

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
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		130	7
	≤ 1000		110	6
Automatenstähle	≤ 850		145	8
	≤ 1000		110	7
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		120	7
	≤ 850		110	7
	≤ 1000		105	7
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		105	7
	≤ 1400		100	6
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		130	8
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		120	7

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400		85	5
Nitrierstähle	≤ 1000		100	6
	≤ 1400		90	5
Werkzeugstähle	≤ 850		65	6
	≤ 1400		55	5
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500		45	3
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		40	2
-austenitisch	≤ 1100		15	1
-martensitisch	≤ 1500		35	2
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	40	1
		≤ 66 HRC	20	1
Gusseisen		≤ 240 HB	210	8
		≤ 350 HB	155	8
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	155	7
		≤ 350 HB	125	7
Hartguss		≤ 350 HB	35	3
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		15	1
	≤ 1400		15	1
Sonderlegierung	≤ 2000		25	4
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		260	9
AL-Knetlegierung	≤ 650		260	9
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		220	8
≤ 24 % Si	≤ 600		180	8
Magnesium-Legierungen	≤ 400		250	8
Kupfer	≤ 500		105	7
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		270	8
- langspanend	≤ 600		180	7

Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		105	6
	≤ 850		85	6
-langspanend	≤ 850		80	5
	≤ 1000		80	5

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