

Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	f (mm/U)											
5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,270	0,370	0,440
6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,300	0,400	0,500
8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,360	0,450	0,560
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,450	0,570	0,730
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,530	0,650	0,820
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,600	0,700	0,910
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630	0,660	0,830	1,100

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		115	10
	≤ 1000		105	11
Automatenstähle	≤ 850		115	10
	≤ 1000		105	11
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		115	10
	≤ 850		115	10
	≤ 1000		105	11
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		115	10
	≤ 1400		80	10
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		115	11
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		115	11
	≤ 1400		80	10
Nitrierstähle	≤ 1000		115	11
	≤ 1400		80	10
Werkzeugstähle	≤ 850		85	10
	≤ 1400		70	9
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		70	9
Federstähle	≤ 1500		70	9

Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		55	6
-austenitisch	≤ 1100		50	5
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	140	12
		≤ 350 HB	120	11
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	115	11
		≤ 350 HB	70	7
Hartguss		≤ 350 HB	70	7
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		300	11
AL-Knetlegierung	≤ 650		250	12
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		220	12
≤ 24 % Si	≤ 600		180	12
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		120	11
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		200	12
- langspanend	≤ 600		200	12
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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