

	Werkstückwerkstoff	Legierung	Härte HB	Schnittgeschwindigkeit VC (m/min)							
				CD90	CD3120	CD300	CK10	CD902	CK61	CD80	CBN
A	unlegierter Stahl	geglüht < 0,15% C geglüht 0,15%-0,45% C vergütet > 0,45% C	125 150-250 300	70-230 - -	220-350 200-300 160-250	180-240 150-200 150-200	- - -	140-250 120-220 -	- - -	- - -	- - -
A	niedriglegierter Stahl	geglüht vergütet vergütet	180 250-300 350	- - -	200-310 150-250 120-200	170-200 100-160 80-140	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
A	hochlegierter Stahl	geglüht vergütet	200 350	- -	140-250 100-200	130-170 80-130	- -	- -	- -	- -	- -
R	rostfreier Stahl	ferritisch austenitisch Duplex austenitisch	200 180 230-260 330	50-240 50-210 60-150 50-180	150-220 180-220 - -	140-180 100-170 80-160 60-80	- - - -	140-250 120-230 80-160 120-200	- - - -	- - - -	- - - 80-150
F	Grauguß	perlitisches perlitisches	180 260	- -	120-180 120-180	- -	90-160 80-130	- -	150-290 180-310	- -	300-1000 300-800
F	Grauguß mit Kugelgraphit	ferritisch perlitisches	160 250	- -	120-200 120-180	- -	100-160 90-150	- -	200-450 250-400	- -	300-450 250-350
F	Temperguß	ferritisch perlitisches	130 230	- -	150-230 120-170	- -	100-160 70-150	- -	200-450 180-350	- -	- -
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar aushärtbar	60 100	- -	- -	- -	200-3000 200-2000	- -	- -	- -	- -
N	Aluminium-Gußlegierungen	n. aushärtbar <12% Si aushärtbar <12% Si n. aushärtbar >12% Si	80 90 130	- - -	- - -	- - -	400-1500 300-1000 200-500	- - -	- - -	- - -	- - -
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze, Messing)	Automatenlegierungen (1% Pb) Messing, Rotguß Bronze bleifreies Kupfer	- 90 100 100	- - - -	- - - -	- - - -	250-600 250-1000 150-400 300-800	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
N	Nichtmetallische Werkstoffe	Duroplaste Faserverstärkte Kunststoffe	- -	- -	- -	- -	60-180 30-150	- -	- -	- -	- -
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis Fe-Basis (Incoloy) Ni-Basis (Inconel) Ni-Basis (Hasteloy) Co-Basis (Stellite)	200 280 250 350 320	- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -	30-70 30-70 30-60 30-60 20-70	- - - - -
S	Titanlegierungen	Reintitan Alpha+Beta-Legierungen	Rm 400 Rm 1050	- -	- -	- -	60-150 40-120	- -	- -	50-150 30-80	- -
H	Gehärteter Stahl	geh. und angelassen geh. und angelassen gegossen	55 HRC 60 HRC 400	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	80-200 40-180 40-180