



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	f (mm/U)							
6,30	0,080	0,040	0,060	0,050	0,100	0,100	0,120	0,040
7,00	0,080	0,040	0,060	0,050	0,100	0,100	0,120	0,040
7,30	0,080	0,040	0,060	0,050	0,100	0,100	0,120	0,040
8,00	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,050
8,30	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,050
9,40	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,050
10,00	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,050
10,40	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,050
11,50	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,050
12,40	0,120	0,060	0,100	0,070	0,140	0,140	0,180	0,060
13,40	0,120	0,060	0,100	0,070	0,140	0,140	0,180	0,060
15,00	0,120	0,060	0,100	0,070	0,140	0,140	0,180	0,060
16,50	0,140	0,080	0,120	0,080	0,180	0,180	0,200	0,070
19,00	0,140	0,080	0,120	0,080	0,180	0,180	0,200	0,070
20,50	0,180	0,100	0,140	0,090	0,200	0,220	0,200	0,080
23,00	0,180	0,100	0,140	0,090	0,200	0,220	0,200	0,080
25,00	0,220	0,120	0,180	0,120	0,250	0,260	0,300	0,100

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		40	1
	≤ 1000		18	2
Automatenstähle	≤ 850		40	1

Automatenstähle	≤ 1000		18	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		40	1
	≤ 850		35	1
	≤ 1000		18	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		30	3
	≤ 1400		18	2
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		40	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		30	3
	≤ 1400		18	2
Nitrierstähle	≤ 1000		30	3
	≤ 1400		18	2
Werkzeugstähle	≤ 850		30	3
	≤ 1400		18	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		18	2
Federstähle	≤ 1500		18	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		16	4
-austenitisch	≤ 1100		16	4
-martensitisch	≤ 1500			
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	8	4
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	25	5
		≤ 350 HB	18	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	25	5
		≤ 350 HB	18	5
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		12	8
	≤ 1400		12	8
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		60	6
AL-Knetlegierung	≤ 650			

Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		60	6
≤ 24 % Si	≤ 600		45	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		50	7
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		50	7
- langspanend	≤ 600		50	7
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		50	7
	≤ 850		50	7
-langspanend	≤ 850		50	7
	≤ 1000		35	7
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		50	7
-thermoplastisch	≤ 100		50	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.**