

Рекомендации по скорости резания для IC928

ISO	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Скорость резания (Vc)
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,25% C	Отпущенная	125 HB	150-240 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь >= 0,25% C	Отпущенная	190 HB	140-230 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,55% C	Закалённая и отпущенная	250 HB	140-230 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Отпущенная	220 HB	130-220 m/min
P	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C	Закалённая и отпущенная	300 HB	130-200 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Отпущенная	200 HB	120-190 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	275 HB	120-170 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	300 HB	110-170 m/min
P	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов)	Закалённая и отпущенная	350 HB	100-160 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Отпущенная	200 HB	90-150 m/min
P	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь	Закалённая и отпущенная	325 HB	90-140 m/min
P	Нержавеющая сталь	Ферритная/мартенситная	200 HB	110-160 m/min
P	Нержавеющая сталь	Мартенситная	240 HB	100-150 m/min
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	180 HB	100-150 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Отпущенные	200 HB	35-55 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Структурированные	280 HB	30-45 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Отпущенные	250 HB	30-45 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Структурированные	350 HB	25-35 m/min
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Литые	320 HB	30-35 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Чистые	190 HB	50-90 m/min
S	Титан и титановые сплавы	Alpha+beta сплавы, структурир.	310 HB	30-65 m/min