

Рекомендации по скорости резания для IC9250

ISO	Материал	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Скорость резания (Vc)
P	1	Нелегированная сталь и литая сталь, сталь для свободной обработки с содержанием углерода <0,25%.	Отожженный	125 HB	230-380 м/мин
P	2	Нелегированная сталь и литая сталь, сталь для свободной обработки с содержанием углерода >=0,25%.	Отожженный	190 HB	200-340 м/мин
P	3	Нелегированная сталь и литая сталь, сталь для свободной обработки с содержанием углерода <0,55%.	Закалён и отпущен	250 HB	170-300 м/мин
P	4	Нелегированная сталь и литая сталь, сталь для свободной обработки с содержанием углерода >=0,55%.	Отожженный	220 HB	190-320 м/мин
P	5	Нелегированная сталь и литая сталь, сталь для свободной обработки с содержанием углерода >=0,55%.	Закалён и отпущен.	300 HB	160-280 м/мин
P	6	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Отожженный	200 HB	170-300 м/мин
P	7	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закалён и отпущен	275 HB	160-280 м/мин
P	8	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закалён и отпущен	300 HB	140-250 м/мин
P	9	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закалён и отпущен	350 HB	120-220 м/мин
P	10	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь	Отожженный	200 HB	170-280 м/мин
P	11	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь	Закалён и отпущен	325 HB	120-220 м/мин