

Größe	Ø mm	Vorschub-Code							
		1	2	3	4	5	6	7	8
		U/min							
Nr. 1	3,0 - 14,0	3185-682	2123-455	1592-341	1062-227	3715-796	3185-682	2123-455	1592-341
Nr. 2	4,0 - 20,0	1911-478	1274-318	955-239	637-159	2229-557	1911-478	1274-318	955-239
Nr. 3	16,0 - 30,5	597-313	398-209	299-157	199-104	697-365	597-313	398-209	299-157
Nr. 4	24,0 - 40,0	398-239	265-159	199-119	133-80	464-279	398-239	265-159	199-119
Nr. 5	36,0 - 50,0	265-191	177-127	133-96	88-64	310-223	265-191	177-127	133-96
Nr. 6	40,0 - 61,0	239-157	159-104	119-78	80-52	279-183	239-157	159-104	119-78
Nr. 7	5,0 - 25,4	1911-376	1274-251	955-188	637-125	2229-439	1911-376	1274-251	955-188
Nr. 8	5,0 - 31,0	1911-308	1274-205	955-154	637-103	2229-360	1911-308	1274-205	955-154
Nr. 9	5,0 - 22,5	1911-425	1274-283	955-212	637-142	2229-495	1911-425	1274-283	955-212

Bei Blechstärken bis max. 4,00 mm

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30	1
	≤ 1000		20	2
Automatenstähle	≤ 850		20	2
	≤ 1000		20	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		30	1
	≤ 850		20	2
	≤ 1000		20	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		20	2
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		20	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	2

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		20	2
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		20	2
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	15	3
		≤ 350 HB	10	4
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	15	3
		≤ 350 HB	10	4
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen		≤ 400		
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		30	6
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		35	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
- langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		15	8
-thermoplastisch	≤ 100		20	7
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			

Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			
---------------------------	--------	--	--	--

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch
oder während der Bearbeitung ermittelt werden.**