

ISO	Обрабатываемые материалы	Термическая обработка	Усилие (Н/мм²)	Твердость (HВ)	Скорость резания Vc(м/мин)	Подача (мм/об.)						
						D<10	D= 10-11.9	D= 12-13.9	D= 14-15.9	D= 16-19.9	D= 20-25.9	
P	Нелигированная сталь	<0.25% C	Отожженный	420	125	80-140						
		≥0.25% C	Отожженный	650	190	80-130	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.25
	Чугун	<0.55% C	Отожженный и закаленный	850	250	80-120	0.17	0.21	0.24	0.27	0.35	0.35
		≥0.55% C	Отожженный	750	220	70-110	0.22	0.28	0.30	0.35	0.45	0.45
	Автоматная сталь	Отожженные и закаленные		1000	300	50-90						
		Низкоуглеродистая сталь	Отожженный	600	200	70-120	0.12	0.14	0.16	0.18	0.23	0.25
	Чугун с легирующими элементами (элементы <5)		Отожженный и закаленный	930	275	70-110	0.18	0.21	0.24	0.26	0.31	0.35
		1000		300	50-90	0.25	0.28	0.32	0.35	0.40	0.45	
		1200		350	40-70							
	Высоколегированная сталь, чугун, инструментальная сталь	Отожженный	680	200	50-90	0.12	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	
Отожженные и закаленные		1100	325	40-80	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.27		
M	Нержавеющая сталь, чугун	Ферритный/мартенситный	680	200	40-70	0.20	0.22	0.25	0.28	0.30	0.33	
		Мартенситный	820	240	40-70	0.10	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18	
		Аустенитный	600	180	30-70	0.12	0.15	0.17	0.20	0.21	0.24	
K	Серый чугун	Ферритный		160	90-160							
		Перлитный		250	80-140	0.15	0.18	0.20	0.24	0.26	0.30	
	Чугун с шаровидным графитом	Ферритный		180	90-180	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.35	
		Перлитный		260	80-140	0.22	0.27	0.32	0.37	0.45	0.37	
	Ковкий чугун	Ферритный		130	90-160	0.30	0.35	0.40	0.45	0.55	0.60	
	Перлитный		230	80-140								
N	Литейные алюминиевые сплавы	Разупрочненный		60	90-220							
		Подвернутый старению		100	90-220							
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Разупрочненный		75	90-220	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45
		>12% Si	Подвернутый старению		90	90-220	0.27	0.32	0.37	0.42	0.50	0.57
			Высокотемпературная обработка		130	80-160	0.35	0.40	0.45	0.50	0.60	0.70
	Медные сплавы	Автоматная		110	90-220							
		Медь		90	90-220							
		Катодная медь		100	90-220							
	Неметаллы	Волокнистый пластик										
Твердая резина												
S	Жаропрочные сплавы	Отожженный			30-60	0.06	0.08	0.10	0.12	0.12	0.14	
		Подвернутый старению		200	20-50	0.08	0.10	0.12	0.15	0.16	0.18	
	Железосодержащие	Отожженный		280	20-50	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.22	
		Подвернутый старению		250	20-50	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	
	Кобальтосодержащие	Литой		350	20-50	0.09	0.11	0.14	0.16	0.18	0.20	
	Титан, титановые сплавы		320	20-50	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.25	
		a+b	RM 1050		20-50	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	
H	Закаленная сталь	Закаленный		55HRC	20-50	0.09	0.11	0.14	0.16	0.18	0.20	
		Закаленный		60HRC	20-50	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	
	Отбеленный чугун	Литой		400								
	Чугун	Закаленный		55HRC								

Для инструмента 8D или 120D следует использовать более низкую скорость резания и подачи.