

## SCHNITTMETER UNIVERSAL - METRISCH

### MC-154 | MC-354 | MC-209 | MC-409

| Gruppe | Bearbeitetes Material       | Schnittgeschwindigkeit |
|--------|-----------------------------|------------------------|
| P1.2   | Glatzgussstähle <500 N/mm 2 | 6-10                   |
| P2.2   | Baustähle <800 N/mm 2       | 10-12                  |
| P2.3   | Glatzgussstähle <800 N/mm 2 | 12-15                  |
| N8.1   | AluminiumlegierungenSi<10%  | 14-20                  |
| N8.2   | AluminiumlegierungenSi<10%  | 12-15                  |
| N11.1  | Zink und Zinklegierungen    | 10-12                  |

### MC-171 | MC-371 | MC-221 | MC-421

| Gruppe | Bearbeitetes Material                          | Schnittgeschwindigkeit |
|--------|------------------------------------------------|------------------------|
| P2.1   | Automatenstähle <800N/mm 2                     | 8-12                   |
| P2.2   | Baustähle <800 N/mm 2                          | 8-12                   |
| P3.1   | Einsatzgehärtete und Nitrierstähle <1200N/mm 2 | 4-6                    |
| P3.2   | Vergütungsstähle <1200 N/mm 2                  | 4-6                    |
| P3.3   | Werkzeugstähle <1200 N/mm 2                    | 4-6                    |
| M5.1   | Edelstähle 450-800N/mm 2                       | 6-10                   |
| M5.2   | Rostfreie Stähle 600-1000 N/mm 2               | 4-7                    |
| K6.1   | Graues Schmiedeeisen                           | 8-12                   |
| K6.2   | Kugel. Graphit und Einkaufszentrum. Gusseisen  | 7-10                   |
| N8.1   | AluminiumlegierungenSi<10%                     | 12-20                  |
| N8.2   | AluminiumlegierungenSi<10%                     | 12-20                  |
| N10.2  | Langspanende Kupferlegierungen                 | 12-20                  |

### MC-172NX | MC-372NX | MC-222NX | MC-422NX

| Gruppe | Bearbeitetes Material                          | Schnittgeschwindigkeit |
|--------|------------------------------------------------|------------------------|
| P1.1   | Baustähle <500 N/mm 2                          | 22-26                  |
| P1.2   | Glatzgussstähle <500 N/mm 2                    | 22-26                  |
| P2.1   | Automatenstähle <800N/mm 2                     | 18-22                  |
| P2.2   | Baustähle <800 N/mm 2                          | 18-22                  |
| P2.3   | Glatzgussstähle <800 N/mm 2                    | 18-22                  |
| P3.1   | Einsatzgehärtete und Nitrierstähle <1200N/mm 2 | 15-18                  |
| P3.2   | Vergütungsstähle <1200 N/mm 2                  | 15-18                  |
| P3.3   | Werkzeugstähle <1200 N/mm 2                    | 15-18                  |
| P4.1   | Hochlegierte Stähle <1400N/mm 2                | 8-14                   |
| P4.2   | Vergütungsstähle <1400 N/mm 2                  | 8-14                   |
| M5.1   | Edelstähle 450-800N/mm 2                       | 12-15                  |
| M5.2   | Rostfreie Stähle 600-1000 N/mm 2               | 12-15                  |
| K6.1   | Graues Schmiedeeisen                           | 15-22                  |
| K6.2   | Kugel. Graphit und Einkaufszentrum. Gusseisen  | 15-22                  |
| N7.1   | Unlegiertes Aluminium                          | 32-40                  |
| N8.1   | AluminiumlegierungenSi<10%                     | 15-22                  |
| N8.2   | AluminiumlegierungenSi<10%                     | 15-22                  |
| N9.1   | Reines Kupfer                                  | 22-25                  |
| N10.1  | Kurzspanende Kupferlegierungen                 | 10-12                  |
| N10.2  | Langspanende Kupferlegierungen                 | 10-12                  |
| N11.1  | Zink und Zinklegierungen                       | 10-12                  |

### MC-172NXIK | MC-372NXIK | MC-222NXIK | MC-422NXIK

| Gruppe    | Bearbeitetes Material                              | Schnittgeschwindigkeit |
|-----------|----------------------------------------------------|------------------------|
| S. 1.1    | Baustähle <500N/mm2                                | 22-26                  |
| S. 1.2    | Glatzgussstähle <500N/mm2                          | 22-26                  |
| S. 2.1    | Automatenstähle <800N/mm2                          | 18-22                  |
| S. 2.2    | Baustähle <800N/mm2                                | 18-22                  |
| S. 2.3    | Glatzgussstähle <800N/mm2                          | 18-22                  |
| S. 3.1    | Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle <1200N/mm2 | 15-18                  |
| S. 3.2    | Wärmebehandelte Stähle <1200N/mm2                  | 15-18                  |
| S. 3.3    | Werkzeugstähle <1200N/mm2                          | 15-18                  |
| S. 4.1    | Hochlegierte Stähle <1400N/mm2                     | 8-14                   |
| P4.2      | Wärmebehandelte Stähle <1400N/mm2                  | 8-14                   |
| M5.1      | Edelstähle 450-800N/mm2                            | 12-15                  |
| M5.2      | Edelstähle 600-1000N/mm2                           | 12-15                  |
| K6.1      | Grauguss                                           | 15-22                  |
| K6.2      | Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen              | 15-22                  |
| NR. 7.1   | Unlegiertes Aluminium                              | 32-40                  |
| NR. N8.1  | AluminiumlegierungenSi<10%                         | 15-22                  |
| NR. N8.2  | AluminiumlegierungenSi<10%                         | 15-22                  |
| NR. N9.1  | Reines Kupfer                                      | 22-25                  |
| NR. N10.1 | Kurze hackende Kupferlegierungen                   | 10-12                  |
| NR. N10.2 | Lang abplatzende Kupferlegierungen                 | 10-12                  |
| NR. N11.1 | Zink und Zinklegierungen                           | 10-12                  |

## SCHNITTMETER ALUMINIUM

### MC-150NX | MC-350NX | MC-205NX | MC-405NX

| Gruppe   | Bearbeitetes Material      | Schnittgeschwindigkeit |
|----------|----------------------------|------------------------|
| S. 1.1   | Baustähle <500N/mm2        | 10-15                  |
| S. 1.2   | Glatzgussstähle <500N/mm2  | 12-15                  |
| S. 2.1   | Automatenstähle <800N/mm2  | 10-15                  |
| S. 2.2   | Baustähle <800N/mm2        | 10-15                  |
| S. 2.3   | Glatzgussstähle <800N/mm2  | 10-15                  |
| NR. 7.1  | Unlegiertes Aluminium      | 10-15                  |
| NR. N8.1 | AluminiumlegierungenSi<10% | 10-15                  |
| NR. N8.2 | AluminiumlegierungenSi<10% | 10-15                  |

### MC-157 | MC-357 | MC-267 | MC-467

| Gruppe   | Bearbeitetes Material      | Schnittgeschwindigkeit |
|----------|----------------------------|------------------------|
| NR. N8.2 | AluminiumlegierungenSi<10% | 15-30                  |

## SCHNITTMETER ROSTFREI / INOX

### MC-187 | MC-387 | MC-232 | MC-432

| Gruppe    | Bearbeitetes Material                              | Schnittgeschwindigkeit |
|-----------|----------------------------------------------------|------------------------|
| S. 3.1    | Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle <1200N/mm2 | 6-8                    |
| S. 3.3    | Werkzeugstähle <1200N/mm2                          | 4-6                    |
| M5.1      | Edelstähle 450-800N/mm2                            | 8-14                   |
| M5.2      | Edelstähle 600-1000N/mm2                           | 6-10                   |
| NR. N9.1  | Reines Kupfer                                      | 8-15                   |
| NR. N10.2 | Lang abplatzende Kupferlegierungen                 | 12-20                  |

## SCNITTETER STAHL

### MC-158 | MC-358 | MC-268 | MC-468

| Gruppe   | Bearbeitetes Material                                          | Schnittgeschwindigkeit |
|----------|----------------------------------------------------------------|------------------------|
| S. 3.1   | Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle <1200N/mm <sup>2</sup> | 4-8                    |
| S. 3.2   | Wärmebehandelte Stähle <1200N/mm <sup>2</sup>                  | 4-8                    |
| S. 3.3   | Werkzeugstähle <1200N/mm <sup>2</sup>                          | 4-8                    |
| K6.2     | Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen                          | 7-10                   |
| NR. N8.2 | AluminiumlegierungenSi<10%                                     | 15-30                  |

## SCNITTETER UNIVERSAL METRISCH FEIN

### MC-554 | MC-555

| Gruppe    | Bearbeitetes Material                 | Schnittgeschwindigkeit |
|-----------|---------------------------------------|------------------------|
| S. 1.2    | Glattgussstähle <500N/mm <sup>2</sup> | 6-10                   |
| S. 2.2    | Baustähle <800N/mm <sup>2</sup>       | 10-12                  |
| S. 2.3    | Glattgussstähle <800N/mm <sup>2</sup> | 12-15                  |
| NR. N8.1  | AluminiumlegierungenSi<10%            | 14-20                  |
| NR. N8.2  | AluminiumlegierungenSi<10%            | 12-15                  |
| NR. N11.1 | Zink und Zinklegierungen              | 10-12                  |

## SCNITTETER GAS / UNC / UNF

### MC-610 bis MC-660

| Gruppe    | Bearbeitetes Material                 | Schnittgeschwindigkeit |
|-----------|---------------------------------------|------------------------|
| S. 1.1    | Baustähle <500N/mm <sup>2</sup>       | 6-10                   |
| S. 1.2    | Glattgussstähle <500N/mm <sup>2</sup> | 8-12                   |
| S. 2.1    | Automatenstähle <800N/mm <sup>2</sup> | 8-14                   |
| S. 2.2    | Baustähle <800N/mm <sup>2</sup>       | 12-15                  |
| S. 2.3    | Glattgussstähle <800N/mm <sup>2</sup> | 12-15                  |
| K6.2      | Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen | 6-10                   |
| NR. N8.1  | AluminiumlegierungenSi<10%            | 15-30                  |
| NR. N8.2  | AluminiumlegierungenSi<10%            | 14-20                  |
| NR. N10.1 | Kurze hackende Kupferlegierungen      | 15-25                  |

## SCNITTETER GEWINDEFORMER

### MC-296

| Gruppe   | Bearbeitetes Material                 | Schnittgeschwindigkeit |
|----------|---------------------------------------|------------------------|
| S. 1.1   | Baustähle <500N/mm <sup>2</sup>       | 15-25                  |
| S. 1.2   | Glattgussstähle <500N/mm <sup>2</sup> | 12-20                  |
| S. 2.1   | Automatenstähle <800N/mm <sup>2</sup> | 20-25                  |
| S. 2.2   | Baustähle <800N/mm <sup>2</sup>       | 20-25                  |
| NR. 7.1  | Unlegiertes Aluminium                 | 15-35                  |
| NR. N8.1 | AluminiumlegierungenSi<10%            | 15-30                  |
| NR. N9.1 | Reines Kupfer                         | 15-30                  |

### MC-298NX

| Gruppe    | Bearbeitetes Material                         | Schnittgeschwindigkeit |
|-----------|-----------------------------------------------|------------------------|
| S. 1.1    | Baustähle <500N/mm <sup>2</sup>               | 20-30                  |
| S. 1.2    | Glattgussstähle <500N/mm <sup>2</sup>         | 20-30                  |
| S. 2.1    | Automatenstähle <800N/mm <sup>2</sup>         | 20-30                  |
| S. 2.2    | Baustähle <800N/mm <sup>2</sup>               | 20-30                  |
| S. 2.3    | Glattgussstähle <800N/mm <sup>2</sup>         | 20-30                  |
| S. 3.1    | Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle       | 8-15                   |
| S. 3.2    | Wärmebehandelte Stähle <1200N/mm <sup>2</sup> | 8-15                   |
| S. 3.3    | Werkzeugstähle <1200N/mm <sup>2</sup>         | 8-15                   |
| S. 4.1    | Hochlegierte Stähle <1400N/mm <sup>2</sup>    | 8-15                   |
| P4.2      | Wärmebehandelte Stähle <1400N/mm <sup>2</sup> | 8-15                   |
| NR. N8.1  | AluminiumlegierungenSi<10%                    | 20-40                  |
| NR. N8.2  | AluminiumlegierungenSi<10%                    | 20-40                  |
| NR. N10.1 | Kurze hackende Kupferlegierungen              | 15-22                  |
| NR. N10.2 | Lang abplatzende Kupferlegierungen            | 15-22                  |

## SCNITTETER HANDGEWINDEBOHRER

### MC-029

| Gruppe | Bearbeitetes Material                 | Schnittgeschwindigkeit |
|--------|---------------------------------------|------------------------|
| M5.1   | Edelstähle 450-800N/mm <sup>2</sup>   | •                      |
| M5.2   | Edelstähle 600-1000N/mm <sup>2</sup>  | •                      |
| K6.1   | Grauguss                              | •                      |
| K6.2   | Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen | •                      |

## SCNITTETER SCHNEIDEISEN

### MC-955 bis MC-959

| Gruppe    | Bearbeitetes Material                 | Schnittgeschwindigkeit |
|-----------|---------------------------------------|------------------------|
| S. 1.1    | Baustähle <500N/mm <sup>2</sup>       | 2-8                    |
| S. 1.2    | Glattgussstähle <500N/mm <sup>2</sup> | 2-8                    |
| S. 2.1    | Automatenstähle <800N/mm <sup>2</sup> | 3-6                    |
| S. 2.2    | Baustähle <800N/mm <sup>2</sup>       | 3-6                    |
| S. 2.3    | Glattgussstähle <800N/mm <sup>2</sup> | 3-6                    |
| K6.1      | Grauguss                              | 3-4                    |
| K6.2      | Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen | 3-4                    |
| NR. N8.1  | AluminiumlegierungenSi<10%            | 4-8                    |
| NR. N8.2  | AluminiumlegierungenSi<10%            | 4-8                    |
| NR. N9.1  | Reines Kupfer                         | 4-8                    |
| NR. N10.1 | Kurze hackende Kupferlegierungen      | 2-4                    |
| NR. N10.2 | Lang abplatzende Kupferlegierungen    | 2-4                    |
| NR. N11.1 | Zink und Zinklegierungen              | 2-4                    |