①Materiaalgroep		Binding ▸		Kunsthars binding		Keramische binding							
		③Stiftsteenuitvoering ▸		INOX	INOX EDGE	RUBBER	ALU	TOUGH	CAST	CAST STEEL	STEEL	STEEL EDGE	CAST EDGE
		Slijpmiddel ▸		ADW	AN	AH	CN	AWCO	ARN	ADR	ADW	AR	CU
		Aanbev. snijsnelheid ▸		35–50 m/s	35–50 m/s	5–20 m/s	20–40 m/s	30–50 m/s	30–50 m/s	25–40 m/s	30–50 m/s	25–40 m/s	30–50 m/s
		②Bewerkingsopgave ▾											
Staal, gietstaal	Stalen tot 1.200 N/mm² (< 38 HRC)	Bouwstalen, koolstofstalen, gereedschapsstalen, ongelegeerde stalen, snelsnijstalen, veredelde stalen	**Universeel**								●		
			Vlak	○							●	○	
			Kanten		○						○	●	
	Geharde, veredelde stalen boven 1.200 N/mm² (> 38 HRC)	Gereedschapsstalen, veredelde stalen, gelegeerde stalen	**Universeel**								●		
			Vlak					●			○		
			Kanten					●				○	
	Gietstaal	Ongelegeerd gietstaal, laag gelegeerd gietstaal	**Universeel**							●			
			Vlak	○					○	○	●	○	
			Kanten		○					○	○	●	
Edelstaal (INOX)	Roestvaste en zuurbestendige stalen	Austenitische en ferritische edelstalen	**Vlak**	●	○						○		
			Kanten	○	●							○	
Non-ferrometalen	Zachte non-ferrometalen	Aluminiumlegeringen, messing, koper, zink	**Universeel**	○			●						
	Harde non-ferrometalen	Brons, titaan, titaanlegeringen, harde aluminiumlegeringen		●			○	●			○		
	Hittebestendige materialen	Nikkel- en kobaltbasislegeringen (motoren- en turbinebouw)		○				●					
Gietijzer	Grijs gietijzer, wit gietijzer	Grijs/lamellair gietijzer EN-GJL (GG), nodulair gietijzer EN-GJS (GGG), wit uitgegloeid gietijzer EN-GJMW (GTW), zwart uitgegloeid gietijzer EN-GJMB (GTS)	**Vlak**	○	○				●	○		○	○
			Kanten	○	○				○	○		○	●
Kunststoffen, andere materialen	Vezelversterkte kunststoffen, thermoplastische kunststoffen, rubber, hout		**Universeel**			●	○						

● = zeer goed geschikt ○ = goed geschikt