

# Katalog Nr. 126300

Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code
	1
	f (mm/U)
0,2 - 0,345	0,010
0,35-0,445	0,015
0,45-0,545	0,020
0,55-0,595	0,030
0,6-0,79	0,050
0,8-1,05	0,070
1,06-1,55	0,100
1,56-1,79	0,120
1,8-2,05	0,150

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		20	1
	≤ 1000		10	1
Automatenstähle	≤ 850		15	1
	≤ 1000		10	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		20	1
	≤ 850		15	1
	≤ 1000		10	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		10	1
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		15	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		15	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		7	1
-austenitisch	≤ 1100		7	1
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	15	1
		≤ 350 HB	10	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	12	1
		≤ 350 HB	10	1
Hartguss		≤ 350 HB	10	1
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		5	1
	≤ 1400			
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		20	1
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung			20	1
≤ 10 % Si	≤ 600		20	1
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			1
Kupfer	≤ 500		20	1
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		20	1
- langspanend	≤ 600		20	1
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600		20	1
	≤ 850		20	1
- langspanend	≤ 850		20	1
	≤ 1000		20	1
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		25	1
-thermoplastisch	≤ 100		25	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.**