

Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code				
	1	2	3	4	5
	f (mm/U)				
1,00	0,070	0,050	0,040	0,080	0,015
2,00	0,070	0,050	0,040	0,100	0,020
3,00	0,120	0,100	0,060	0,140	0,030
4,00	0,130	0,110	0,080	0,160	0,040
5,00	0,150	0,130	0,090	0,200	0,050
6,00	0,160	0,140	0,100	0,230	0,055
7,00	0,180	0,150	0,110	0,250	0,060
8,00	0,200	0,180	0,110	0,270	0,065
9,00	0,220	0,190	0,120	0,280	0,070
10,00	0,240	0,200	0,130	0,300	0,075
11,00	0,260	0,200	0,140	0,320	0,075
12,00	0,260	0,200	0,150	0,320	0,080
14,00	0,290	0,220	0,160	0,350	0,085
16,00	0,320	0,250	0,170	0,370	0,090
18,00	0,350	0,270	0,180	0,400	0,095
20,00	0,380	0,300	0,200	0,450	0,100

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		120	1
	≤ 1000		105	2
Automatenstähle	≤ 850		120	1
	≤ 1000		105	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		120	1
	≤ 850		120	1
	≤ 1000		105	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		105	2
	≤ 1400		70	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		120	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		105	2
	≤ 1400		70	3
Nitrierstähle	≤ 1000		105	2
	≤ 1400		70	3
Werkzeugstähle	≤ 850		120	1
	≤ 1400		60	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		60	3
Federstähle	≤ 1500		45	3
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	30	5
		≤ 66 HRC		

Gusseisen		$\leq 240 \text{ HB}$	120	4
		$\leq 350 \text{ HB}$	105	4
Kugelgraphit- und Temperguss		$\leq 240 \text{ HB}$	120	4
		$\leq 350 \text{ HB}$	105	1
Hartguss		$\leq 350 \text{ HB}$	85	1

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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