

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/mm ²	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		75	2
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		120	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		105	2
	≤ 1400		75	2
Nitrierstähle	≤ 1000		105	2
	≤ 1400		75	2
Werkzeugstähle	≤ 850		120	1
	≤ 1400		65	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		65	2
Federstähle	≤ 1500		50	3
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		50	3
-austenitisch	≤ 1100		45	3
-martensitisch	≤ 1500		40	3
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	35	5

Genartete Stähle		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	120	4
		≤ 350 HB	105	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	120	4
		≤ 350 HB	105	1
Hartguss		≤ 350 HB	90	1
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		320	4
AL-Knetlegierung	≤ 650		260	4
Al-Gusslegierung				
	≤ 10 % Si	≤ 600	240	4
	≤ 24 % Si	≤ 600	120	4
Magnesium-Legierungen	≤ 400		240	4
Kupfer	≤ 500		160	2
Messing				
	- kurzspanend	≤ 600	180	4
	- langspanend	≤ 600	140	1
Bronzen				
	-kurzspanend	≤ 600	180	4
		≤ 850	160	4
	-langspanend	≤ 850	140	1
		≤ 1000	120	1

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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