

Material	Cutting Speed M/Min	Feed Per Tooth (mm/rev)					
		Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-10	Ø10-12	Ø 12-16	Ø16-20
Low Alloy Steel <25Hrc	80-120	0.05-0.12	0.07-0.15	0.15-0.25	0.15-0.25	0.2-0.35	0.25-0.35
High Alloy Steel >25Hrc	25-80	0.04-0.1	0.05-0.12	0.05-0.15	0.08-0.17	0.07-0.2	0.1-0.2
Hardened Steel	20-50	0.04-0.08	0.05-0.1	0.07-0.12	0.07-0.15	0.1-0.15	0.12-0.18
Stainless Steel	25-80	0.04-0.1	0.05-0.12	0.05-0.15	0.08-0.17	0.07-0.2	0.1-0.2
Cast Iron (GGG)	65-80	0.08-0.15	0.1-0.2	0.15-0.3	0.18-0.35	0.18-0.4	0.2-0.45
Cast Iron (GG)	80-100	0.08-0.2	0.1-0.25	0.15-0.35	0.18-0.4	0.18-0.45	0.2-0.5
Titanium	15-30	0.02-0.04	0.04-0.08	0.06-0.1	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.18
Inconel	15-30	0.02-0.04	0.04-0.08	0.06-0.1	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.18
Aluminium	70-280	0.07-0.25	0.08-0.35	0.1-0.35	0.12-0.4	0.15-0.5	0.2-0.55