

Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code			
	1	2	3	4
	f (mm/U)			
1,00	0,030	0,020	0,050	0,040
2,00	0,050	0,040	0,060	0,055
3,00	0,060	0,050	0,070	0,065
4,00	0,070	0,060	0,090	0,080
5,00	0,080	0,070	0,110	0,090
6,00	0,090	0,080	0,120	0,100
7,00	0,090	0,080	0,120	0,100
8,00	0,100	0,090	0,140	0,110
9,00	0,110	0,100	0,160	0,120
10,00	0,120	0,110	0,180	0,130
11,00	0,120	0,110	0,200	0,140
12,00	0,140	0,130	0,210	0,150
14,00	0,140	0,130	0,220	0,160
16,00	0,150	0,140	0,230	0,170
18,00	0,150	0,140	0,240	0,190
20,00	0,170	0,150	0,260	0,210

empfohlener Entspanzyklus 0,5xd - 1xd

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc m/min	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC		
Allgemeine Baustähle	≤ 500		85	3
	≤ 1000		70	3
Automatenstähle	≤ 850		85	3
	≤ 1000		70	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		70	3
	≤ 850		65	4
	≤ 1000		60	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		60	4
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		75	3
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		60	4
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		60	4
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		70	3
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		35	1

-austenitisch	≤ 1100		25	2
-martensitisch	≤ 1500			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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