

Suggested Cutting Speeds for Turboform® (TF) Inserts

Alloy	AMS#	Uncoated	PVD	CVD
		G-20M	G-920 G-925	GA5026
A-286	5732	104	130	215
Astroloy		96	120	198
Custom 455 Stainless	5617	112	140	231
Greek Ascology	5616	200	250	413
Hastelloy B		144	180	297
Hastelloy C	5750	144	180	297
Hastelloy D		144	180	297
Hastelloy G		144	180	297
Hastelloy N	5771	144	180	297
Hastelloy S	5711	144	180	297
Hastelloy W	5755	104	130	215
Hastelloy X	5754	104	130	215
Haynes 188	5772	68	85	140
Haynes 25	5759	68	85	140
Haynes 263		68	85	140
IN-100	5397	48	60	99
Inconel 600	5665	112	140	231
Inconel 601	5715	112	140	231
Inconel 617		112	140	231
Inconel 625	5666	92	115	190
Inconel 702		92	115	190
Inconel 706	5702	92	115	190
Inconel 718	5662	80	100	165
Inconel 721		112	140	231
Inconel 722	5717	112	140	231
Inconel 751		92	115	190
Inconel X-750	5668	80	100	165
Incoloy 825		48	60	99
Incoloy 903		96	120	198
Incoloy 925		80	100	165
Monel 400		92	115	190
Monel 401		92	115	190
Monel 404		92	115	190
Monel 502		92	115	190
Monel K500		92	115	190
Monel R405		92	115	190
MP-35-N	5758	92	115	190
Nickel 200		92	115	190
Nickel 201		92	115	190
Nickel 205		92	115	190
Nickel 211		92	115	190
Nickel 220		92	115	190
Nimonic 75		92	115	190
Nimonic 80		92	115	190
Nimonic 90		92	115	190
Nimonic 95		92	115	190
Nimonic Alloy 901 Mod	5661	92	115	190

Alloy	AMS#	Uncoated	PVD	CVD
		G-20M	G-920 G-925	GA5026
Nitralloy 230		96	120	198
Nitralloy N		96	120	198
Permanickel 300		96	120	198
Rene 41	5712	64	80	132
Rene 63		64	80	132
Rene 77		64	80	132
Rene 80		64	80	132
Rene 95		64	80	132
Stainless Steel 15-5PH	5659	92	115	190
Stainless Steel 17-4PH	5622	92	115	190
Udimet 500	5751	80	100	165
Udimet 630		68	85	140
Udimet 700		68	85	140
Udimet 710		68	85	140
Udimet M-252	5756	80	100	165
Waspaloy	5706	80	100	165