

Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm ²	Bohrertyp		Vorschubcode fr	
		3021	3221 - 3223		
		Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]			
A	Baustahl Einsatzstahl	400 - 700	110	145	6
	Automatenstahl	700 - 850	105	110	7
	Vergütungsstahl	< 1000	100	105	6
	hochlegierter Stahl	< 1200	55	65	4
R	rostfreier Stahl	< 820	45	55	4
F	Guss und Gusslegierungen	< 180 HB	210	210	8
		< 300 HB	125	130	7
N	Aluminium (< 12% Si)	< 130 HB	180	220	8
	Plast-Faserwerkstoffe	< 300	-	-	-
S	Sonderlegierungen	< 30 HRC	25	35	3
H	gehärteter Stahl	< 60 HRC	25	35	1

Vorschubcode fr								
	1	2	3	4	5	6	7	8
∅	Vorschub f (mm/U)							
1	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,125	0,125	0,16
3,15	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,5	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63