

How To Use This Chart to Find Cutting Feed Rate (IPR):

1. Find your Alpha Code on the AMG Chart (example: 82 C : C is the Alpha Code) .
2. Find the closest diameter for your cutting application on the chart to find your IPR.

Reamers

Alpha Code	Reamers - Feed in Inches per Revolution									Ø Diameter			
	1/16	5/64	1/8	3/16	5/16	25/64	1/2	5/8	25/32	1"	1-13/16	1-1/2	2"
A	0.002	0.002	0.003	0.004	0.006	0.007	0.007	0.009	0.010	0.011	0.013	0.015	0.017
B	0.002	0.003	0.004	0.006	0.007	0.008	0.009	0.011	0.012	0.014	0.016	0.020	0.022
C	0.003	0.003	0.005	0.007	0.009	0.010	0.011	0.013	0.015	0.017	0.019	0.024	0.027
D	0.031	0.004	0.006	0.008	0.011	0.013	0.014	0.016	0.019	0.021	0.024	0.029	0.033
E	0.004	0.006	0.007	0.010	0.014	0.015	0.017	0.020	0.021	0.025	0.030	0.036	1.043
F	0.006	0.007	0.010	0.014	0.017	0.020	0.022	0.025	0.028	0.031	0.037	1.047	1.059

Alpha Code	Reamers - Feed in MM per Revolution									Ø Diameter			
	1.5	2	3	5	8	10	12	16	20	25	30	40	50
A	0.045	0.055	0.078	0.100	0.150	0.170	0.185	0.220	0.250	0.280	0.320	0.390	0.440
B	0.055	0.072	0.110	0.150	0.180	0.210	0.240	0.280	0.310	0.360	0.400	0.500	0.550
C	0.065	0.085	0.135	0.185	0.220	0.260	0.285	0.335	0.390	0.440	0.480	0.600	0.680
D	0.080	0.110	0.160	0.200	0.270	0.320	0.360	0.410	0.470	0.540	0.600	0.730	0.850
E	0.100	0.140	0.180	0.250	0.350	0.390	0.430	0.500	0.530	0.640	0.750	0.910	1.100
F	0.140	0.180	0.260	0.350	0.440	0.500	0.550	0.630	0.700	0.800	0.930	1.200	1.500

mm/REV ± 15%

Countersinks, Counterbores

Alpha Code	Countersinks, Counterbores - Feed in Inches per Revolution									Ø Diameter	
	1/4	5/16	5/64	5/8	25/32	1"	1-1/4	1-1/2	2-3/8	3"	
A	0.001	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.004	0.005	0.006	0.006	
B	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	
C	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	
D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	
E	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010	0.011	0.012	0.013	
F	0.004	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010	0.011	0.013	0.014	
G	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.011	0.013	0.014	0.016	
H	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.012	0.014	0.016	0.018	

Alpha Code	Countersinks, Counterbores - Feed in MM per Revolution									Ø Diameter	
	6	8	10	16	20	25	32	40	60	80	
A	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14	0.16	
B	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	
C	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.22	
D	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.28	
E	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.27	0.30	0.32	
F	0.09	0.11	0.13	0.16	0.19	0.21	0.26	0.29	0.33	0.36	
G	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.28	0.32	0.36	0.40	
H	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	