

Stål < 500 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	40 m/min	S
GG (G)	egnet	110 m/min	K
CuZn	egnet		
kontinuerlig	egnet		
uregelmæssig	egnet		
våd, maksimal	egnet		