

Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	f (mm/U)	
< 5,00	0,200	0,300
> 5,00 - 6,20	0,300	0,400
> 6,20 - 8,00	0,500	0,600
> 8,00 - 12,00	0,800	1,000
> 12,00 - 16,20	1,100	1,300
> 16,20 - 20,20	1,500	1,800

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		180	1
	≤ 1000		140	1
Automatenstähle	≤ 850		180	1
	≤ 1000		140	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		180	1
	≤ 850		180	1
	≤ 1000		140	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		180	1
	≤ 1400		140	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		180	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		180	1
	≤ 1400		140	1
Nitrierstähle	≤ 1000		180	1
	≤ 1400		140	1
Werkzeugstähle	≤ 850		180	1
	≤ 1400		140	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		140	1
Federstähle	≤ 1500		140	1
Gusseisen		≤ 240 HB	150	2
		≤ 350 HB	90	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	110	2
		≤ 350 HB	90	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.