

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm ²	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30-40
	≤ 1000		25-30
Automatenstähle	≤ 850		30-40
	≤ 1000		25-30
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		30-40
	≤ 850		30-40
	≤ 1000		25-30
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		25-30
	≤ 1400		10-18
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		25-30
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		25-30
	≤ 1400		10-18
Nitrierstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		25-30
	≤ 1400		10-18
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		32-40
AL-Knetlegierung	≤ 650		20-35
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600		15-25
≤ 24 % Si	≤ 600		15-25
Magnesium-Legierungen	≤ 400		
Kupfer	≤ 500		15-25
Messing			
- kurzspanend	≤ 600		
- langspanend	≤ 600		15-25
Bronzen			
-kurzspanend	≤ 600		
-kurzspanend	≤ 850		
-langspanend	≤ 850		15-25
-langspanend	≤ 1000		

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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