

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm ²	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		6-8
	≤ 1000		5-7
Automatenstähle	≤ 850		6-8
	≤ 1000		5-7
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		6-8
	≤ 850		5-7
	≤ 1000		
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		5-7
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		5-7
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		18-22
AL-Knetlegierung	≤ 650		18-22
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600		8-10
≤ 24 % Si	≤ 600		
Magnesium-Legierungen	≤ 400		
Kupfer	≤ 500		
Messing			
- kurzspanend	≤ 600		
- langspanend	≤ 600		
Bronzen			
-kurzspanend	≤ 600		
-kurzspanend	≤ 850		
-langspanend	≤ 850		
-langspanend	≤ 1000		
Kunststoffe			
-duroplastisch	≤ 150		
-thermoplastisch	≤ 100		18-22
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000		
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000		

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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