



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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	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
Rostfrei Stähle				
-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		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		10	4
	≤ 1400		10	4
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		50	6

AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		50	6
≤ 24 % Si	≤ 600		40	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		40	7
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		40	7
- langspanend	≤ 600		40	7
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		40	7
	≤ 850		40	7
-langspanend	≤ 850		40	7
	≤ 1000		40	7
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		40	7
-thermoplastisch	≤ 100		40	7
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.**