

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm ²	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		15-45
	≤ 1000		10-40
Automatenstähle	≤ 850		15-45
	≤ 1000		10-40
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		15-45
	≤ 850		15-45
	≤ 1000		10-40
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		5-25
	≤ 1400		
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		10-40
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		5-25
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		5-25
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		10-40
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Rostfrei Stähle			
-geschwefelt	≤ 900		5-12
-austenitisch	≤ 1100		2-8
-martensitisch	≤ 1500		
Gusseisen		≤ 240 HB	5-25
		≤ 350 HB	5-20
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	5-25
		≤ 350 HB	5-20
Hartguss		≤ 350 HB	5-20
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		
AL-Knetlegierung	≤ 650		
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600		15-40
≤ 24 % Si	≤ 600		
Magnesium-Legierungen	≤ 400		
Kupfer	≤ 500		10-40
Messing			
- kurzspanend	≤ 600		
- langspanend	≤ 600		
Bronzen			
-kurzspanend	≤ 600		
	≤ 850		
-langspanend	≤ 850		
	≤ 1000		

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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