



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
6,30	0,080	0,040	0,060	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050	0,050
7,00	0,080	0,040	0,060	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050	0,050
7,30	0,080	0,040	0,060	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050	0,050
8,00	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060	0,060
8,30	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060	0,060
9,40	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060	0,060
10,00	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060	0,060
10,40	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060	0,060
11,50	0,100	0,050	0,080	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060	0,060
12,40	0,120	0,060	0,100	0,070	0,140	0,140	0,180	0,070	0,080
13,40	0,120	0,060	0,100	0,070	0,140	0,140	0,180	0,070	0,800
15,00	0,120	0,060	0,100	0,070	0,140	0,140	0,180	0,070	0,080
16,50	0,140	0,080	0,120	0,080	0,180	0,180	0,200	0,080	0,100
19,00	0,140	0,080	0,120	0,080	0,180	0,180	0,200	0,080	0,100
20,50	0,180	0,100	0,140	0,090	0,200	0,220	0,240	0,090	0,100
23,00	0,180	0,100	0,140	0,090	0,200	0,220	0,240	0,090	
25,00	0,220	0,120	0,180	0,120	0,250	0,260	0,300	0,120	

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30	1
	≤ 1000		10	2
Automatenstähle	≤ 850		25	3

<b>Automatenstähle</b>	≤ 1000		10	2
<b>Unlegierte Vergütungsstähle</b>	≤ 700		30	1
	≤ 850		25	3
	≤ 1000		10	2
<b>Legierte Vergütungsstähle</b>	≤ 1000		25	3
	≤ 1400		10	2
<b>unlegierte Einsatzstähle</b>	≤ 850		30	1
<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		25	3
	≤ 1400		10	2
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		25	3
	≤ 1400		10	2
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		10	2
	≤ 1400		10	2
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		10	2
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		10	2
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		8	4
-austenitisch	≤ 1100		8	4
-martensitisch	≤ 1500			
<b>Gehärtete Stähle</b>		≤ 48 HRC	4	9
		≤ 66 HRC		
<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850		8	8
	≤ 1400		8	8
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			

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