

| Bohrer-Ø mm | Vorschub-Code |       |       |       |       |       |       |
|-------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|             | 1             | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     | 7     |
|             | f (mm/U)      |       |       |       |       |       |       |
| 1,00        | 0,006         | 0,008 | 0,012 | 0,014 | 0,016 | 0,018 | 0,020 |
| 2,00        | 0,020         | 0,025 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 |
| 2,50        | 0,025         | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 |
| 3,15        | 0,032         | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 |
| 4,00        | 0,040         | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 |
| 5,00        | 0,040         | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 |
| 6,30        | 0,050         | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 |
| 8,00        | 0,063         | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 |
| 10,00       | 0,080         | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 | 0,315 |
| 12,50       | 0,080         | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 | 0,315 |

| Werkstoffbezeichnung         | Festigkeit |          | Vc    | Vorschub-Code |
|------------------------------|------------|----------|-------|---------------|
|                              | N/mm²      | HB / HRC | m/min |               |
| Allgemeine Baustähle         | ≤ 500      |          | 100   | 4             |
|                              | ≤ 1000     |          | 90    | 4             |
| Automatenstähle              | ≤ 850      |          | 100   | 5             |
|                              | ≤ 1000     |          | 90    | 4             |
| Unlegierte Vergütungsstähle  | ≤ 700      |          | 100   | 4             |
|                              | ≤ 850      |          | 90    | 4             |
|                              | ≤ 1000     |          | 80    | 4             |
| Legierte Vergütungsstähle    | ≤ 1000     |          | 80    | 4             |
|                              | ≤ 1400     |          |       |               |
| unlegierte Einsatzstähle     | ≤ 850      |          | 100   | 5             |
| Legierte Einsatzstähle       | ≤ 1000     |          | 80    | 4             |
|                              | ≤ 1400     |          |       |               |
| Nitrierstähle                | ≤ 1000     |          | 65    | 4             |
|                              | ≤ 1400     |          |       |               |
| Werkzeugstähle               | ≤ 850      |          | 65    | 3             |
|                              | ≤ 1400     |          |       |               |
| Schnellarbeitsstähle         | ≤ 1400     |          |       |               |
| Federstähle                  | ≤ 1500     |          | 30    | 2             |
| Rostfrei Stähle              |            |          |       |               |
| -geschwefelt                 | ≤ 900      |          | 30    | 2             |
| -austenitisch                | ≤ 1100     |          | 20    | 1             |
| -martensitisch               | ≤ 1500     |          | 30    | 2             |
| Gehärtete Stähle             |            | ≤ 48 HRC | 20    | 2             |
|                              |            | ≤ 66 HRC |       |               |
| Gusseisen                    |            | ≤ 240 HB | 115   | 4             |
|                              |            | ≤ 350 HB | 100   | 4             |
| Kugelgraphit- und Temperguss |            | ≤ 240 HB | 90    | 4             |
|                              |            | ≤ 350 HB | 80    | 4             |
| Hartguss                     |            | ≤ 350 HB |       |               |
| Titan und Titan-Legierungen  | ≤ 850      |          | 15    | 1             |
|                              | ≤ 1400     |          | 15    | 1             |
| Sonderlegierung              | ≤ 2000     |          | 20    | 2             |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400      |          | 260   | 7             |
| AL-Knetlegierung             | ≤ 650      |          | 260   | 7             |
| Al-Gusslegierung             |            |          |       |               |

|                                  |        |  |     |   |
|----------------------------------|--------|--|-----|---|
| ≤ 10 % Si                        | ≤ 600  |  | 195 | 6 |
| ≤ 24 % Si                        | ≤ 600  |  | 155 | 6 |
| <b>Magnesium-Legierungen</b>     | ≤ 400  |  | 235 | 5 |
| <b>Kupfer</b>                    | ≤ 500  |  | 100 | 5 |
| <b>Messing</b>                   |        |  |     |   |
| - kurzspanend                    | ≤ 600  |  | 235 | 5 |
| - langspanend                    | ≤ 600  |  | 235 | 5 |
| <b>Bronzen</b>                   |        |  |     |   |
| -kurzspanend                     | ≤ 600  |  | 155 | 5 |
|                                  | ≤ 850  |  | 155 | 5 |
| -langspanend                     | ≤ 850  |  | 90  | 4 |
|                                  | ≤ 1000 |  | 65  | 3 |
| <b>Kunststoffe</b>               |        |  |     |   |
| -duroplastisch                   | ≤ 150  |  | 50  | 4 |
| -thermoplastisch                 | ≤ 100  |  | 65  | 3 |
|                                  |        |  |     |   |
| <b>Aramidfaserverstärkt</b>      | ≤ 1000 |  |     |   |
| <b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b> | ≤ 1000 |  | 100 | 3 |

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.**

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