Рекомендуемые режимы обработки для резьбофрез НМТ

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания м/мин Vc	Подача на зуб (fz), мм/зуб						
			Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18
P	Низкоуглеродистая сталь <0.55%C	100-180	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,15	0,18
	Высокоуглеродистая сталь >0.55%C	90-150	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06
	Предварительно обработанная, легированная сталь	90-160	0,02	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05
M	Автоматная нержавеющая сталь	60-160	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06
	Аустенитная нержавеющая сталь	60-120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,08
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	70-150	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09