

| Материал изделия | Твердость материала | Сплав | Наименование | Ap (mm) | Скорость резания Vc (м/мин) | Подача fz (мм/зуб) | | |
|------------------|--|-----------|----------------------------|----------|-----------------------------|----------------------------|------------------------|------------------|
| | | | | | | Получистовая обработка (M) | Черновая обработка (H) | |
| P | Нелегированная сталь | ≤ HB180 | IA6525 IA6530 | SDMT09T3 | 180 (140-220) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| | Углеродистая сталь, Легированная сталь | HB180-350 | IA6525 IA6530 IP5015 | SDMT09T3 | 150 (110-190) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.2 (0.8-1.5) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| | Предварительно закаленная сталь | HRC35-45 | IA6530 IA6525 IP5015 | SDMT09T3 | 120 (80-160) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 1.0 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 1.0 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) |
| M | Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная) | ≤ HB270 | IM5040 IA6330 | SDMT09T3 | 120 (80-160) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 0.8 (0.6-1.0) | 1.0 (0.8-1.2) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 0.8 (0.6-1.0) | 1.0 (0.8-1.2) |
| | Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная) | ≤ HB270 | IM5040 | SDMT09T3 | 100 (60-140) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 0.8 (0.6-1.0) | 1.0 (0.8-1.2) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 0.8 (0.6-1.0) | 1.0 (0.8-1.2) |
| K | Серый чугун | ≤ HB280 | IK5015 IK6025 | SDMT09T3 | 180 (140-220) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| | Чугун с шаровидным графитом, уплотненный графитовый чугун | ≤ HB350 | IK6025 IK5015 | SDMT09T3 | 120 (80-160) | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 1.2 (0.8-1.5) | 1.5 (1.0-2.0) |
| S | Жаропрочные и титановые сплавы | HRC30-45 | IS6030 | SDMT09T3 | 40 (30-60) | 0.4 (0.3-0.7) | 0.6 (0.4-1.0) | |
| | | | | SDMT1205 | | 1 | 0.5 (0.3-0.8) | 0.7 (0.4-1.1) |
| | | | | SDMT1505 | | 1.5 | 0.5 (0.3-0.8) | 0.7 (0.4-1.1) |

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины фрезерования пластин SDMT

| Наименование | Глубина фрезерования ap (мм) | | | | | |
|--------------|------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | 0.5 | 1 | 1.5 | 2 | 2.5 | 3 |
| SDMT09T3 | 0.8 (0.6-1.2) | 1.2 (0.8-1.5) | - | - | - | - |
| SDMT1205 | 1.8 (1.5-2.0) | 1.5 (1.0-1.8) | 1.0 (0.6-1.5) | 0.8 (0.4-1.0) | - | - |
| SDMT1505 | 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) |