

| Senker-Ø mm | Vorschubreihen-Code | |
|-----------------|---------------------|-------|
| | 1 | 2 |
| | f (mm/U) | |
| > 5,90 - 8,50 | | 0,080 |
| > 9,00 - 12,50 | | 0,150 |
| > 13,00 - 22,50 | 0,200 | 0,250 |
| > 23,00 - 45,00 | 0,350 | 0,400 |
| > 46,00 - 75,00 | 0,400 | 0,500 |

| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | | Vc | Vorschub-Code |
|------------------------------|-------------------|----------|-------|---------------|
| | N/mm ² | HB / HRC | m/min | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | | 90 | 1 |
| | ≤ 1000 | | 40 | 1 |
| Automatenstähle | ≤ 850 | | 90 | 1 |
| | ≤ 1000 | | 40 | 1 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | | 90 | 1 |
| | ≤ 850 | | 90 | 1 |
| | ≤ 1000 | | 40 | 1 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | | 40 | 1 |
| | ≤ 1400 | | 40 | 1 |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | 90 | 1 |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | 40 | 1 |
| | ≤ 1400 | | 40 | 1 |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | 40 | 1 |
| | ≤ 1400 | | 40 | 1 |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | 90 | 1 |
| | ≤ 1400 | | 40 | 1 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | 40 | 1 |
| Federstähle | ≤ 1500 | | 40 | 1 |
| Rostfrei Stähle | | | | |
| -geschwefelt | ≤ 900 | | 50 | 1 |
| -austenitisch | ≤ 1100 | | 20 | 1 |
| -martensitisch | ≤ 1500 | | | |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | 100 | 2 |
| | | ≤ 350 HB | 50 | 2 |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 10 | 2 |
| | | ≤ 350 HB | 50 | 2 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | | | |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | | |
| Al-Gusslegierung | | | | |

| | | | | |
|------------------------------|-------------|--|-----|---|
| $\leq 10\% \text{ Si}$ | ≤ 600 | | 150 | 2 |
| $\leq 24\% \text{ Si}$ | ≤ 600 | | 60 | 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.