

# Technik

## ► 99616-C02, C04, C06 Schnittdaten >>

Werkstoff		VC m/Min.	Vorschub f (mm/Z)		Sorte
Material Gruppe	Beispielcode		N9GX04T002		
			Max. Fasbreite 1.5mm		
P	unleg. Stahl C<0.3%	SS400	60-80-120	0.02 ~ 0.07	NC9071
	unleg. Stahl C>0.3%	S50C, P5	60-80-120	0.02 ~ 0.07	NC2032
	niedrig leg. Stahl C<0.3%	SCM420	60-80-120	0.01 ~ 0.04	NC9071
	hoch leg. Stahl C>0.3%	SKD11	60-80-120	0.02 ~ 0.07	NC2032
M	Nichtrostender Stahl	SUS304	30-60-100	0.01 ~ 0.04	NC9071
K	Gusseisen	FC25	60-80-120	0.02 ~ 0.06	NC2032
N	Al und NE-Metalle	A6061	80-100-150	0.03 ~ 0.10	NC9071



Faswerkzeug

## ► 99616-C10 ~ C52 Schnittdaten >>

Werkstoff		Vc m/Min.	Vorschub f (mm/Z)			Sorte	
Material Gruppe	Beispielcode		N9GX04T002	N9GX060204	N9GX090308		
			Max. Fasbreite 1.5mm	Max. Fasbreite 2.5mm	Max. Fasbreite 4mm		
P	unleg. Stahl C<0.3%	SS400	150-250-350	0.06 ~ 0.12	0.10 ~ 0.25	0.10 ~ 0.25	NC9071
	unleg. Stahl C>0.3%	S50C,P5	200-300-400	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.20	0.10 ~ 0.25	NC2032
	niedrig leg. Stahl C<0.3%	SCM420	180-240-260	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.20	0.10 ~ 0.20	NC9071
	hoch leg. Stahl C>0.3%	SKD11	120-150-200	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.15	0.10 ~ 0.15	NC2032
M	Nichtrostender Stahl	SUS304	120-150-180	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.15	0.10 ~ 0.20	NC9071
K	Gusseisen	FC25	120-150-180	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.15	0.10 ~ 0.20	NC2032
N	Al und NE-Metalle	A6061	200-400-600	0.06 ~ 0.15	0.10 ~ 0.25	0.10 ~ 0.25	NC9071
H	Zähe und warmfeste Legierungen <HRC50°	SKD61	80-90-100	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.12	0.10 ~ 0.15	NC2032