

ISO	Werkstoff	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)			
			beschichtet		unbeschichtet	
			AP2240	AP5820+	AN1015	
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss	< 0,15 % C/vergütet	350	130–250	120–200	-
		0,15 – 0,45 % C/vergütet	650	110–190	80–150	-
		> 0,45 % C/vergütet	1000	70–170	60–140	-
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss	geglüht	600	120–200	80–170	-
		vergütet	900	110–180	60–130	-
			1200	70–150	60–120	-
	Hochlegierter Stahl	geglüht	700	90–170	80–140	-
	Hochlegierter Werkzeugstahl und Stahlguss	gehärtet und angelassen	1100	70–160	50–120	-
Nichtrostender Stahl	ferritisch, geglüht	700	120–200	60–170	-	
Stahlguss	martensitisch, vergütet	1000	60–100	50–100	-	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch und austenitisch/ ferritisch, abgeschreckt	450–600	100–170	60–170	-
		ferritisch, abgeschreckt	600–900	60–90	50–90	-
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch	500–700	100–200	-	120–160
		perlitisch/martensitisch	700–850	90–180	-	100–150
			800–1100	80–150	-	90–140
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	550	100–160	-	130–170
		perlitisch	800	70–140	-	90–130
	Temperguss	ferritisch	450	100–200	-	140–200
perlitisch		750	80–150	-	120–160	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	200	-	-	300–500
		aushärtbar, ausgehärtet	350	-	-	200–300
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, ausgehärtet	250	-	-	100–500
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300	-	-	100–300
		≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	450	-	-	100–200
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierung, Pb > 1 %	400	-	-	250–500
		Messing, Rotguss	300	-	-	200–500
		Aluminiumbronze	500	-	-	150–300
		Kupfer und Elektrolytkupfer	200	-	-	150–300
	Nichtmetallische Werkstoffe	Duroplaste	-	-	-	80–180
Faserverstärkte Kunststoffe		-	-	-	60–150	
Hartgummi		-	-	-	100–200	
S	Wärmefeste Legierungen	Fe-Basis, geglüht	700	-	30–55	30–45
		Fe-Basis, ausgehärtet	950	-	30–50	20–35
		Ni- oder Co-Basis, geglüht	800	-	25–35	15–25
		Ni- oder Co-Basis, gegossen	1100	-	15–25	10–20
		Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1200	-	15–25	10–20
	Titanlegierungen	Rein-Titan	500–700	-	50–120	60–120
Alpha+Beta-Legierungen	ausgehärtet	700–1000	-	35–60	30–50	
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	-	-
			60 HRC	-	-	-
	Hartguss	gegossen	41 HRC	-	-	-
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	-	-

Die Tabellenwerte sind Richtwerte.
Es kann notwendig sein, die Werte den jeweiligen Bearbeitungsbedingungen anzupassen.