Выбор марки сплава

	P	M	K	N	S	H
тяжелое прерывистое резание	KCP40/KCU25	KCU25	KCP25/KCU25	KCU25	KCU25	—
легкое прерывистое резание	KCP25/KCU25	KCU25	KCP25/KCU25	KCU25	KCU25	—
переменная глубина резания	KCP10/KCU10	KCU10	KCP10/KCU10	KCU10	KCU10	KCU10
плавное резание	KCP10/KCU10	KCU10	KCP10/KCU10	KCU10	KCU10	KCU10

Выбор скорости резания

группа материала	марка сплава	скорость резания — м/мин (фут/мин)	начальные значения м/мин	начальные значения фут/мин
		60 (200) — 120 (400) — 185 (600) — 245 (800) — 300 (1.000)		
P	KCP40		210	700
	KCU25		120	400
	KCP25		200	650
	KCP10		250	800
		45 (150) — 90 (300) — 140 (450) — 185 (600) — 230 (750)		
M	KCU25		105	350
	KCU10		135	450
		150 (500) — 300 (1.000) — 450 (1.500) — 600 (2.000) — 750 (2.500) — 900 (3.000) — 1,050 (3.500)		
K	KCU25		230	750
	KCP25		760	2.500
	KCP10		230	750
		150 (500) — 300 (1.000) — 450 (1.500) — 610 (2.000) — 760 (2.500)		
N	KCU25		365	1.200
	KCU10		455	1.500
		15 (60) — 35 (120) — 55 (180) — 75 (240) — 90 (300) — 140 (450)		
S	KCU25		45	150
	KCU10		60	200
		15 (60) — 35 (120) — 55 (180) — 75 (240)		
H	KCU10		30	100