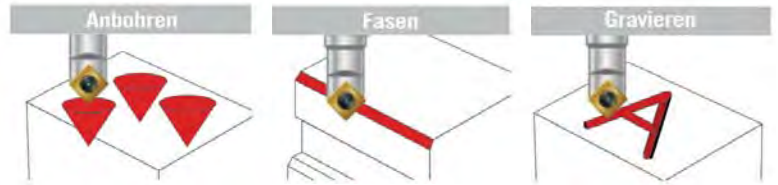




- DE:**
- **NC-Anbohren 60° / 90°**
 - Für CNC- und Fräszentren, CNC-Drehmaschinen und Bearbeitungszentren
 - Anbohren, Fasen, Senken, Gravieren
 - Lange Lebensdauer
 - [Schnittdaten auf Seite G-e + G-f](#)



- EN:**
- **NC Spotting 60° / 90°**
 - For cnc and milling centers, cnc lathes
 - Spotting, Chamfering, Sinking, Engraving
 - Prolonged tool life
 - [Cutting data on page G-e + G-f](#)



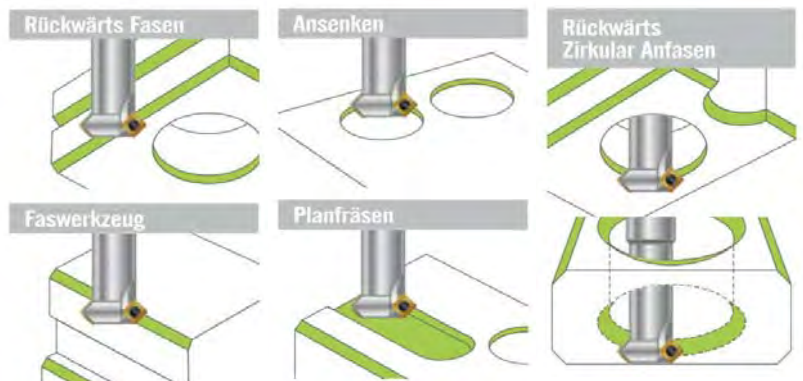
- DE:**
- **Gravieren 45° / 60°**
 - Hochpositiver Freiwinkel
 - Geringe, fehlende Gratbildung
 - [Schnittdaten auf Seite G-f](#)

- EN:**
- **Engraving 45° / 60°**
 - Highly positive relief angle
 - No burr
 - [Cutting data on page G-f](#)



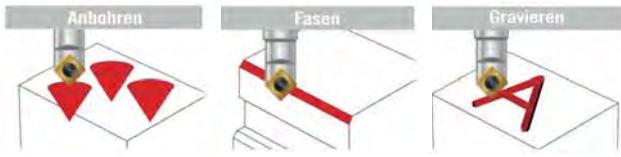
- DE:**
- **Fasen 45°**
 - Lange Lebensdauer
 - Optimiert für die Hochleistungszerspanung
 - [Schnittdaten auf Seite G-m](#)

- EN:**
- **Chamfering 45°**
 - Prolonged tool life
 - High performance cutting
 - [Cutting data on page G-m](#)



60°

NC-Anbohrer 60° mit Wendepplatten
NC Spotting Drills 60° with Inserts

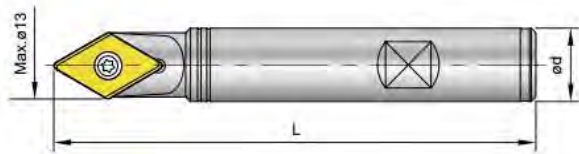


Anwendungen:

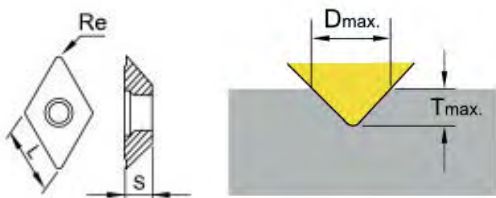
Anbohren, Gravieren, Nutenherstellung, Anfasen auf Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren. Zentrieren, Fasen, Längs- und Plandrehen auf CNC-Drehmaschinen. **Schnittdaten auf Seite G-e + G-f.**

NC2071: Für alle ungehärteten Stähle und Gusseisen.

NC9076: Für NE-Materialien, wie Al, Al-Legierung, Titan, Messing, Kupfer und langspanende Werkstoffe.



| Halter | Art. No. | Stk/pce Euro | |
|--|------------------|-----------------|--|
| Halter L: 60 Ød8 für Wendepplatte V9MT0802 + Schraube NS-25045 1,2 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99616-09V | 79,00 | |
| Halter L: 100 Ød10 für Wendepplatte V9MT12T3 + Schraube NS-35080 2,5 Nm + Schlüssel NK-T15 | 99616-13V | 83,70 | |

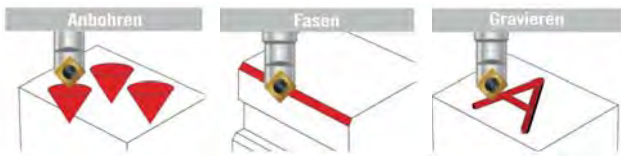


| Wendeschneidplatten | Art. No. | Stk/pce Euro | VE: 1 Stk. |
|---|----------------------------|-----------------|------------|
| Wendeschneidplatte TiN L: 8 S: 2,38 Re: 0,4 Dmax. 9 Tmax. 7,3 | V9MT0802CT-NC2071 | 35,00 | |
| Wendeschneidplatte TiN L: 12,7 S: 3,97 Re: 0,8 Dmax. 13 Tmax. 10,3 | V9MT12T3CT-NC2071 | 51,10 | |
| Wendeschneidplatte DLC L: 12,7 S: 3,97 Re: 0,8 Dmax. 13 Tmax. 10,3 | V9MT12T3CT-NC9076 | 60,40 | |
| Wendeschneidplatte TiN L: 12,7 S: 3,97 Re: 0,8 Plan- und Außendrehen | V9MT12T312CT-NC2071 | 51,10 | |

Jede Wendeschneidplatte hat 2 Schneiden.

90°

NC-Anbohrer 90° mit Wendepplatten
NC Spotting Drills 90° with Inserts



Anwendungen:

Anbohren, Gravieren, Nutenherstellung, Anfasen auf Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren. Zentrieren, Fasen, Längs- und Plandrehen auf CNC-Drehmaschinen. **Schnittdaten auf Seite G-e + G-f.**

NC40: Universell einsetzbar für alle ungehärteten Stähle.

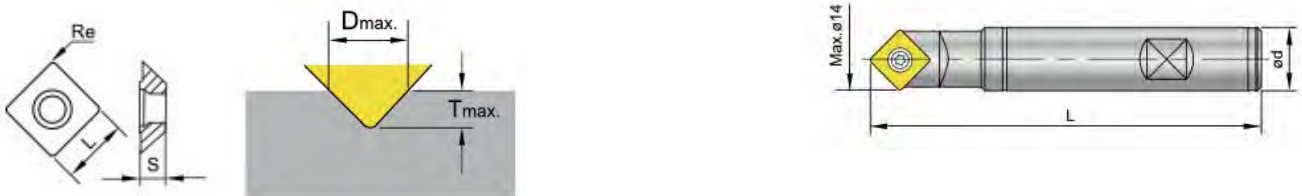
NC10: Für Al, Al-Legierungen, NE-Metalle und rostfreie Stähle.

NC60: Für gehärtete Stähle bis 56HRC.

H-NC40: Für langspanende Materialien, alle Arten von Stahl und Gusseisen.

H-NC9076: Für NE-Materialien, wie Aluminium, Titan, Messing, Kupfer und langspanende Materialien.

| Halter | Art. No. | Stk/pce Euro | |
|--|-------------|-----------------|--|
| Halter L: 100 Ød12 + Schraube NS-35080 2,5 Nm + Schlüssel NK-T15 | 99616-14-12 | 83,70 | |
| Halter L: 100 Ød16 + Schraube NS-35080 2,5 Nm + Schlüssel NK-T15 | 99616-14 | 83,70 | |

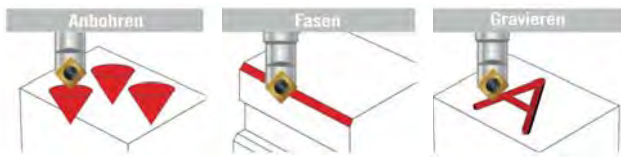


| Wendeschneidplatten | Art. No. | Stk/pce Euro | VE: 10 Stk. |
|--|-----------------------|-----------------|-------------|
| Wendeschneidplatte TiN L: 11,11 S: 3,97 Re: 0,8 Dmax. 14 Tmax. 7 | N9MT11T3CT-NC40 | 32,00 | |
| Wendeschneidplatte TiAlN L: 11,11 S: 3,97 Re: 0,3 Dmax. 14 Tmax. 7 | N9MT11T3CT-NC10 | 32,00 | |
| Wendeschneidplatte Cermet L: 11,11 S: 3,97 Re: 0,8 Dmax. 14 Tmax. 7 | N9MT11T3CT-NC60 | 39,40 | |
| Wendeschneidplatte TiN* L: 11,11 S: 3,97 Re: 0,8 Dmax. 14 Tmax. 7 | N9MT11T3CT2T-H-NC40 | 30,40 | |
| Wendeschneidplatte DLC* L: 11,11 S: 3,97 Re: 0,8 Dmax. 14 Tmax. 7 | N9MT11T3CT2T-H-NC9076 | 35,00 | |

Jede Wendeschneidplatte hat 4 Schneiden (*2 Schneiden).

90°

NC-Anbohrer 90° mit Wendepplatten NC Spotting Drills 90° with Inserts

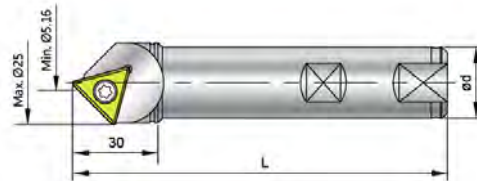
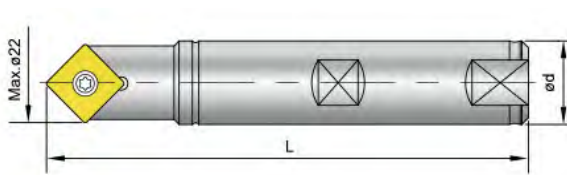


Anwendungen:

Anbohren, Gravieren, Nutenherstellung, Anfasen auf Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren.
Zentrieren, Fasen, Längs- und Plandrehen auf CNC-Drehmaschinen. **Schnittdaten auf Seite G-e + G-f.**

NC2071: Für alle ungehärteten Stähle und Gusseisen.

NC40: Für unlegierte und legierte Stähle und Gusseisen.



Fas- und Zentrierset

Art. No.

Stk/pce
Euro

1 Halter L: 100 Ød20
+ Schraube NS-50125 5,5 Nm
+ Schlüssel NK-T20
+ **Wendepplatte**
N9MT1704CT-NC2071

99616-22-02S

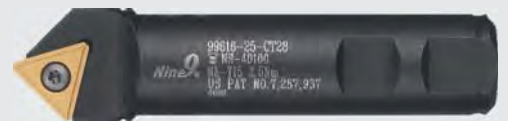
252,30



1 Halter L: 120 Ød25
+ Schraube NS-40100 3,5 Nm
+ Schlüssel NK-T15
+ **Wendepplatte**
N9MT220408CT-NC40

99616-25-CT28

233,70



Wendeschnidplatten

Art. No.

Stk/pce
Euro

VE: 1 Stk.

1 Wendeschnidplatte TiN

L: 17 S: 4,76 Re: 1,2
Dmax. 22 Tmax. 10,4

N9MT1704CT-NC2071

58,90



1 Wendeschnidplatte TiN *

L: 20,83 S: 4,76 Re: -
Dmax. 25 Tmax. 12,2

N9MT220408CT-NC40

66,90



Jede Wendeschnidplatte hat 2 Schneiden (*3 Schneiden).

60°/90°

NC-Anbohrer 60°/90° mit Wendepplatten NC Spotting Drills 60° / 90° with Inserts

G


Schnittdaten - Zentrieren 60°/90° Cutting Data - Centering 60°/90°

| Allgemein General | Sorte | v _c m/min | f = mm/U |
|----------------------|--------------------------|----------------------|-------------|
| ST500 | NC40 NC2071 | 150-250 | 0,05 - 0,10 |
| ST1000 | NC40 NC2071 | 100-200 | 0,04 - 0,08 |
| HRC 40 - 56 HRC | NC60 | 30-60 | 0,03 - 0,08 |
| Inox | NC10,NC40,NC60 NC2071 | 65-125 | 0,03 - 0,06 |
| Ti | NC9076 | 60-80 | 0,03 - 0,06 |
| GG | NC10,NC40 NC2071 | 80-150 | 0,05 - 0,10 |
| Al | NC10 NC2071, NC9076 | 150-300 | 0,05 - 0,10 |
| Cu | NC10 NC2071, NC9076 | 150-300 | 0,05 - 0,10 |

G

Schnittdaten - Anfasen 60°/90° Cutting Data - Chamfering 60°/90°

| Allgemein General | Sorte | v _c m/min | f = mm/U |
|----------------------|--------------------------|----------------------|-------------|
| ST500 | NC40 NC2071 | 150-320 | 0,15 - 0,24 |
| ST1000 | NC40 NC2071 | 100-250 | 0,12 - 0,20 |
| HRC 40 - 56 HRC | NC60 | 30-60 | 0,03 - 0,08 |
| Inox | NC10,NC40,NC60 NC2071 | 65-125 | 0,10 - 0,20 |
| Ti | NC9076 | 60-80 | 0,03 - 0,06 |
| GG | NC10,NC40 NC2071 | 150-250 | 0,15 - 0,25 |
| Al | NC10 NC2071, NC9076 | 150-320 | 0,15 - 0,25 |
| Cu | NC10 NC2071, NC9076 | 150-320 | 0,15 - 0,25 |

 Fortsetzung
Continuation 

60° / 90°

NC-Anbohrer 60° / 90° mit Wendeplatten NC Spotting Drills 60° / 90° with Inserts

G

Schnittdaten - Ansenken 60°/90° Cutting Data - Sinking 60°/90°

| Allgemein General | Sorte | v _c m/min | f = mm/U |
|----------------------|--------------------------|----------------------|-------------|
| ST500 | NC40 NC2071 | 150-250 | 0,05 - 0,10 |
| ST1000 | NC40 NC2071 | 100-200 | 0,04 - 0,08 |
| HRC 40 - 56 HRC | NC60 | 30-60 | 0,03 - 0,08 |
| Inox | NC10,NC40,NC60 NC2071 | 65-125 | 0,03 - 0,06 |
| Ti | NC9076 | 60-80 | 0,03 - 0,06 |
| GG | NC10,NC40 NC2071 | 80-150 | 0,05 - 0,08 |
| Al | NC10 NC2071, NC9076 | 150-320 | 0,05 - 0,08 |
| Cu | NC10 NC2071, NC9076 | 150-320 | 0,05 - 0,08 |

90°

NC-Anbohrer 90° mit Wendeplatten - Gravieren NC Spotting Drills 90° with Inserts - Engraving

G

Schnittdaten - Gravieren 90° Cutting Data - Engraving 90°

| Allgemein General | Sorte | v _c m/min | f = mm/U |
|----------------------|-------|----------------------|-------------|
| ST500 | NC40 | 20-80 | 0,01 - 0,02 |
| ST1000 | NC40 | 20-80 | 0,01 - 0,02 |
| GG | NC40 | 20-80 | 0,01 - 0,02 |
| Al | NC10 | 20-100 | 0,01 - 0,02 |
| Cu | NC10 | 20-100 | 0,01 - 0,02 |

90°

NC-Anbohrer 90° mit Wendepplatten - Gravieren
NC Spotting Drills 90° with Inserts - Engraving

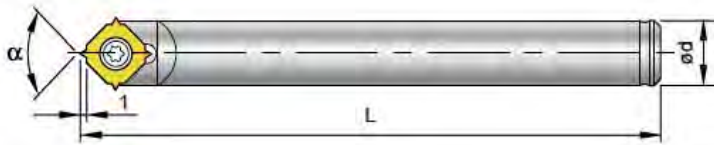


Anwendungen:

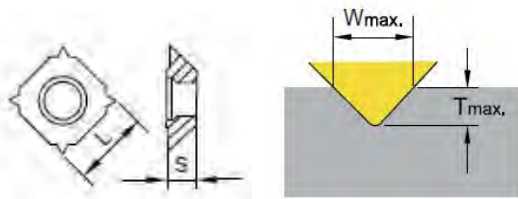
Gravieren und Anbohren auf Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren. **Schnittdaten auf Seite G-f.**

NC40: Für alle ungehärteten Stähle und Gusseisen.

NC10: Für alle Al, Al-Legierungen, gehärtete Stähle bis 50HRC und rostfreie Stähle.



| Halter | Art. No. | Stk/pce Euro | |
|--|----------|-----------------|--|
| Halter L: 90 Ød10 + Schraube NS-30055 2,0 Nm + Schlüssel NK-T8 | 99616-10 | 83,70 | |



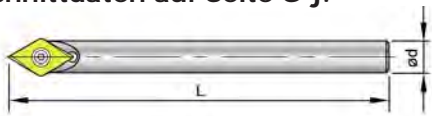
| Wendeschneidplatten | Art. No. | Stk/pce Euro | VE: 10 Stk. |
|---|------------------|-----------------|-------------|
| Wendeschneidplatte TiN L: 8,0 S: 2,38 Wmax. 1,1 Tmax. 0,8 | N9MT080201W-NC40 | 58,90 | |
| Wendeschneidplatte TiAlN L: 8,31 S: 2,38 Re: 0,4 Wmax. 2,0 Tmax. 0,9 | N9MT080201W-NC10 | 58,90 | |

Jede Wendeschneidplatte hat 4 Schneiden.

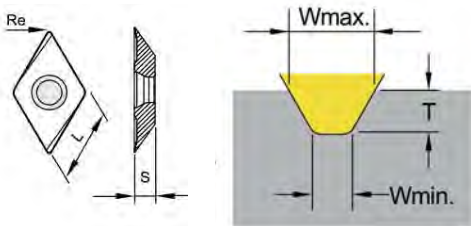
Gravieren

Gravieren 45° Engraving 45°

Schnittdaten auf Seite G-j.



| Halter 45° | Art. No. | Stk/pce Euro |
|--|-----------------|-----------------|
| 1 Halter L: 40 Ød6 + Schraube NS-22044 0,9 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99619-V045-06 | 77,40 |
| 1 Halter L: 60 Ød6 + Schraube NS-22044 0,9 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99616-V045-06L | 153,15 |
| 1 Halter L: 100 Ød6 + Schraube NS-22044 0,9 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99619-V045-06XL | 201,10 |



| Wendepplatten 45° | | | | | | | | VE: 10 Stk. | |
|-------------------|------|-----|--------|--------|--------|--------|--------------------|-----------------|---------|
| L | S | Re | W min. | W max. | T min. | T max. | Art. No. | Stk/pce Euro | Schicht |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,65 | 2,10 | 0,20 | 2,00 | V04506T1W06-NC2071 | 32,00 | TiN |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,65 | 2,10 | 0,20 | 2,00 | V04506T1W06-NC2032 | 35,00 | TiAlN |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,45 | 2,10 | 0,05 | 2,00 | V04506T1W06-NC9031 | 35,00 | TiN |

Gravier-Sets 45°

| Winkel | d2 | mit Wendepplatte | Art. No. | Stk/pce Euro |
|--------|----|--------------------|-------------------|-----------------|
| 45° | 6 | V04506T1W06-NC2071 | 99619-V045-03K-71 | 170,20 |
| 45° | 6 | V04506T1W06-NC2032 | 99619-V045-03K-32 | 179,50 |
| 45° | 6 | V04506T1W06-NC9031 | 99619-V045-03K-31 | 179,50 |

NC2071: Universalsorte für alle Arten von Stahl <30HRC, NE-Metalle und Edelstahl.
NC2032: Für alle Arten von Stahl 30 - 50HRC, Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und Gusseisen.
NC9031: Für NE-Metalle, wie Aluminium, Messing, Kupfer, Titan, Kunststoff und Acryl.

Achtung:

Bitte nur Schrumpfergerät verwenden, welches auch zum HSS Schrumpfen geeignet ist. Bei Überhitzung besteht Gefahr, dass sich die Lötstelle löst.

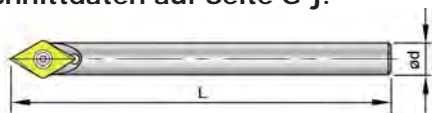
1 x Halter
1 x T7 Schlüssel
3 x WSP



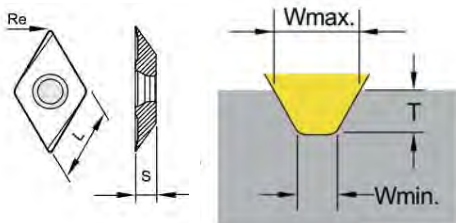
Gravieren

Gravieren 60° Engraving 60°

Schnittdaten auf Seite G-j.



| Halter 60° | Art. No. | Stk/pce Euro |
|--|-----------------|-----------------|
| 1 Halter L: 40 Ød6 + Schraube NS-22044 0,9 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99619-V060-06 | 77,40 |
| 1 Halter L: 60 Ød6 + Schraube NS-22044 0,9 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99616-V060-06L | 153,20 |
| 1 Halter L: 100 Ød6 + Schraube NS-22044 0,9 Nm + Schlüssel NK-T7 | 99619-V060-06XL | 201,10 |



| Wendeplatten 60° | | | | | | | | VE: 10 Stk. | |
|------------------|------|-----|--------|--------|--------|--------|--------------------|-----------------|---------|
| L | S | Re | W min. | W max. | T min. | T max. | Art. No. | Stk/pce Euro | Schicht |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,65 | 2,70 | 0,20 | 2,00 | V06006T1W06-NC2071 | 32,00 | TiN |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,65 | 2,70 | 0,20 | 2,00 | V06006T1W06-NC2032 | 35,00 | TiAlN |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,65 | 2,70 | 0,20 | 2,00 | V06006T1W06-NC2035 | 38,50 | Aldura |
| 6,35 | 2,00 | 0,2 | 0,45 | 2,70 | 0,05 | 2,00 | V06006T1W06-NC9031 | 35,00 | TiN |

Gravier-Sets 60°

| Winkel | d2 | mit Wendeplatte | Art. No. | Stk/pce Euro |
|--------|----|--------------------|-------------------|-----------------|
| 60° | 6 | V06006T1W06-NC2071 | 99619-V060-03K-71 | 170,20 |
| 60° | 6 | V06006T1W06-NC2032 | 99619-V060-03K-32 | 179,50 |
| 60° | 6 | V06006T1W06-NC2035 | 99619-V060-03K-35 | 188,80 |
| 60° | 6 | V06006T1W06-NC9031 | 99619-V060-03K-31 | 179,50 |

NC2071: Universalsorte für alle Arten von Stahl <30HRC, NE-Metalle und Edelstahl.

NC2032: Für alle Arten von Stahl 30 - 50HRC, Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und Gusseisen.

NC2035: Aldura-Beschichtung - für gehärtete Stähle bis zu 56HRC.

NC9031: Für NE-Metalle, wie Aluminium, Messing, Kupfer, Titan, Kunststoff und Acryl.

Achtung:

Bitte nur Schrumpfgerät verwenden, Welches auch zum HSS Schrumpfen geeignet ist. Bei Überhitzung besteht Gefahr, dass sich die Lötstelle löst.

1 x Halter
1 x T7 Schlüssel
3 x WSP



G

Schnittdaten 45° + 60°
Cutting Data 45° + 60°

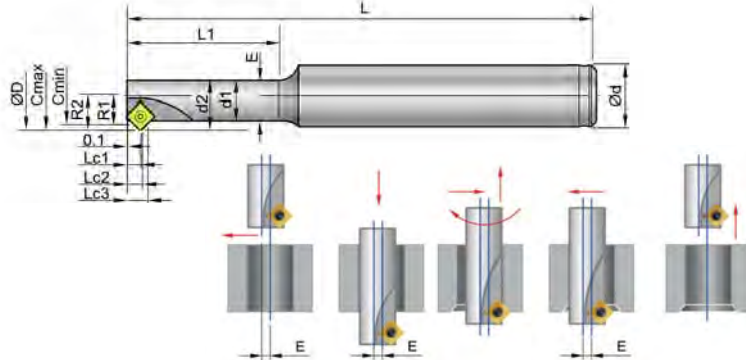
| Allgemein General | | Sorte | f = mm/U |
|----------------------|-------------|------------------|-------------|
| ST500 | | NC2071 NC2032 | 0,01 - 0,05 |
| ST1000 | | NC2071 NC2032 | 0,01 - 0,03 |
| HRC | 40 - 56 HRC | NC2035 | 0,01 - 0,02 |
| Inox | | NC2071 NC9031 | 0,01 - 0,05 |
| GG | | NC2032 | 0,01 - 0,03 |
| Al | | NC2071 NC9031 | 0,01 - 0,08 |
| Cu | | NC2071 NC9031 | 0,01 - 0,08 |
| Plast | | NC2071 NC9031 | 0,01 - 0,08 |

Fasen

Faswerkzeuge mit Wendepatte Chamfering Tool with Inserts



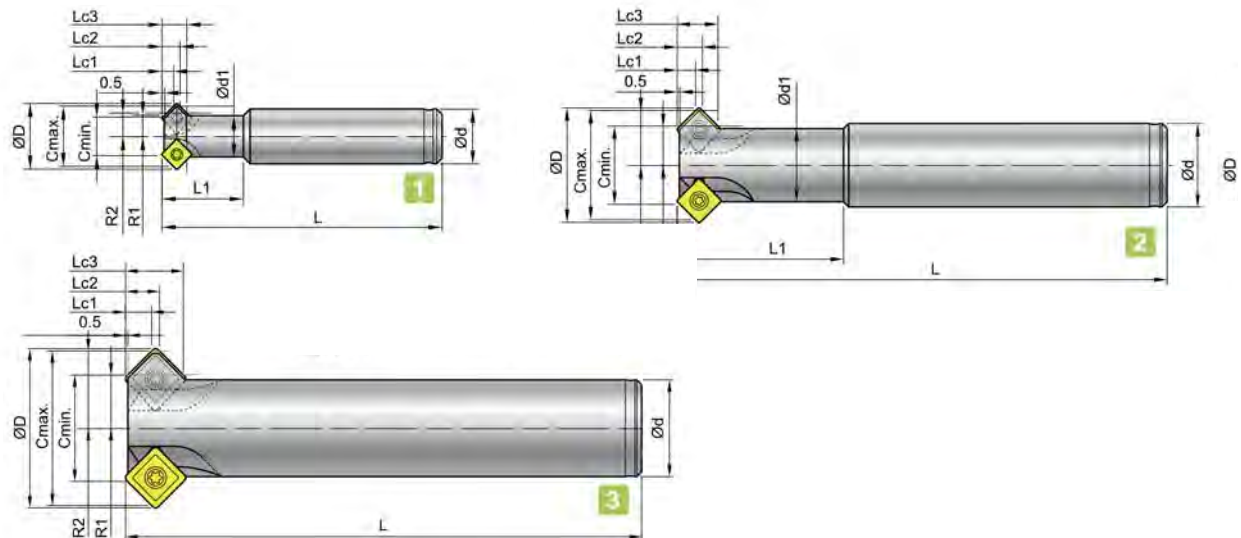
Schnittdaten auf Seite G-m.



Inhalt:
1x Halter
1x Wendeschneidplatte N9GX04T002
1x Schraube NS-18037 0,6 Nm
1x Schlüssel NK-T6

Faswerkzeug mit Wendepatte

| ØD | Ød | Ød1 | Ød2 | L | L1 | Lc1 | Lc2 | Lc3 | E | R1 | R2 | C min. | C max. | Art. No. | Stk/pce Euro |
|------|----|------|------|-----|----|------|------|------|------|------|-----|--------|--------|-----------|-----------------|
| 9 | 10 | 5,25 | 6,50 | 80 | 20 | 2,56 | 2,93 | 3,93 | 1,25 | 3,40 | 4,4 | 6,80 | 8,8 | 99616-C02 | 287,70 |
| 11,1 | 12 | 6,45 | 8,00 | 100 | 25 | 2,51 | 2,98 | 4,13 | 1,55 | 4,25 | 5,4 | 8,50 | 10,8 | 99616-C04 | 287,70 |
| 13,5 | 12 | 7,88 | 9,75 | 100 | 30 | 2,51 | 2,98 | 4,45 | 1,88 | 5,13 | 6,6 | 10,26 | 13,2 | 99616-C06 | 287,70 |



Faswerkzeug mit Wendepatte

| | ØD | Ød | Ød1 | L | L1 | Lc1 | Lc2 | Lc3 | R1 | R2 | C min. | C max. | Art. No. | Stk/pce Euro | |
|----------|----------|------|-----|------|-----|-----|-----|-----|------|------|--------|--------|----------|-----------------|--------|
| 1 | 1 | 12,0 | 10 | 7,5 | 60 | 15 | 2,6 | 2,9 | 4,6 | 3,8 | 4,3 | 7 | 11 | 99616-C10 | 170,20 |
| 2 | 1 | 16,2 | 12 | 9,6 | 100 | 25 | 2,6 | 2,9 | 5,0 | 5,9 | 8,0 | 11 | 16 | 99616-C20 | 208,90 |
| 2 | 2 | 22,0 | 16 | 14,0 | 120 | 40 | 3,5 | 4,9 | 7,9 | 7,5 | 11,5 | 15 | 21 | 99616-C30 | 222,10 |
| 2 | 2 | 26,0 | 20 | 18,0 | 130 | 50 | 3,5 | 4,9 | 7,9 | 9,5 | 12,5 | 19 | 25 | 99616-C40 | 232,90 |
| 3 | 3 | 33,0 | 20 | - | 130 | - | 5,5 | 7,1 | 12,1 | 11,0 | 16,0 | 22 | 32 | 99616-C50 | 245,70 |
| 2 | 3 | 33,0 | 25 | 20,0 | 180 | 80 | 5,5 | 7,1 | 12,1 | 11,0 | 16,0 | 22 | 32 | 99616-C52 | 270,80 |

1 Inhalt:
1x Halter
1x Wendeschneidplatte N9GX04T002
1x Schraube NS-18037 0,6 Nm
1x Schlüssel NK-T6

2 Inhalt:
1x Halter
1x Wendeschneidplatte N9GX060204
1x Schraube NS-18037 0,9 Nm
1x Schlüssel NK-T7

3 Inhalt:
1x Halter
1x Wendeschneidplatte N9GX090308
1x Schraube NS-18037 2,0 Nm
1x Schlüssel NK-T9

Start-Sets

| | Wendepatte | Halter 1 | Halter 2 | Art. No. | Stk/pce Euro |
|---|-------------------|-----------|-----------|----------------|-----------------|
| 1 | N9GX04T002-NC2032 | 99616-C10 | 99616-C20 | 99616-C1020-32 | 521,40 |
| 1 | N9GX04T002-NC9071 | 99616-C10 | 99616-C20 | 99616-C1020-71 | 521,40 |
| 2 | N9GX060204-NC2032 | 99616-C30 | 99616-C40 | 99616-C3040-32 | 615,70 |
| 2 | N9GX060204-NC9071 | 99616-C30 | 99616-C40 | 99616-C3040-71 | 615,70 |
| 3 | N9GX090308-NC2032 | 99616-C50 | 99616-C52 | 99616-C5052-32 | 717,80 |
| 3 | N9GX090308-NC9071 | 99616-C50 | 99616-C52 | 99616-C5052-71 | 717,80 |



Inhalt:
2x Halter
10x Wendeschneidplatten
1x Schlüssel

NC2032: Für unlegierte und legierte Stähle, Gusseisen und vergütete Stähle bis 56HRC.
NC9071: Für NE-Metalle, wie Aluminium, Messing, Kupfer, Titan, Kunststoff und Acryl.

Wendepatten

VE: 10 Stk.

| L | S | Re | Schraube | Schlüssel | Art. No. | Stk/pce Euro | |
|------|------|-----|----------|-----------|-------------------|-----------------|-------|
| 4,00 | 1,80 | 0,2 | NS-18037 | NK-T6 | N9GX04T002-NC2032 | 17,20 | AITiN |
| 4,00 | 1,80 | 0,2 | NS-18037 | NK-T6 | N9GX04T002-NC9071 | 17,20 | TiN |
| 6,35 | 2,38 | 0,4 | NS-22055 | NK-T7 | N9GX060204-NC2032 | 19,60 | AITiN |
| 6,35 | 2,38 | 0,4 | NS-22055 | NK-T7 | N9GX060204-NC9071 | 19,60 | TiN |
| 9,52 | 3,18 | 0,8 | NS-30072 | NK-T9 | N9GX090308-NC2032 | 24,10 | AITiN |
| 9,52 | 3,18 | 0,8 | NS-30072 | NK-T9 | N9GX090308-NC9071 | 24,10 | TiN |

G

Schnittdaten 99616-C02 / -C04 / -C06
Cutting Data 99616-C02 / -C04 / -C06

| Allgemein General | | Sorte | v _c m/min | f = mm/U N9GX04T002 |
|----------------------|-----------|--------|----------------------|----------------------------|
| ST500 | C < 0,3% | NC9071 | 60-80-120 | 0,02 - 0,07 |
| | C > 0,3 % | NC2032 | | |
| ST1000 | C < 0,3% | NC9071 | 60-80-120 | 0,01 - 0,04 0,02 - 0,07 |
| | C > 0,3% | NC2032 | | |
| Inox | | NC9071 | 30-60-100 | 0,01 - 0,04 |
| GG | | NC2032 | 60-80-120 | 0,02 - 0,06 |
| Al | | NC9071 | 80-100-150 | 0,03 - 0,10 |
| Cu | | NC9071 | 80-100-150 | 0,03 - 0,10 |
| Plast | | NC9071 | 80-100-150 | 0,03 - 0,10 |

max. Fassbreite 1,5 mm

G

Schnittdaten 99616-C10 - C52
Cutting Data 99616-C10 - C52

| Allgemein General | | Sorte | v _c m/min | f = mm/U | | |
|----------------------|-----------|--------|----------------------|-------------|-------------|-------------|
| | | | | N9GX04T002 | N9GX060204 | N9GX090308 |
| ST500 | C < 0,3% | NC9071 | 150-250-350 | 0,06 - 0,12 | 0,10 - 0,25 | 0,10 - 0,25 |
| | C > 0,3 % | NC2032 | 200-300-400 | 0,06 - 0,10 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,25 |
| ST1000 | C < 0,3% | NC9071 | 180-240-260 | 0,06 - 0,10 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,20 |
| | C > 0,3% | NC2032 | 120-150-200 | 0,06 - 0,10 | 0,10 - 0,15 | 0,10 - 0,15 |
| HRC | < 50 HRC | NC2032 | 80-90-100 | 0,06 - 0,10 | 0,06 - 0,12 | 0,10 - 0,15 |
| Inox | | NC9071 | 120-150-180 | 0,06 - 0,10 | 0,06 - 0,15 | 0,10 - 0,20 |
| GG | | NC2032 | 120-150-180 | 0,06 - 0,10 | 0,10 - 0,15 | 0,10 - 0,20 |
| Al | | NC9071 | 200-400-600 | 0,06 - 0,15 | 0,10 - 0,15 | 0,10 - 0,20 |
| Cu | | NC9071 | 200-400-600 | 0,06 - 0,15 | 0,10 - 0,15 | 0,10 - 0,20 |
| Plast | | NC9071 | 200-400-600 | 0,06 - 0,15 | 0,10 - 0,15 | 0,10 - 0,20 |

max. Fassbreite 1,5 mm

2,5 mm

4 mm