



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
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45	6
	≤ 1000		35	5
Automatenstähle	≤ 850		50	6
	≤ 1000		40	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		42	6
	≤ 850		35	6
	≤ 1000		22	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		18	4
	≤ 1400		15	3

<b>unlegierte Einsatzstähle</b>	≤ 850		40	6
<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		20	4
	≤ 1400		15	3
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		18	4
	≤ 1400		12	3
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		18	4
	≤ 1400		13	3
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		13	3
<b>Federstähle</b>	≤ 1500			
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		18	4
-austenitisch	≤ 1100		12	4
-martensitisch	≤ 1500		15	4
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	45	6
		≤ 350 HB	35	6
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	40	6
		≤ 350 HB	28	6
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB	14	4
<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850		12	3
	≤ 1400		8	3
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>Al-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600			
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>Kupfer</b>	≤ 500			
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			

<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$		50	6
	$\leq 850$		45	5
-langspanend	$\leq 850$		25	5
	$\leq 1000$		20	5

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