

| ISO | Обрабатываемые материалы | | Сила резания Kс 0.4 Н/мм ² | Твердость HB | Сплав | |
|-----------------------------|--|---------------------------|---|--------------|--------------------------------------|-------|
| | | | | | CAG215 CAG216 CAG217 CAG219 | |
| | | | | | Скорость резания (м/мин) | |
| P | Углеродистая сталь | C=0.15% | 1900 | 125 | 150-175 | |
| | | C=0.35% | 2100 | 150 | 140-155 | |
| | | C=0.60% | 2250 | 200 | 130-145 | |
| | Легированная сталь | Отожженная | 2100 | 180 | 110-130 | |
| Закаленная | | 2800 | 275 | 80-100 | | |
| Закаленная | | 2700 | 300 | 70-90 | | |
| Закаленная | | 2850 | 350 | 60-80 | | |
| Высоколегированная сталь | Отожженная | 2600 | 200 | 90-115 | | |
| | Закаленная | 3900 | 325 | 70-90 | | |
| Литая сталь | Нелегированная | 2000 | 180 | 180-210 | | |
| | Низколегированная | 2500 | 200 | 90-115 | | |
| | Высоколегированная | 2700 | 225 | 90-115 | | |
| | Мартенситная сталь с содержанием 12%Mn | 3500 | 250 | 40-50 | | |
| M | Нержавеющая сталь | Аустенитная | 2450 | 180 | 110-130 | |
| | | Мартенситная/Ферритная | 2300 | 200 | 130-170 | |
| K | Ковкий чугун | Ферритный | 1100 | 130 | 110-140 | |
| | | Перлитный | 1100 | 230 | 85-105 | |
| | Серый чугун | Низкопрочный | 1100 | 180 | 110-140 | |
| Высокопрочный | | 1500 | 260 | 90-115 | | |
| Чугун с шаровидным графитом | Ферритный | Перлитный | 1100 | 160 | 110-130 | |
| | | Перлитный | 1800 | 250 | 80-100 | |
| N | Алюминиевые сплавы | Недисперсионно-твердеющий | 500 | 60 | 1300-1450 | |
| | | Дисперсионно-твердеющий | 800 | 100 | 450-500 | |
| Литой алюминий | Недисперсионно-твердеющий | Дисперсионно-твердеющий | 750 | 75 | 430-470 | |
| | | Дисперсионно-твердеющий | 900 | 90 | 250-290 | |
| S | Жаропрочные сплавы | Железная основа | Отожженные | 3000 | 200 | 35-50 |
| | | | Дисперсионно-твердеющие | 3050 | 280 | 25-35 |
| | | Основа Ni- и Со- | Отожженные | 3500 | 250 | 15-25 |
| | | | Дисперсионно-твердеющие | 4150 | 350 | 10-20 |
| Литейные | 4150 | 320 | 10-15 | | | |
| H | Закаленная сталь | Закаленная сталь | 4500 | HRC55 | 40-50 | |

- Значения в таблице являются диапазоными. При начальном выборе скорости резания не рекомендуется применять крайние минимальные и максимальные значения. После обработки первой детали на выбранной скорости резания, осмотрите пластину и оцените состояние её режущих кромок. При необходимости, откорректируйте параметры резбонарезания.
- При обработке нержавеющей стали высокая скорость резания может предотвращать образование наростов на кромке.
- Параметры резания могут быть уменьшены при малом шаге резьбы или использовании инструментов с небольшим радиусом.
- При нарезании резьбы пластинами с малым радиусом, такими как стандартная резьба NPT, рекомендуется предварительно провести черновую обработку пластиной с большим радиусом. Это продлит срок службы пластин с малым радиусом.