

Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code				
	1	2	3	4	5
	f (mm/U)				
< 5,00	0,100	0,080	0,100	0,060	0,050
> 5,00 - 8,00	0,150	0,100	0,200	0,100	0,080
> 8,00 - 12,00	0,200	0,150	0,300	0,120	0,100
> 12,00 - 16,00	0,250	0,200	0,300	0,180	0,130
> 16,00 - 30,00	0,300	0,250	0,400	0,200	0,150

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30	1
	≤ 1000		15	1
Automatenstähle	≤ 850		30	1
	≤ 1000		15	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		30	1
	≤ 850		30	1
	≤ 1000		15	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		25	1
	≤ 1400		15	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		30	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		25	1
	≤ 1400		15	1
Nitrierstähle	≤ 1000		25	1
	≤ 1400		15	1
Werkzeugstähle	≤ 850		25	1
	≤ 1400		15	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		15	1
Federstähle	≤ 1500		15	1
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		15	2
-austenitisch	≤ 1100		10	2
-martensitisch	≤ 1500			
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	8	5
		≤ 66 HRC	8	5
Gusseisen		≤ 240 HB	25	3
		≤ 350 HB	20	3
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	25	3
		≤ 350 HB	20	3
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		10	4
	≤ 1400		10	4

Sonderlegierung	≤ 2000			
-----------------	--------	--	--	--

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.**