



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		36	5
	≤ 1000		30	4
Automatenstähle	≤ 850		40	5
	≤ 1000		36	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		40	5
	≤ 850		40	5
	≤ 1000		26	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		18	4
	≤ 1400		15	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		32	5

Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	4
	≤ 1400		18	3
Nitrierstähle	≤ 1000		18	4
	≤ 1400		12	3
Werkzeugstähle	≤ 850		15	4
	≤ 1400		12	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		14	3
Federstähle	≤ 1500		9	3
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		14	4
-austenitisch	≤ 1100		10	3
-martensitisch	≤ 1500		12	3
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	5	1
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	35	6
		≤ 350 HB	30	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	6
		≤ 350 HB	26	6
Hartguss		≤ 350 HB	12	3
Aluminium und Al-Legierungen				
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		77	7
≤ 24 % Si	≤ 600		66	6
Magnesium-Legierungen				
Kupfer	≤ 500		40	6
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600		40	6
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600			

-kurzspanend	≤ 850			
-langspanend	≤ 850		27	5
	≤ 1000		15	5
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		30	5
-thermoplastisch	≤ 100			
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.**