

Senker-Ø mm	Vorschubreihen-Code	
	1	2
	f (mm/U)	
> 4,50 - 8,50	0,080	0,150
> 9,00 - 12,50	0,150	0,250
> 13,00 - 22,50	0,250	0,320
> 23,00 - 45,00	0,350	0,400
> 46,00 - 85,00	0,600	0,550

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		27	1
	≤ 1000		20	1
Automatenstähle	≤ 850		27	1
	≤ 1000		20	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		27	1
	≤ 850		27	1
	≤ 1000		20	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400		17	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		27	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400		17	1
Nitrierstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400		17	1
Werkzeugstähle	≤ 850		27	1
	≤ 1400		17	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		17	1
Federstähle	≤ 1500		17	1
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		12	1
-austenitisch	≤ 1100		8	1
-martensitisch	≤ 1500			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		100	2
≤ 24 % Si	≤ 600		50	2
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			

Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
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.