



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	f (mm/U)									
6,30	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
7,00	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
7,30	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
8,00	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
8,30	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
9,40	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
10,00	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
10,40	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
11,50	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
12,40	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
13,40	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
15,00	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
16,50	0,140	0,120	0,100	0,070	0,050	0,070	0,160	0,120	0,180	0,140
19,00	0,140	0,120	0,100	0,070	0,050	0,070	0,160	0,120	0,180	0,140
20,50	0,160	0,140	0,120	0,080	0,060	0,080	0,200	0,160	0,220	0,180
23,00	0,160	0,140	0,120	0,080	0,060	0,080	0,200	0,160	0,220	0,180
25,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,090	0,250	0,200	0,260	0,220

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		70	9
AL-Knetlegierung	≤ 650			

Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		33	10
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400		70	9
Kupfer	≤ 500		33	10
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		65	9
- langspanend	≤ 600		40	9
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		65	9
	≤ 850		65	9
-langspanend	≤ 850		40	9
	≤ 1000		40	9
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		35	9
-thermoplastisch	≤ 100		35	9
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.**