

Katalog Nr. 112002



Senker-Ø mm	Vorschubreihen-
	1
	f (mm/U)
> 5,00 - 16,00	0,120
> 16,00 - 25,00	0,150
> 25,00 - 66,00	0,200

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		35	1
	≤ 1000		22	1
Automatenstähle	≤ 850		30	1
	≤ 1000		22	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		35	1
	≤ 850		30	1
	≤ 1000		22	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		22	1
	≤ 1400		15	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		30	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		22	1
	≤ 1400		15	1
Nitrierstähle	≤ 1000		22	1
	≤ 1400		15	1
Werkzeugstähle	≤ 850		30	1
	≤ 1400		15	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		15	1
Federstähle	≤ 1500		10	1
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		15	1
-austenitisch	≤ 1100		15	1
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	30	1
		≤ 350 HB	20	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	1
		≤ 350 HB	20	1
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		80	1
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		80	1
≤ 24 % Si	≤ 600		80	1

Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		60	1
- langspanend	≤ 600		45	1
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.