

# Рекомендации по скорости резания для IC908

ISO	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Скорость резания (Vc)
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,25% C	Отпущенная	125 HB	120-200 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь >= 0,25% C	Отпущенная	190 HB	90-150 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,55% C	Закалённая и отпущенная	250 HB	70-120 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Отпущенная	220 HB	70-130 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Закалённая и отпущенная	300 HB	70-120 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Отпущенная	200 HB	70-130 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	275 HB	70-120 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	300 HB	50-120 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	350 HB	50-100 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Отпущенная	200 HB	70-120 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Закалённая и отпущенная	325 HB	50-100 m/min
P	Нержавеющая сталь	Ферритная/мартенситная	200 HB	160-250 m/min
P	Нержавеющая сталь	Мартенситная	240 HB	130-230 m/min
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	180 HB	100-240 m/min
K	Серый чугун	Перлитный/ферритный	180 HB	30-120 m/min
K	Серый чугун	Перлитного/мартенситный	260 HB	30-120 m/min
K	Высокопрочный чугун	Ферритный	160 HB	30-120 m/min
K	Высокопрочный чугун	Перлитный	250 HB	30-120 m/min
K	Ковкий чугун	Ферритный	130 HB	30-120 m/min
K	Ковкий чугун	Перлитный	230 HB	30-120 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Alpha+beta сплавы, структурир.	310 HB	40-55 m/min