



| Bohrer-Ø mm | Vorschub-Code |       |       |       |       |       |       |       |
|-------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|             | 1             | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     | 7     | 8     |
|             | f (mm/U)      |       |       |       |       |       |       |       |
| 1,00        | 0,006         | 0,008 | 0,012 | 0,014 | 0,016 | 0,018 | 0,020 | 0,023 |
| 2,00        | 0,020         | 0,025 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 |
| 2,50        | 0,025         | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 |
| 3,15        | 0,032         | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 |
| 4,00        | 0,040         | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 |
| 5,00        | 0,040         | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 |
| 6,30        | 0,050         | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 |
| 8,00        | 0,063         | 0,080 | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 | 0,315 |
| 10,00       | 0,080         | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 | 0,315 | 0,400 |
| 12,50       | 0,080         | 0,100 | 0,125 | 0,160 | 0,200 | 0,250 | 0,315 | 0,400 |

| Werkstoffbezeichnung        | Festigkeit        |          | Vc    | Vorschub-Code |
|-----------------------------|-------------------|----------|-------|---------------|
|                             | N/mm <sup>2</sup> | HB / HRC | m/min |               |
| Allgemeine Baustähle        | ≤ 500             |          | 100   | 5             |
|                             | ≤ 1000            |          | 90    | 5             |
| Automatenstähle             | ≤ 850             |          | 100   | 6             |
|                             | ≤ 1000            |          | 90    | 4             |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700             |          | 100   | 5             |
|                             | ≤ 850             |          | 90    | 5             |
|                             | ≤ 1000            |          | 80    | 5             |
| Legierte Vergütungsstähle   | ≤ 1000            |          | 80    | 5             |
|                             | ≤ 1400            |          |       |               |
| unlegierte Einsatzstähle    | ≤ 850             |          | 100   | 6             |

|                                     |        |          |     |   |
|-------------------------------------|--------|----------|-----|---|
| <b>Legierte Einsatzstähle</b>       | ≤ 1000 |          | 80  | 5 |
|                                     | ≤ 1400 |          |     |   |
| <b>Nitrierstähle</b>                | ≤ 1000 |          | 65  | 5 |
|                                     | ≤ 1400 |          |     |   |
| <b>Werkzeugstähle</b>               | ≤ 850  |          | 65  | 3 |
|                                     | ≤ 1400 |          |     |   |
| <b>Schnellarbeitsstähle</b>         | ≤ 1400 |          |     |   |
| <b>Federstähle</b>                  | ≤ 1500 |          | 30  | 3 |
| <b>Rostfrei Stähle</b>              |        |          |     |   |
| -geschwefelt                        | ≤ 900  |          | 30  | 2 |
| -austenitisch                       | ≤ 1100 |          | 20  | 1 |
| -martensitisch                      | ≤ 1500 |          | 30  | 2 |
| <b>Gehärtete Stähle</b>             |        | ≤ 48 HRC | 20  | 2 |
|                                     |        | ≤ 66 HRC |     |   |
| <b>Gusseisen</b>                    |        | ≤ 240 HB | 115 | 5 |
|                                     |        | ≤ 350 HB | 100 | 5 |
| <b>Kugelgraphit- und Temperguss</b> |        | ≤ 240 HB | 90  | 5 |
|                                     |        | ≤ 350 HB | 80  | 5 |
| <b>Hartguss</b>                     |        | ≤ 350 HB |     |   |
| <b>Titan und Titan-Legierungen</b>  | ≤ 850  |          | 15  | 1 |
|                                     | ≤ 1400 |          | 15  | 1 |
| <b>Sonderlegierung</b>              | ≤ 2000 |          | 20  | 3 |
| <b>Aluminium und Al-Legierungen</b> | ≤ 400  |          | 260 | 8 |
| <b>AL-Knetlegierung</b>             | ≤ 650  |          | 260 | 8 |
| <b>Al-Gusslegierung</b>             |        |          |     |   |
| ≤ 10 % Si                           | ≤ 600  |          | 195 | 7 |
| ≤ 24 % Si                           | ≤ 600  |          | 155 | 7 |
| <b>Magnesium-Legierungen</b>        | ≤ 400  |          | 235 | 6 |
| <b>Kupfer</b>                       | ≤ 500  |          | 100 | 6 |
| <b>Messing</b>                      |        |          |     |   |
| - kurzspanend                       | ≤ 600  |          | 235 | 6 |

|                                  |             |  |     |   |
|----------------------------------|-------------|--|-----|---|
| - langspanend                    | $\leq 600$  |  | 235 | 6 |
| <b>Bronzen</b>                   |             |  |     |   |
| -kurzspanend                     | $\leq 600$  |  | 155 | 6 |
|                                  | $\leq 850$  |  | 155 | 6 |
| -langspanend                     | $\leq 850$  |  | 90  | 5 |
|                                  | $\leq 1000$ |  | 65  | 4 |
| <b>Kunststoffe</b>               |             |  |     |   |
| -duroplastisch                   | $\leq 150$  |  | 50  | 5 |
| -thermoplastisch                 | $\leq 100$  |  | 65  | 4 |
|                                  |             |  |     |   |
| <b>Aramidfaserverstärkt</b>      | $\leq 1000$ |  |     |   |
| <b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b> | $\leq 1000$ |  | 100 | 4 |

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