

# Technik

## ► V9MT12T3CT / V082... / N9MT1704CT / N9MT2204CT / N9MT2506CT / V142... Wendeschneidplatte



NC-Anbohrer

Werkstoff	Vc (m/Min.)	f (mm/Z)		NC2071	NC5071	NC9076 (NC9036)	NC40	NC2033	XP9000
		Zentrieren / Ansenken	Anfasen						
<b>P</b> unlegierter Stahl C<0.3%	150 ~ 320	0.05 ~ 0.10	0.10 ~ 0.24	●			●		
unlegierter Stahl C>0.3%	100 ~ 250	0.04 ~ 0.08	0.08 ~ 0.20		●			●	
niedriglegierter Stahl C<0.3%	100 ~ 250	0.04 ~ 0.08	0.08 ~ 0.20	●			●		
hochlegierter Stahl C>0.3%	60 ~ 180	0.03 ~ 0.07	0.05 ~ 0.15		●			●	
<b>M</b> Nichtrostender Stahl	65 ~ 125	0.03 ~ 0.06	0.08 ~ 0.20	●	○	◎	○	○	
<b>K</b> Gusseisen	150 ~ 250	0.05 ~ 0.10	0.10 ~ 0.25	◎	●		◎	●	
<b>N</b> NE-Metalle	150 ~ 320	0.05 ~ 0.10	0.10 ~ 0.25	◎		●			●
<b>S</b> Ti, Ti-Legierungen	40 ~ 80	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	●		◎			
nickel-basierend	30 ~ 60	-	0.05 ~ 0.10	○	◎				
<b>H</b> Gehärtete Stähle HRC40° ~ 56°	30 ~ 60	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08		○			◎	

\* Aus technischen Gründen steht die Platte nicht im Zentrum

● sehr gut geeignet    ◎ gut geeignet    ○ auch geeignet

## ► Die Doppelspitze N9MT0802M.. / N9MT11T3M.. / N9MT11T3UNC.. N9MT1704M..Wendeschneidplatte

Die Doppelspitze	Formel										
	P = Abstand zwischen 145° und theoretischer 90° Spitze										
	0.5 = Fester Faktor für die Berechnung										
	Lreq. = Gewünschte / erforderliche Bohrtiefe										
	Dreq. = Gewünschter Bohrdurchmesser										
	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	1/4-20 UNC	5/16-18 UNC	3/8-16 UNC
<b>P =</b>	1.17	1.48	1.76	2.39	2.97	3.59	4.19	4.88	1.80	2.30	2.78

Die Doppelspitze	Werkstoff	Vc (m/Min.)	f (mm/Z)	Sorte
<b>P</b>	Unlegierter Stahl	150 ~ 300	0.05 ~ 0.15	NC2033
	Niedriglegierter Stahl	120 ~ 250	0.05 ~ 0.10	NC2033
<b>M</b>	Nichtrostender Stahl	80 ~ 150	0.04 ~ 0.08	NC2033
<b>K</b>	Gusseisen	100 ~ 200	0.05 ~ 0.10	NC2033
<b>H</b>	Gehärteter Stahl bis 50HRC	30 ~ 60	0.03 ~ 0.08	NC2033