



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	f (mm/U)									
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
31,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,090	0,250	0,200	0,260	0,220
34,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,090	0,250	0,200	0,260	0,220
37,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,090	0,250	0,200	0,260	0,220
40,00	0,250	0,220	0,180	0,120	0,120	0,120	0,300	0,250	0,300	0,260
50,00	0,250	0,220	0,180	0,120	0,120	0,120	0,300	0,250	0,300	0,260
63,00	0,350	0,300	0,250	0,160	0,140	0,140	0,320	0,280	0,400	0,300
80,00	0,350	0,300	0,250	0,160	0,140	0,140	0,320	0,280	0,400	0,300

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		28	1
	≤ 1000		26	2
Automatenstähle	≤ 850		26	2
	≤ 1000		22	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		26	2
	≤ 850		26	2
	≤ 1000		22	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		22	3

<b>Legierte Vergütungsstähle</b>	≤ 1400		8	4
<b>unlegierte Einsatzstähle</b>	≤ 850		26	2
<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		22	3
	≤ 1400		8	4
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		22	3
	≤ 1400		8	4
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		22	3
	≤ 1400		3	5
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		3	5
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		3	5
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		7	6
-austenitisch	≤ 1100		7	6
-martensitisch	≤ 1500		7	6
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	20	7
		≤ 350 HB	12	8
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	12	8
		≤ 350 HB	12	8
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		
<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850		7	6
	≤ 1400			
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		70	9
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		33	10
≤ 24 % Si	≤ 600			
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		70	9
<b>Kupfer</b>	≤ 500		33	10
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		65	9

- langspanend	≤ 600		40	9
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	≤ 600		65	9
	≤ 850		65	9
-langspanend	≤ 850		40	9
	≤ 1000		40	9
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	≤ 150		35	9
-thermoplastisch	≤ 100		35	9
<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.**