

Tabella di selezione per l'angolo di spoglia superiore ed inferiore, velocità di taglio

| Materiali | Resistenza a trazione (N/mm ²) | Angolo di spoglia superiore ed inferiore | Velocità di taglio (m/min) |
|--------------------------------|---|--|-------------------------------|
| Acciai non legati | | | |
| St 33, St 34, St 37 | 330 - 450 | 18-20/8 | 24 - 60 |
| St 42, St 50, St 52 | 450 - 600 | 18/8 | 18 - 32 |
| C 10 G, C 15 G, C 22 N, C 35 N | 450 - 600 | 18/8 | 18 - 32 |
| St 60, St 70, C 45 N, C 60 N | 600 - 800 | 15/8 | 14 - 22 |
| Acciai legati | | | |
| 15 Cr 3 | 500 - 700 | 15/8 | |
| 16 Mn St 5, 20 Mn Cr 5 | 600 - 800 | 15/6 | 12 - 24 |
| 37 Mn St 5, 42 Mn V 7 | 750 - 850 | 15/6 | |
| 50 Cr V 4, 35 Ni Cr 18 | 800 - 900 | | |
| 14 ni Cr 14 | 600 - 700 | 15/6 | 10 - 16 |
| 34 Cr Ni Mo 6, 22 ni Cr 14 | 700 - 800 | | |
| Acciai speciali | | | |
| con alta resistenza | 1000 - 1200 | | 5 - 8 |
| Acciai rapidi SS | 800 - 900 | 12/6 | 8 - 12 |
| Acciai inossidabili | 500 - 700 | | 6 - 10 |

| Materiali | Resistenza a trazione (N/mm ²) | Angolo di spoglia superiore ed inferiore | Velocità di taglio (m/min) |
|------------------------------|---|--|-------------------------------|
| Profilati rullati | | | |
| DIN 1024/25/26 | 340 - 450 | 18/8 | 24 - 36 |
| Tubi d'acciaio | 500 - 600 | 15/8 | 18 - 36 |
| Acciaio fuso DIN 1681 | | | |
| G 38, GS 45 | 380 - 450 | 18/8 | 14 - 22 |
| GS 52, GS 60 | 520 - 600 | 15/8 | 8 - 16 |
| Ghisa | | | |
| GG 12, GG 30 | 120 - 300 | 15/6 | 14 - 25 |
| Metalli non ferrosi | | | |
| Rame | | 20/10 | 200 - 400 |
| Leghe di zinco | | 25/10 | 100 - 200 |
| Bronzo | fino 600 | 5-10/10 | 40 - 120 |
| Ottone | | 10-15/8 | 200 - 300 |
| Argento nuovo Alpaka | | 20/10 | 20 - 75 |
| Leghe di alluminio | | | |
| Leghe al Mg | | 25/10 | 500 - 2000 |