

Katalog Nr. 110189



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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		60	1
	≤ 1000		50	2

Automatenstähle	≤ 850		60	1
	≤ 1000		50	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		60	1
	≤ 850		55	1
	≤ 1000		50	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		50	2
	≤ 1400		40	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		60	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		50	2
	≤ 1400		40	3
Nitrierstähle	≤ 1000		50	2
	≤ 1400		40	3
Werkzeugstähle	≤ 850		50	2
	≤ 1400		40	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		40	3
Federstähle	≤ 1500		30	4
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		30	4
-austenitisch	≤ 1100		25	4
-martensitisch	≤ 1500			
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	12	8
		≤ 66 HRC	8	8
Gusseisen		≤ 240 HB	50	5
		≤ 350 HB	45	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	45	5
		≤ 350 HB	35	5
Hartguss		≤ 350 HB	12	8
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		15	9
	≤ 1400		15	9
Sonderlegierung	≤ 2000		15	9
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		80	6

AL-Knetlegierung	≤ 650		80	6
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		80	6
≤ 24 % Si	≤ 600		60	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		70	7
Messing			70	7
- kurzspanend	≤ 600		70	7
- langspanend	≤ 600		70	7
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		70	7
	≤ 850		70	7
-langspanend	≤ 850		70	7
	≤ 1000		70	7
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		70	7
-thermoplastisch	≤ 100		70	7
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000		25	5
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000		25	5

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