

| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | | Vc |
|------------------------------|-------------------|----------|-------|
| | N/mm ² | HB / HRC | m/min |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | | 22-26 |
| | ≤ 1000 | | 15-18 |
| Automatenstähle | ≤ 850 | | 22-26 |
| | ≤ 1000 | | 15-18 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | | 22-26 |
| | ≤ 850 | | 22-26 |
| | ≤ 1000 | | 15-18 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | | 15-18 |
| | ≤ 1400 | | 10-14 |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | 22-26 |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | 15-18 |
| | ≤ 1400 | | 10-14 |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | 15-18 |
| | ≤ 1400 | | 10-14 |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | 15-18 |
| | ≤ 1400 | | 10-14 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | 6-8 |
| Federstähle | ≤ 1500 | | 4-6 |
| Rostfrei Stähle | | | |
| -geschwefelt | ≤ 900 | | 15-18 |
| -austenitisch | ≤ 1100 | | 12-15 |
| -martensitisch | ≤ 1500 | | 8-12 |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | 18-22 |
| | | ≤ 350 HB | 12-15 |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 15-18 |
| | | ≤ 350 HB | 12-15 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | 12-15 |
| Titan und Titan-Legierungen | ≤ 850 | | 5-6 |
| | ≤ 1400 | | |
| Sonderlegierung | ≤ 2000 | | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | | 32-40 |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | 32-40 |
| Al-Gusslegierung | | | |
| ≤ 10 % Si | ≤ 600 | | 32-40 |
| ≤ 24 % Si | ≤ 600 | | 18-22 |
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | | 18-22 |
| Kupfer | ≤ 500 | | 22-26 |
| Messing | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | | 10-12 |
| - langspanend | ≤ 600 | | 22-26 |
| Bronzen | | | |
| -kurzspanend | ≤ 600 | | 10-12 |
| | ≤ 850 | | 10-12 |

| | | | |
|----------------------------------|-------------|--|-------|
| -langspanend | ≤ 850 | | 22-26 |
| | ≤ 1000 | | 18-22 |
| Kunststoffe | | | |
| -duropplastisch | ≤ 150 | | 15-18 |
| -thermoplastisch | ≤ 100 | | 32-40 |
| | | | |
| Aramidfaserverstärkt | ≤ 1000 | | 15-18 |
| Glas-/Kohlefaserverstärkt | ≤ 1000 | | |

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