

Pjovimo greičių (V) ir pastūmos (fz) lentelė

Medžiaga	Pjovimo greitis (V), m/min	Pastūma (fz) mm, priklausomai nuo įrankio diametro (Ø D).					
		0.5 mm	1-2 mm	3-4 mm	5-6 mm	8-10 mm	12-16 mm
Plastikas	300- 400	0.02	0.06	0.15	0.20	0.30	0.40
Organinis stiklas, Akrilas.	100– 150	0.02	0.05	0.10	0.15	0.25	0.30
Medis	200– 450	0.02	0.035	0.055	0.09	0.12	0.18
Aliuminis (minkštas)	120– 500	0.01	0.03	0.04	0.05	0.08	0.12
Aliuminis (kietas), žalvaris, bronzos, varis.	120– 250	0.01	0.02	0.03	0.04	0.07	0.10

D - įrankio pjaunamosios dalies diametras;
 P - skaičius Pi, konstanta = 3,14;
 V - pjovimo greitis (m / min) - tai atstumas, kurį nueina per laiko vienetą pjaustytuvo pjovimo briaunos taškas, priklausomai nuo apdirbamos medžiagos.
Apsukų skaičius (n)

$$n = \frac{1000 \times V}{\pi \times D} \quad (\text{aps./min})$$

Fz– padavimas vienai įrankio plunksnai (mm);
 z- įrankio plunksnų skaičius;
 n– apskukų skaičius (aps/min);
 Pjovimo greitis pagal ašį Z (Sz) laikoma 1/3 pastūmos greičio pagal ašį XY (S).
Pastūmos greitis (S) - įrankio pasistūmimo greitis:

$$S = fz \times z \times n \quad (\text{mm/min})$$