



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
16,50	0,140	0,120	0,100	0,090	0,050	0,160	0,120	0,180	0,140
19,00	0,160	0,120	0,100	0,090	0,050	0,160	0,120	0,180	0,140
20,50	0,160	0,140	0,120	0,080	0,060	0,200	0,160	0,220	0,180
23,00	0,160	0,140	0,120	0,080	0,060	0,200	0,160	0,220	0,180
25,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,250	0,200	0,260	0,220
31,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,250	0,200	0,260	0,220
34,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,250	0,200	0,260	0,220
37,00	0,200	0,180	0,140	0,100	0,080	0,250	0,200	0,260	0,220
40,00	0,250	0,220	0,180	0,120	0,120	0,300	0,250	0,300	0,260
50,00	0,250	0,220	0,180	0,120	0,120	0,300	0,250	0,300	0,260
63,00	0,350	0,300	0,250	0,160	0,140	0,320	0,280	0,400	0,300
80,00	0,350	0,300	0,250	0,160	0,140	0,320	0,280	0,400	0,300

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	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

Legierte Vergütungsstähle	≤ 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
Rostfrei Stähle				
-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
	≤ 1400			
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		85	8
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		40	9
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400		85	8
Kupfer	≤ 500		40	9

Messing				
- kurzspanend	≤ 600		80	8
- langspanend	≤ 600		50	8
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		80	8
	≤ 850		80	8
-langspanend	≤ 850		50	8
	≤ 1000		50	8
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		35	8
-thermoplastisch	≤ 100		35	8
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.**