



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	f (mm/U)									
6,30	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
7,00	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
7,30	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
8,00	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
8,30	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
9,40	0,090	0,080	0,060	0,040	0,030	0,050	0,100	0,070	0,120	0,100
10,00	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
10,40	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
11,50	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
12,40	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
13,40	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
15,00	0,120	0,100	0,080	0,050	0,040	0,060	0,120	0,080	0,140	0,120
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

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

<b>Automatenstähle</b>	≤ 1000		22	3
<b>Unlegierte Vergütungsstähle</b>	≤ 700		26	2
	≤ 850		26	2
	≤ 1000		22	3
<b>Legierte Vergütungsstähle</b>	≤ 1000		22	3
	≤ 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

$\leq 24\% \text{ Si}$	$\leq 600$			
<b>Magnesium-Legierungen</b>	$\leq 400$		70	9
<b>Kupfer</b>	$\leq 500$		33	10
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	$\leq 600$		65	9
- langspanend	$\leq 600$		40	9
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$		65	9
	$\leq 850$		65	9
-langspanend	$\leq 850$		40	9
	$\leq 1000$		40	9
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	$\leq 150$		35	9
-thermoplastisch	$\leq 100$		35	9
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			

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