



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
0,50	0,004	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019
1,00	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025
2,00	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
3,15	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
13,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500			
	≤ 1000			
Automatenstähle	≤ 850			
	≤ 1000			
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700			
	≤ 850			
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400		34	3

unlegierte Einsatzstähle	≤ 850			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		17	3
Federstähle	≤ 1500		11	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		22	4
-austenitisch	≤ 1100		17	3
-martensitisch	≤ 1500		20	3
Gusseisen		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB		
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB		
Hartguss		≤ 350 HB	14	3
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		12	2
	≤ 1400		8	2
Sonderlegierung	≤ 2000		7	2
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			

Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000		20	4

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