

Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code
	1
	f (mm/U)
> 5,00 - 8,00	0,150
> 8,00 - 12,00	0,200
> 12,00 - 16,00	0,250
> 16,00 - 30,00	0,300
> 30,00 - 50,00	0,400

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		12	1
	≤ 1000		10	1
Automatenstähle	≤ 850		12	1
	≤ 1000		10	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		12	1
	≤ 850		12	1
	≤ 1000		10	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		10	1
	≤ 1400		10	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		12	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		10	1
	≤ 1400		10	1
Nitrierstähle	≤ 1000		10	1
	≤ 1400		10	1
Werkzeugstähle	≤ 850		12	1
	≤ 1400		10	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		10	1
Federstähle	≤ 1500		10	1
Gusseisen		≤ 240 HB	12	1
		≤ 350 HB	10	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	10	1
		≤ 350 HB	10	1
Hartguss		≤ 350 HB	10	1
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		15	1
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
	≤ 10 % Si	≤ 600		
	≤ 24 % Si	≤ 600		
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		20	1
Messing				

- kurzspanend	$\leq 600$		20	1
- langspanend	$\leq 600$		20	1
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$		20	1
	$\leq 850$		20	1
-langspanend	$\leq 850$		20	1
	$\leq 1000$		20	1
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	$\leq 150$		25	1
-thermoplastisch	$\leq 100$		25	1
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.**

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