

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 <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		145	7
	≤ 1000		120	6
Automatenstähle	≤ 850		170	8
	≤ 1000		145	8
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		130	8
	≤ 850		125	7
	≤ 1000		120	7
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		120	7
	≤ 1400		105	7
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		145	8
legierte Einsatzstähle	≤ 1000		120	7

<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1400		85	5
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		110	7
	≤ 1400		105	5
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		80	6
	≤ 1400		65	5
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		60	4
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		60	3
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		60	5
-austenitisch	≤ 1100		55	2
-martensitisch	≤ 1500		45	5
<b>Gehärtete Stähle</b>		≤ 48 HRC	55	3
		≤ 66 HRC	35	2
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	210	9
		≤ 350 HB	160	9
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	140	9
		≤ 350 HB	130	8
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB	40	3
<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850		45	4
	≤ 1400		40	3
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000		35	4
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		310	9
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650		310	9
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		260	9
≤ 24 % Si	≤ 600		220	9
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		280	8
<b>Kupfer</b>	≤ 500		125	7
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		325	8
- langspanend	≤ 600		220	7

<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	≤ 600		125	7
	≤ 850		105	6
-langspanend	≤ 850		90	6
	≤ 1000		80	6

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