

Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	f (mm/U)											
3,00	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,280	0,320
4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,240	0,300	0,340
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		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

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