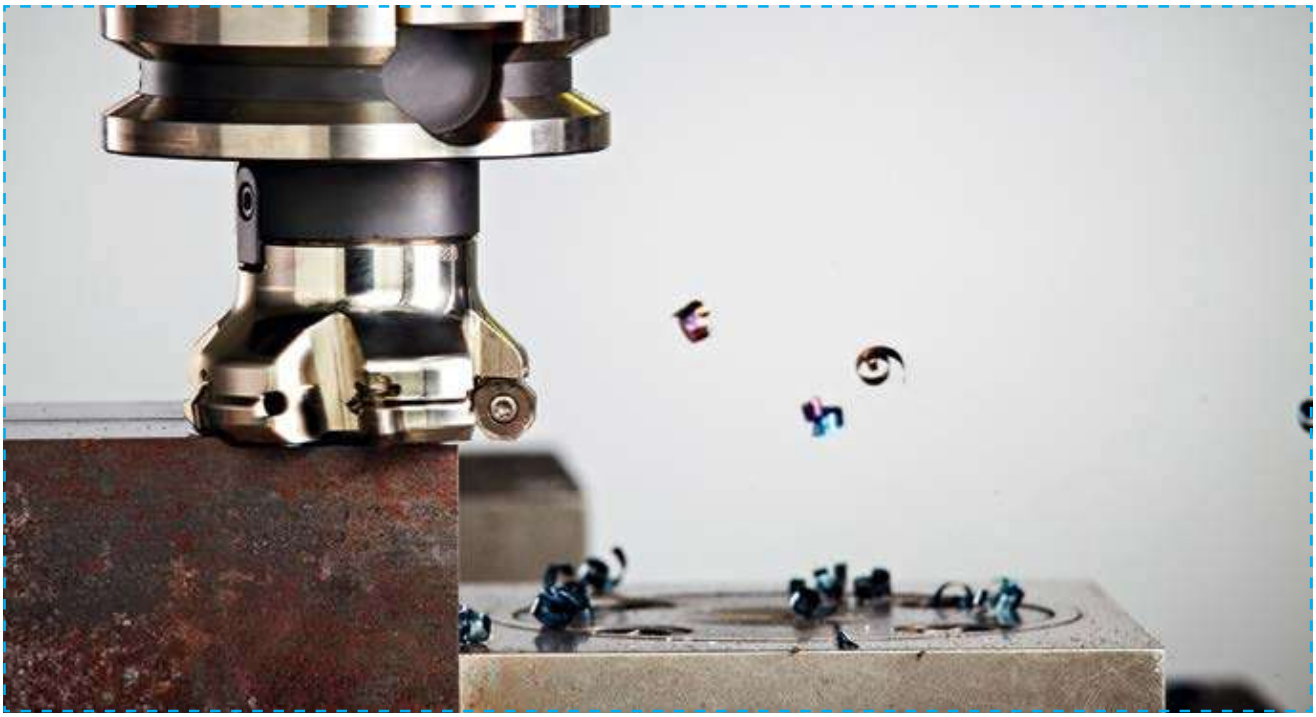
Рекомендуемые значения скорости резания, м/мин

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм²	Твердость	Марка сплава
				NRG25U
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	< 150HB	190-310
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	< 700	< 205HB	160-260
P3	Среднеуглеродстые стали	<800	<220HB	120-200
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB	95-175
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	900-1350	<450HB	75-135
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	<1400	< 44HRC	65-120
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700		100-250
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	> 700		80-200
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB	180-350
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB	115-230
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB	120-260

Рекомендуемые значения подачи, мм/зуб

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм²	Твердость	ap мм	Геометрия пластины	
					MP	MM
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	< 150HB	0,2-1	0,4-1,5	
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	<700	< 205HB			
P3	Среднеуглеродстые стали	<800	< 220HB			
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB			
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-тверде-ющие стали	900-1350	<450HB			
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	< 1400	<44HRC			
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700		0,2-1		0,3-1
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	> 700				
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB	0,2-1	0,4-1,5	
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB			
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB