



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
3,00	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
12,00	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		24	6
	≤ 1000		20	5
Automatenstähle	≤ 850		27	6
	≤ 1000		27	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		22	5
	≤ 850		22	5
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			

Ni-Hartstähle	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	27	6
		≤ 350 HB	27	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	22	6
		≤ 350 HB	18	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		45	7
≤ 24 % Si	≤ 600		45	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400		63	6
Kupfer	≤ 500		54	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600		36	5
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600		28	4
	≤ 850		22	4
- langspanend	≤ 850		22	4
	≤ 1000			
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		14	4
-thermoplastisch	≤ 100		22	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.