

Material Group	Cutting Speed Vc	FEED (mm/Z) END MILL DIAMETER								
		Metres/Min	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm	12mm	16mm
Low Carbon Steels	150-200	0.02	0.03	0.035	0.045	0.06	0.072	0.085	0.1	0.115
Medium Carbon Steels	120-160	0.17	0.023	0.03	0.035	0.05	0.06	0.07	0.085	0.1
Tool Steel	90-150	0.015	0.02	0.027	0.035	0.045	0.055	0.06	0.075	0.09
Stainless Steel - Austenitic	90-115	0.015	0.025	0.03	0.035	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1
Stainless Steel - High Strength	60-80	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.055	0.07	0.08
Stainless Steel - Duplex	60-70	0.012	0.015	0.02	0.025	0.035	0.04	0.05	0.06	0.065
Cast Iron - Grey	120-150	0.02	0.03	0.035	0.045	0.06	0.07	0.085	0.1	0.115
Cast Iron - Low/Medium Strength	110-140	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1
Cast Iron - High Strength	110-130	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.055	0.07	0.08
Titanium (Soft) 110-275 Bhn	60-105	0.01	0.02	0.02	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06
Titanium (Hard) 300-440 Bhn	50-60	0.01	0.015	0.02	0.025	0.035	0.045	0.05	0.06	0.07
Heat Resistant Alloys - Cobalt Based	25-40	0.008	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.037	0.046	0.054
Heat Resistant Alloys = Nickel Based	60-80	0.015	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.055	0.07	0.08
Heat Resistant Alloys - Iron Based	50-90	0.015	0.025	0.03	0.035	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1
Hardened Steels <45 HRc	30-60	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05
Hardened Steels 45-50 HRc	70-120	0.012	0.015	0.02	0.025	0.035	0.04	0.045	0.055	0.065