

Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	f (mm/U)	
> 6,00 - 8,00	0,120	0,150
> 8,00 - 10,00	0,150	0,200
> 10,00 - 14,00	0,180	0,250
> 14,00 - 20,00	0,250	0,300
> 20,00 - 25,00	0,300	0,400
> 25,00 - 30,00	0,400	0,500
> 30,00 - 40,00	0,450	0,600

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45	1
	≤ 1000		35	1
Automatenstähle	≤ 850		45	1
	≤ 1000		35	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		45	1
	≤ 850		45	1
	≤ 1000		35	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		45	1
	≤ 1400		35	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		45	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		45	1
	≤ 1400		35	1
Nitrierstähle	≤ 1000		45	1
	≤ 1400		35	1
Werkzeugstähle	≤ 850		30	1
	≤ 1400		20	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		20	1
Federstähle	≤ 1500		20	1
Gusseisen		≤ 240 HB	40	2
		≤ 350 HB	30	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35	2
		≤ 350 HB	20	2
Hartguss		≤ 350 HB		

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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