

Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code				
	1	2	3	4	5
	f (mm/U)				
1,00	0,050	0,030	0,020	0,020	0,080
2,00	0,060	0,040	0,030	0,030	0,100
2,50	0,070	0,050	0,040	0,040	0,120
3,00	0,080	0,060	0,050	0,040	0,140
4,00	0,100	0,080	0,070	0,060	0,160
5,00	0,120	0,090	0,080	0,070	0,200
6,00	0,140	0,100	0,090	0,080	0,230
7,00	0,150	0,110	0,100	0,090	0,250
8,00	0,160	0,110	0,100	0,090	0,270
9,00	0,170	0,120	0,110	0,100	0,280
10,00	0,180	0,130	0,120	0,100	0,300
11,00	0,190	0,140	0,130	0,110	0,320
12,00	0,200	0,150	0,140	0,120	0,320
14,00	0,220	0,160	0,150	0,130	0,350
16,00	0,230	0,170	0,160	0,140	0,370
18,00	0,250	0,180	0,160	0,150	0,400
20,00	0,260	0,200	0,180	0,160	0,450

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		110	1
	≤ 1000		80	2
Automatenstähle	≤ 850		90	1
	≤ 1000		80	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		90	1
	≤ 850		90	1
	≤ 1000		80	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		70	3
	≤ 1400		60	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		90	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		70	2
	≤ 1400		60	3
Nitrierstähle	≤ 1000		70	2
	≤ 1400		60	3
Werkzeugstähle	≤ 850		80	2
	≤ 1400		60	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		60	3
Federstähle	≤ 1500		45	3
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		80	1

-austenitisch	≤ 1100		65	2
-martensitisch	≤ 1500		45	4
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		35	4
	≤ 1400		30	4
Sonderlegierung	≤ 2000		40	3
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		320	5
AL-Knetlegierung	≤ 650		260	5
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		240	5
≤ 24 % Si	≤ 600		120	5
Magnesium-Legierungen	≤ 400		240	5
Kupfer	≤ 500		160	1
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		180	5
- langspanend	≤ 600		140	1
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		180	5
	≤ 850		160	5
-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.