



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
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		32	7
	≤ 1000		26	6
Automatenstähle	≤ 850		36	7
	≤ 1000		36	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		31	6
	≤ 850		31	6
	≤ 1000		28	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		24	5
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		36	7

Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		22	5
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		16	5
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		20	5
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	36	7
		≤ 350 HB	36	7
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	31	7
		≤ 350 HB	24	7
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		85	8
AL-Knetlegierung	≤ 650		85	8
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		60	8
≤ 24 % Si	≤ 600		60	7
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		70	6
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		80	6
- langspanend	≤ 600		50	6
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
- langspanend	≤ 850		18	5
	≤ 1000		18	5
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150			
-thermoplastisch	≤ 100		29	5

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.**