

Work Material	Hardness	Cutting Mode	Priority	Breaker	Grade	Cutting Speed (m/min)	Feed (mm/rev)	Depth of Cut (mm)	
<b>S</b>									
Titanium Alloy (Ti-6Al-4V)	—	●	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
		◐	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	L	1	LS	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		◐	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
		⊕	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		⊕	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		⊕	L	1	LS	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		⊕	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
<b>S</b>									
Heat Resistant Alloy (Inconel®718)	—	●	F	1	FS	MP9005	25—95	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS	MP9005	25—95	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MP9005	20—80	0.08—0.25	0.30—2.00
		◐	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	L	1	LS	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
		◐	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00
		⊕	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		⊕	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		⊕	L	1	LS	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
		⊕	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00