

Рекомендации по скорости резания для IC508

ISO	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Рекомендации по скорости резания (Vc)
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,25% C	Отпущенная	125 HB	100-150 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь >= 0,25% C	Отпущенная	190 HB	60-100 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,55% C	Закалённая и отпущенная	250 HB	50-80 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Отпущенная	220 HB	60-110 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Закалённая и отпущенная	300 HB	50-80 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Отпущенная	200 HB	60-110 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	275 HB	70-110 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	300 HB	50-80 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	350 HB	60-90 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Отпущенная	200 HB	60-90 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Закалённая и отпущенная	325 HB	50-80 m/min
P	Нержавеющая сталь	Ферритная/мартенситная	200 HB	50-130 m/min
P	Нержавеющая сталь	Мартенситная	240 HB	45-120 m/min
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	180 HB	40-130 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Отпущенные	200 HB	20-40 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Структурированные	280 HB	15-30 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Отпущенные	250 HB	15-20 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Структурированные	350 HB	15-20 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Литые	320 HB	15-20 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Чистые	190 HB	90-120 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Alpha+beta сплавы, структурир.	310 HB	20-50 m/min