

Рекомендации по скорости резания для IC328

ISO	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Скорость резания (Vc)
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,25% C	Отпущенная	125 HB	140-200 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь >= 0,25% C	Отпущенная	190 HB	130-190 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,55% C	Закалённая и отпущенная	250 HB	130-190 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Отпущенная	220 HB	120-180 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Закалённая и отпущенная	300 HB	120-170 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Отпущенная	200 HB	120-160 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	275 HB	110-150 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	300 HB	100-140 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	350 HB	90-150 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Отпущенная	200 HB	80-130 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Закалённая и отпущенная	325 HB	80-120 m/min
P	Нержавеющая сталь	Ферритная/мартенситная	200 HB	100-140 m/min
P	Нержавеющая сталь	Мартенситная	240 HB	90-130 m/min
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	180 HB	80-120 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Отпущенные	200 HB	35-50 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Структурированные	280 HB	30-40 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Отпущенные	250 HB	25-35 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Структурированные	350 HB	20-25 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Литые	320 HB	25-30 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Чистые	190 HB	45-80 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Alpha+beta сплавы, структурир.	310 HB	30-65 m/min