

Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	f (mm/U)											
<b>3,00</b>	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,280	0,320
<b>4,00</b>	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,240	0,300	0,340
<b>5,00</b>	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,270	0,370	0,440
<b>6,30</b>	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,300	0,400	0,500
<b>8,00</b>	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,360	0,450	0,560
<b>10,00</b>	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,450	0,570	0,730
<b>12,50</b>	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,530	0,650	0,820
<b>16,00</b>	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,600	0,700	0,910
<b>20,00</b>	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/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		170	7
	≤ 1000		155	8
Automatenstähle	≤ 850		170	7
	≤ 1000		155	8
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		170	7
	≤ 850		170	7
	≤ 1000		155	8
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		170	8
	≤ 1400		120	7
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		170	7
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		170	8
	≤ 1400		120	7
Nitrierstähle	≤ 1000		170	8
	≤ 1400		120	7
Werkzeugstähle	≤ 850		130	7
	≤ 1400		100	7
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		100	7

<b>Federstähle</b>	≤ 1500		100	6
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		65	4
-austenitisch	≤ 1100		60	4
-martensitisch	≤ 1500			
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	150	8
		≤ 350 HB		
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	200	8
		≤ 350 HB	125	7
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB	100	7

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.**

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