



| Bohrer-Ø mm | Vorschub-Code | | | | | | | | |
|-------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| | f (mm/U) | | | | | | | | |
| 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 |

| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | | Vc | Vorschub-Code |
|-----------------------------|-------------------|----------|-------|---------------|
| | N/mm ² | HB / HRC | m/min | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | | 22 | 5 |
| | ≤ 1000 | | 18 | 4 |
| Automatenstähle | ≤ 850 | | 20 | 5 |
| | ≤ 1000 | | 20 | 4 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | | 25 | 4 |
| | ≤ 850 | | 25 | 4 |
| | ≤ 1000 | | | |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | | 12 | 3 |
| | ≤ 1400 | | | |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | 22 | 5 |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | 10 | 3 |
| | ≤ 1400 | | | |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | 8 | 3 |

| | | | | |
|-------------------------------------|--------|----------|----|---|
| Ni-Hierstähle | ≤ 1400 | | | |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | 12 | 3 |
| | ≤ 1400 | | 6 | 2 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | 6 | 2 |
| Federstähle | ≤ 1500 | | | |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | 22 | 5 |
| | | ≤ 350 HB | 15 | 5 |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 20 | 5 |
| | | ≤ 350 HB | 14 | 5 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | | | |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | | |
| Al-Gusslegierung | | | | |
| ≤ 10 % Si | ≤ 600 | | 45 | 6 |
| ≤ 24 % Si | ≤ 600 | | 36 | 5 |
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | | 55 | 5 |
| Kupfer | ≤ 500 | | 22 | 4 |
| Messing | | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | | 45 | 4 |
| - langspanend | ≤ 600 | | 28 | 4 |
| Bronzen | | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | | 22 | 3 |
| | ≤ 850 | | 20 | 3 |
| - langspanend | ≤ 850 | | 18 | 3 |
| | ≤ 1000 | | | |
| Kunststoffe | | | | |
| -duroplastisch | ≤ 150 | | 12 | 3 |
| -thermoplastisch | ≤ 100 | | 18 | 4 |
| | | | | |
| 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.**