



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
3,00	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		80	4
	≤ 1000		65	4
Automatenstähle	≤ 850		65	4
	≤ 1000		60	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		65	4
	≤ 850		60	4
	≤ 1000		50	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		50	3
	≤ 1400		35	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		65	4
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		60	4

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400		35	3
Nitrierstähle	≤ 1000		50	3
	≤ 1400		35	3
Werkzeugstähle	≤ 850		50	4
	≤ 1400		35	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		35	1
Federstähle	≤ 1500		35	1
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		35	1
-austenitisch	≤ 1100		30	1
-martensitisch	≤ 1500		25	1
Gusseisen		≤ 240 HB	70	3
		≤ 350 HB	70	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	70	3
		≤ 350 HB	70	2
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		35	1
	≤ 1400		35	1
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		200	1
Al-Knetlegierung	≤ 650		180	1
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600		160	1
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		180	1
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		160	1
- langspanend	≤ 600		120	1
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600		70	1

-kurzspanend	≤ 850		70	1
-langspanend	≤ 850		60	1
	≤ 1000		60	1
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		40	1
-thermoplastisch	≤ 100		45	1
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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