

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)			
			Vc (м/мин)	Чистовая обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Тяжелая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GP4225 GA4230	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP2115 GS4130	200 (150-280)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4230	150 (120-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	160 (100-250)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.4)
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK2115 GK4125	180 (120-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
N	Цветные металлы и сплавы	≤HB260	GN9125	≥300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.6)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	-

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)			
			Vc (м/мин)	Чистовая обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Тяжелая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GP4225 GA4230	250 (210-350)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP2115 GS4130	220 (170-270)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4230	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK2115 GK4125	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
N	Цветные металлы и сплавы	≤HB260	GN9125	≥300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	40 (20-50)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	--

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)			
			Vc (м/мин)	Чистовая обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Тяжелая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GP4225 GA4230	250 (200-300)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP2115 GS4130	220 (170-270)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4230	150 (100-200)	0.12 (0.1-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	-
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK2115 GK4125	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
N	Цветные металлы и сплавы	≤HB260	GN9125	800 (300-1000)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	-
S	Жаропрочные и титановые сплавы	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	40 (20-50)	0.05 (0.05-0.1)	0.1 (0.05-0.15)	-

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fz (мм/зуб)			
				Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	
				PL/AL	PM/AL	PR/AL	
P	Нелегированная сталь	≤HB180	GA4225 GA4230 GP4225	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	Углеродистая сталь, Легированная стали	HB180-350	GA4225 GA4230 GP4225	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	GA4225 GA4230 GM2140	140 (100-160)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	GA4225 GA4230 GM2140	120 (100-160)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	≤HB280	GA4230 GK4125 GK2115	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	Чугун с шаровидным графитом, Чугун с пластинчатым графитом	≤HB350	GA4230 GK4125 GK2115	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	Алюминиевые сплавы HB60-210	≤HB260	GN9125	500 (200-900)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.25)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	HRC25-35	GA4230 GM2140 GS4130	60 (50-100)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
H	Закаленная сталь	HRC48-55	GA4230	80 (60-120)	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Радиус (IC)	(fz) Подача мм/ зуб		
					Чистовая Обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Тяжелая обработка (H)
					GL/BL	GM/MM/EM	GH/KN/T
Нелегированная сталь	≤HB180	GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
Углеродистая сталь, Легированная сталь	HB180-350	GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	160 (140-200)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	120 (100-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HB270	GM2140 GS4130 GA4225 GP4225 GA4230	140 (120-180)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤HB270	GM2140 GS4130 GA4225 GP4225 GA4230	120 (100-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)

M

P

Рек Рекомендуемая информация по режимам резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Радиус (IC)	(fz) Поддача мм/зуб		
					Чистовая Обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Тяжелая обработка (H)
					GL/BL	GM/MM/EM	GH/KN/T
K Серый чугун	≤HB280	GK2115 GK4125 GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.15 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
				05	0.08 (0.05-0.15)	0.15 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
				20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
S Жаропрочные и титановые сплавы	HRC25-35	GS4130 GM2140	40 (30-60)	08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
				10 12	0.10 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.20)	0.15 (0.10-0.25)
				16	0.10 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.20)	0.15 (0.10-0.25)
				20	0.12 (0.05-0.20)	0.15 (0.08-0.25)	0.20 (0.15-0.30)
				08	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.22 (0.15-0.35)	0.28 (0.20-0.40)
				20	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.40)
H Закаленная сталь	HRC48-55	GP2115 GA4230	80 (60-120)	08	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
				10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
				16	0.18 (0.10-0.25)	0.22 (0.15-0.35)	0.28 (0.20-0.40)
				20	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.40)

- Tool RPM () = (1000 X Cutting Speed) / (3.14 X Diameter Of Cutter)
- Workpiece Feed (mm/min) = Feed Per Tooth X Number Of Tooth X Tool RPM

Рекомендуемая взаимосвязь подачи и глубины резания для пластин RD/RP/RC

Размер пластины	Рабочие условия	ap (мм)							
		0.1	0.5	1	1.5	2	2.5	3	4
05	Полу-чистовая (М)	0.35 (0.22-0.63)	0.17 (0.08-0.26)	0.12 (0.06-0.21)	0.1 (0.05-0.17)	-	-	-	-
	Тяжелая (Н)	0.45 (0.29-0.95)	0.2 (0.12-0.38)	0.16 (0.09-0.28)	0.14 (0.07-0.25)	-	-	-	-
07 08	Полу-чистовая (М)	0.59 (0.23-0.90)	0.27 (0.10-0.41)	0.20 (0.08-0.30)	0.17 (0.06-0.26)	0.15 (0.03-0.23)	-	-	-
	Тяжелая (Н)	0.68 (0.32-1.13)	0.31 (0.14-0.52)	0.23 (0.11-0.38)	0.19 (0.09-0.32)	0.17 (0.08-0.29)	-	-	-
10	Чистовая (L)	0.75 (0.25-0.90)	0.34 (0.11-0.41)	0.25 (0.08-0.30)	0.21 (0.07-0.25)	0.19 (0.06-0.23)	0.17 (0.05-0.21)	-	-
	Полу-чистовая (М)	0.90 (0.25-1.26)	0.41 (0.11-0.57)	0.30 (0.08-0.42)	0.25 (0.07-0.35)	0.23 (0.06-0.31)	0.21 (0.05-0.28)	-	-
	Тяжелая (Н)	1.01 (0.35-1.51)	0.46 (0.16-0.69)	0.33 (0.12-0.50)	0.28 (0.10-0.42)	0.25 (0.09-0.38)	0.23 (0.08-0.35)	-	-
12	Чистовая (L)	0.83 (0.28-1.10)	0.38 (0.13-0.50)	0.27 (0.09-0.36)	0.23 (0.08-0.30)	0.20 (0.07-0.27)	0.18 (0.06-0.25)	0.17 (0.06-0.23)	-
	Полу-чистовая (М)	0.99 (0.28-1.38)	0.45 (0.13-0.63)	0.33 (0.09-0.45)	0.27 (0.08-0.38)	0.24 (0.07-0.34)	0.22 (0.06-0.31)	0.21 (0.06-0.29)	-
	Тяжелая (Н)	1.10 (0.39-1.65)	0.50 (0.18-0.75)	0.36 (0.13-0.54)	0.30 (0.11-0.45)	0.27 (0.09-0.40)	0.25 (0.08-0.37)	0.23 (0.08-0.35)	-
16	Чистовая (L)	1.14 (0.32-1.59)	0.52 (0.14-0.72)	0.37 (0.10-0.52)	0.31 (0.09-0.43)	0.27 (0.08-0.38)	0.25 (0.07-0.35)	0.23 (0.06-0.32)	0.21 (0.06-0.29)
	Полу-чистовая (М)	1.27 (0.32-1.90)	0.57 (0.14-0.86)	0.41 (0.10-0.62)	0.34 (0.09-0.51)	0.30 (0.08-0.45)	0.28 (0.07-0.41)	0.26 (0.06-0.38)	0.23 (0.06-0.35)
	Чистовая (L)	1.59 (0.44-2.54)	0.72 (0.20-1.15)	0.52 (0.14-0.83)	0.43 (0.12-0.69)	0.38 (0.11-0.60)	0.35 (0.10-0.54)	0.32 (0.09-0.51)	0.29 (0.08-0.46)
20	Полу-чистовая (М)	1.77 (0.35-2.84)	0.80 (0.16-1.28)	0.57 (0.11-0.92)	0.47 (0.09-0.76)	0.42 (0.08-0.67)	0.39 (0.07-0.56)	0.35 (0.07-0.56)	0.31 (0.06-0.50)
	Тяжелая (Н)	2.48 (0.50-3.90)	1.12 (0.22-0.76)	0.80 (0.16-1.26)	0.66 (0.13-1.04)	0.58 (0.12-0.92)	0.54 (0.10-0.77)	0.49 (0.10-0.77)	0.44 (0.09-0.69)

Remarks: In general, when the cutting depth is less than 25%IC using screw cutting tool.
If the cutting depth exceeds the Kr=45° series of SNEU/SEET inserts are recommended.

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)		
			Vc (м/мин)	Полуцифровая обработка (M)	Черновая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP2115 GS4130	150 (120-180)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4230	120 (90-140)	1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	120 (90-140)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK2115 GK4125	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	≤HRC35	GM2140 GS4130 GA4230	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
H	Закаленная сталь	HRC45-55	GA4230	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.15-0.4)

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины резания для пластин UD/UP

Размер пластины	Глубина резания ap (мм)					
	0.5	1	1.5	2	2.5	3
08	0.8 (0.6-1.2)	0.5 (0.4-0.8)	-	-	-	-
12	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	-	-	-
17	2 (1.8-2.5)	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	-	-

Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)		
			Vc (м/мин)	Получистовая обработка (M)	Черновая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP2115 GS4130	150 (120-180)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4230	120 (90-140)	1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	120 (90-140)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK2115 GK4125	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	≤HRC35	GM2140 GS4130 GA4230	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
H	Закаленная сталь	HRC45-55	GA4230	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.15-0.4)

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины резания для пластин SDMT

Размер пластины	Глубина резания ap (мм)					
	0.5	1	1.5	2	2.5	3
12	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	-	-
15	2.0 (1.8-3.0)	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	0.6 (0.4-0.8)

Рекомендуемые режимы резания

	Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)
				Vc (м/мин)	Получистовая обработка (M)
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GA4230 GP4225	180 (200-220)	0.1 (0.05-0.15)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP4225	160 (140-180)	0.08 (0.05-0.12)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225	140 (120-160)	0.08 (0.05-0.12)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GA4230 GM2140	120 (90-140)	0.06 (0.08-0.10)
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK4125 GK2115	200 (180-220)	0.1 (0.02-0.15)

Рекомендуемые режимы резания

	Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)
				Vc (м/мин)	Получистовая обр. (M)
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GA4230 GP4225	180 (100-250)	0.1 (0.08-0.25)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230 GP4225	150 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225	120 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GA4230	120 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)
K	Серый и Ковкий чугун, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK4125	140 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)



Рекомендуемые режимы резания

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz (мм/зуб)		
			Vc (м/мин)	Получистовая обработка (М)	Черновая обработка (Н)	
P	Нелегированная сталь	≤HB200	GA4225 GA4230	180 (150-200)	0.25 (0.1-0.4)	0.4 (0.1-0.5)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	≤HRC35	GA4225 GA4230	150 (120-180)	0.3 (0.1-0.4)	0.4 (0.1-0.5)
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь	HRC35-45	GA4225 GA4230	120 (80-150)	0.3 (0.1-0.4)	0.4 (0.1-0.5)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤HRC35	GM2140	120 (80-160)	0.3 (0.1-0.4)	0.4 (0.1-0.5)
K	Серый и Ковкий чугуны, Чугун с шаровидным графитом	≤HB350	GK4125	130 (90-160)	0.3 (0.1-0.4)	0.4 (0.1-0.5)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	≤HRC35	GA4230	40 (30-60)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.15-0.35)
H	Закаленная сталь	HRC45-55	GA4230	80 (60-100)	0.1 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)