

Katalog Nr. 110180



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
<b>5,00</b>	0,070	0,060	0,040	0,030	0,020	0,080	0,060	0,100	0,080
<b>5,30</b>	0,070	0,060	0,040	0,030	0,020	0,080	0,060	0,100	0,080
<b>5,80</b>	0,070	0,060	0,040	0,030	0,020	0,080	0,060	0,100	0,080
<b>6,00</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>6,30</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>7,00</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>7,30</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>8,00</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>8,30</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>9,40</b>	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,100	0,070	0,120	0,100
<b>10,00</b>	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,120	0,080	0,140	0,120
<b>10,40</b>	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,120	0,080	0,140	0,120
<b>11,50</b>	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,120	0,080	0,140	0,120
<b>12,40</b>	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,120	0,080	0,140	0,120
<b>13,40</b>	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,120	0,080	0,140	0,120
<b>15,00</b>	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,120	0,080	0,140	0,120
<b>16,50</b>	0,140	0,120	0,100	0,090	0,050	0,160	0,120	0,180	0,140
<b>19,00</b>	0,160	0,120	0,100	0,090	0,050	0,160	0,120	0,180	0,140
<b>20,50</b>	0,160	0,140	0,120	0,080	0,060	0,200	0,160	0,220	0,180
<b>23,00</b>	0,160	0,140	0,120	0,080	0,060	0,200	0,160	0,220	0,180
<b>25,00</b>	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,250	0,200	0,260	0,220
<b>31,00</b>	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,250	0,200	0,260	0,220

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		34	1
	≤ 1000		32	2
Automatenstähle	≤ 850		32	2
	≤ 1000		26	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		32	2
	≤ 850		32	2
	≤ 1000		26	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		26	3
	≤ 1400		10	4
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		32	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		26	3
	≤ 1400		10	4
Nitrierstähle	≤ 1000		26	3
	≤ 1400		10	4
Werkzeugstähle	≤ 850		26	3
	≤ 1400		4	5
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		10	4
Federstähle	≤ 1500		10	4
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		8	5
-austenitisch	≤ 1100		8	5
-martensitisch	≤ 1500			
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	4	3
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	25	6
		≤ 350 HB	15	7
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	15	7
		≤ 350 HB	15	7
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		8	5

<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 1400			
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		85	8
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		40	9
≤ 24 % Si	≤ 600			
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		85	8
<b>Kupfer</b>	≤ 500		40	9
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		80	8
- langspanend	≤ 600		50	8
<b>Bronzen</b>				
- kurzspanend	≤ 600		80	8
	≤ 850		80	8
- langspanend	≤ 850		50	8
	≤ 1000		50	8
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	≤ 150		35	8
-thermoplastisch	≤ 100		35	8
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	≤ 1000			
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	≤ 1000			

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