



| 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 |
| 31,00 | 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 ² | 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 |
| | ≤ 1400 | | 8 | 4 |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | 26 | 2 |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | 22 | 3 |
| | ≤ 1400 | | 8 | 4 |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | 22 | 3 |
| | ≤ 1400 | | 8 | 4 |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | 22 | 3 |
| | ≤ 1400 | | 3 | 5 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | 3 | 5 |
| Federstähle | ≤ 1500 | | 3 | 5 |
| Rostfrei Stähle | | | | |
| -geschwefelt | ≤ 900 | | 7 | 6 |
| -austenitisch | ≤ 1100 | | 7 | 6 |
| -martensitisch | ≤ 1500 | | 7 | 6 |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | 20 | 7 |
| | | ≤ 350 HB | 12 | 8 |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 12 | 8 |
| | | ≤ 350 HB | 12 | 8 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | | |
| Titan und Titan-Legierungen | ≤ 850 | | 7 | 6 |
| | ≤ 1400 | | | |
| Sonderlegierung | ≤ 2000 | | | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | | 70 | 9 |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | | |
| Al-Gusslegierung | | | | |

| | | | | |
|----------------------------------|-------------|--|----|----|
| $\leq 10 \% \text{ Si}$ | ≤ 600 | | 33 | 10 |
| $\leq 24 \% \text{ Si}$ | ≤ 600 | | | |
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | | 70 | 9 |
| Kupfer | ≤ 500 | | 33 | 10 |
| Messing | | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | | 65 | 9 |
| - langspanend | ≤ 600 | | 40 | 9 |
| Bronzen | | | | |
| -kurzspanend | ≤ 600 | | 65 | 9 |
| | ≤ 850 | | 65 | 9 |
| -langspanend | ≤ 850 | | 40 | 9 |
| | ≤ 1000 | | 40 | 9 |
| Kunststoffe | | | | |
| -duroplastisch | ≤ 150 | | 35 | 9 |
| -thermoplastisch | ≤ 100 | | 35 | 9 |
| | | | | |
| 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.**