

Senker-Ø mm	Vorschubreihen-
	1
	f (mm/U)
> 10,00 - 20,00	0,150
> 21,00 - 36,00	0,220
> 37,00 - 54,00	0,320
> 55,00 - 125,00	0,450

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		22	1
	≤ 1000		15	1
Automatenstähle	≤ 850		22	1
	≤ 1000		15	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		22	1
	≤ 850		22	1
	≤ 1000		15	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		15	1
	≤ 1400		10	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		22	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		15	1
	≤ 1400		10	1
Nitrierstähle	≤ 1000		15	1
	≤ 1400		10	1
Werkzeugstähle	≤ 850		22	1
	≤ 1400		10	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		10	1
Federstähle	≤ 1500		10	1
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		12	1
-austenitisch	≤ 1100		8	1
-martensitisch	≤ 1500			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		70	1
≤ 24 % Si	≤ 600		40	1
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>Kupfer</b>	≤ 500			
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600			

- langspanend	$\leq 600$			
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$			
	$\leq 850$			
-langspanend	$\leq 850$			
	$\leq 1000$			

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.**

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