

Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	f (mm/U)							
<b>4,30</b>	0,060	0,040	0,030	0,040	0,060	0,080	0,100	0,040
<b>5,00</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>5,30</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>5,80</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>6,00</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>6,30</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>7,00</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>7,30</b>	0,080	0,060	0,040	0,050	0,100	0,100	0,120	0,050
<b>8,00</b>	0,100	0,080	0,050	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060
<b>8,30</b>	0,100	0,080	0,050	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060
<b>9,40</b>	0,100	0,080	0,050	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060
<b>10,00</b>	0,100	0,080	0,050	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060
<b>10,40</b>	0,100	0,080	0,050	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060
<b>11,50</b>	0,100	0,080	0,050	0,060	0,120	0,120	0,140	0,060
<b>12,40</b>	0,120	0,100	0,060	0,070	0,140	0,140	0,180	0,080
<b>13,40</b>	0,120	0,100	0,060	0,070	0,140	0,140	0,180	0,080
<b>15,00</b>	0,120	0,100	0,060	0,070	0,140	0,140	0,180	0,080
<b>16,50</b>	0,140	0,120	0,080	0,080	0,180	0,180	0,200	0,080
<b>19,00</b>	0,140	0,120	0,080	0,080	0,180	0,180	0,200	0,080
<b>20,50</b>	0,180	0,140	0,100	0,090	0,200	0,220	0,240	0,100
<b>23,00</b>	0,180	0,140	0,100	0,090	0,200	0,220	0,240	0,100
<b>25,00</b>	0,220	0,180	0,120	0,120	0,250	0,260	0,300	0,100
<b>31,00</b>	0,220	0,180	0,120	0,120	0,250	0,260	0,300	0,100

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		40	1
	≤ 1000		30	2
Automatenstähle	≤ 850		40	1
	≤ 1000		30	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		40	1
	≤ 850		35	1
	≤ 1000		30	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		30	2
	≤ 1400		12	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		40	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		30	2
	≤ 1400		12	3
Nitrierstähle	≤ 1000		30	2
	≤ 1400		12	3
Werkzeugstähle	≤ 850		30	2
	≤ 1400		12	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		12	3
Federstähle	≤ 1500		12	3
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		15	4
-austenitisch	≤ 1100		10	4
-martensitisch	≤ 1500			
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	6	8
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	20	5
		≤ 350 HB	20	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	20	5
		≤ 350 HB	20	5
Hartguss		≤ 350 HB		

<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850		10	4
	≤ 1400		10	4
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		50	6
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		50	6
≤ 24 % Si	≤ 600		40	6
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>Kupfer</b>	≤ 500		40	7
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		40	7
- langspanend	≤ 600		40	7
<b>Bronzen</b>				
- kurzspanend	≤ 600		40	7
	≤ 850		40	7
- langspanend	≤ 850		40	7
	≤ 1000		40	7
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	≤ 150		40	7
-thermoplastisch	≤ 100		40	7
<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.**