



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
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		40	7
	≤ 1000		32	7
Automatenstähle	≤ 850		35	6
	≤ 1000		32	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		38	6
	≤ 850		35	6
	≤ 1000		32	6
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		22	6

Legierte Vergütungsstähle	≤ 1400		18	6
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		35	7
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		22	6
	≤ 1400		18	6
Nitrierstähle	≤ 1000		22	6
	≤ 1400		20	6
Werkzeugstähle	≤ 850		22	6
	≤ 1400		18	6
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		18	6
Federstähle	≤ 1500		18	
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		18	5
-austenitisch	≤ 1100		15	5
-martensitisch	≤ 1500		8	5
Gusseisen		≤ 240 HB	40	6
		≤ 350 HB	32	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	40	6
		≤ 350 HB	32	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		63	7
AL-Knetlegierung	≤ 650		63	7
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		100	7
≤ 24 % Si	≤ 600		100	7
Magnesium-Legierungen	≤ 400		100	7
Kupfer	≤ 500		50	6
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		30	6
- langspanend	≤ 600		50	6
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600		30	6

-kurzspanend	≤ 850		25	6
-langspanend	≤ 850		50	6
	≤ 1000		35	6

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