

Doporučené řezné podmínky (m/min) pro závitové destičky - soustružení

| ISO standardní | Materiály | Povlakované závitové VBD | | | | | | Nepovlakované závitové VBD | |
|----------------|---|--------------------------|----------|---------|---------|---------|---------|----------------------------|---------|
| | | HBA | BLU | BMA | P25C | MXC** | BXC** | K20* | P30* |
| P | Ocel | | 110-210 | 120-180 | 100-180 | 100-180 | 70-50 | | 50-130 |
| | nelegované oceli | | | | | | | | |
| | nízkolegované a střední oceli | | 90-140 | 80-130 | 70-120 | 70-120 | 60-90 | | 50-80 |
| | vysoce legované oceli | | 70-90 | 60-80 | 50-60 | 55-70 | 50-60 | | 40-50 |
| M | Korozivzdorná ocel | | | | | | | | |
| | feritická a feriticko austenitická ocel | | 110-160 | 90-130 | 60-90 | 60-90 | 50-80 | 50-80 | |
| | ocelolitina | | | | | | | | |
| K | Litina | | | | | | | | |
| | litina GGG | | 120-150 | 100-130 | | 80-110 | 60-90 | | |
| | šedá litina GG | | 140-150 | 120-130 | | 90-100 | 65-85 | | |
| | temperovaná litina | | 110-140 | 100-130 | | 80-100 | 60-85 | | |
| N | Neželezné kovy | | | | | | | | |
| | hliníkové slitiny (výkovky) | | 700-1000 | | | 600-800 | 450-600 | 600-800 | 350-500 |
| | hliníkové slitiny (odlitky) | | 280-750 | | | 200-550 | 150-350 | 200-550 | 110-300 |
| | slitiny mědi | | 190-350 | | | 150-250 | 110-180 | 150-250 | 90-150 |
| | nekovové materiály, plasty | | | | | 200-300 | 150-210 | 100-200 | 110-150 |
| S | Vysoce legované slitiny, titan | | | | | | | | |
| | na bázi Ni, Co, Fe a Ti | 20-80 | 30-65 | 25-60 | | | | | |
| | Titanové slitiny | 30-60 | 40-50 | 35-45 | | | | 35-45 | |
| H | Kalené materiály | | | | | | | | |
| | kalená ocel 45-62 HRC | 30-60 | 40-50 | 35-45 | | | | | |
| | tvrdé litiny | 20-50 | 30-40 | 25-35 | | | | | |
| | kalené litiny | 20-40 | 20-30 | 15-25 | | | | | |

* na dotaz (jen pro destičky velikosti 16) ** pouze pro destičky MINI a ULTRA MINI