

Katalog Nr. 112350



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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	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

Legierte Einsatzstähle	≤ 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				
≤ 10 % Si	≤ 600		33	10
≤ 24 % 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

-kurzspanend	≤ 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.**