

ISO	Material	Toughness [N/mm ²]	Cutting speed [m / min]	Feed rate f _{max}					
				Dia-range 14-15,9 mm [mm / rev]	Dia-range 16-17,5 mm [mm / rev]	Dia-range 17,6-21,5 mm [mm / rev]	Dia-range 21,6-27 mm [mm / rev]	Dia-range 28-33 mm [mm / rev]	Dia-range 34-44 mm [mm / rev]
P	Low carbon steel e.g. 9SMn28 ; 9SMnPb28 ; 10SPb20	<500	220 - 300	0,1	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14
	Medium carbon steel e.g. St33 ; St37-2 ; St44-2 ; St52 ; St60	<900	220 - 290	0,1	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14
	Non-/low alloy steel e.g. C15; C22; 20Mn5; Ck45	>900	180 - 250	0,12	0,14	0,16	0,2	0,2	0,25
	Alloy steel e.g. 42CrMo4; 16MnCr5; 36CrNiMo4 14NiCrMo13-4; Ck75; Ck101; 17CrNiMo8 35CrMo4; 41Cr4; 50MnSi4	>900	150 - 220	0,12	0,14	0,16	0,2	0,2	0,25
	High alloy steel e.g. 41CrAlMo7 ; 36CrNiMo4 32NiCrMo14-5;	>900	120 - 170	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18	0,20
	Tool steel e.g. C75W; 102Cr6; 105WCr6; X153CrMoV12	>900	120 - 170	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18	0,20
M	Stainless steel	<600 <900	80 - 200	0,08 0,06	0,10 0,08	0,12 0,10	0,14 0,12	0,14 0,12	0,16 0,14
K	Cast iron e.g. GG25; GG40	<400	180 - 300	0,16	0,16	0,25	0,30	0,300	0,30
	SG iron e.g. GGG50	<600	120 - 280	0,14	0,16	0,18	0,20	0,20	0,25
	Malleable iron e.g. GTS 70	<600	120 - 200	0,14	0,16	0,18	0,22	0,22	0,25
N	Wrought Aluminium e.g. AlMgSiPb; AlCuMg1; AMgSi1	>200	300 - 500	0,08	0,08	0,10	0,12	0,12	0,12
	Cast aluminium e.g. G-AlSi10Mg; G-ALSi12	>250	180 - 500	0,10	0,12	0,14	0,20	0,20	0,30
	Copper and copper alloys Bronze and brass		180 - 280	0,08	0,08	0,10	0,12	0,12	0,15
S	High temperature alloys / super alloys e.g. Inconell, Hasteloy, Nimonic, Waspaloy, Monel		20 - 80	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12	0,12
	Titanium / titanium alloys e.g. Ti99,5; Ti Al6V4; TiCu2	<500	40 - 80	0,06	0,08	0,1	0,12	0,12	0,12
H	Hardened steel <= 45 Hrc	>1000	80	0,05	0,05	0,08	0,1	0,1	0,1
	>= 45 Hrc		40	0,05	0,05	0,08	0,1	0,1	0,1