

ISO	Обрабатываемый материал		Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Скорость резания VC (м/м.н)				Без покрытия AN1015
				С покрытием				
			AM5040	AP2240	AP5020	AP5030		
P	Нелегированная сталь и стальное литье	< 0,15 % C / закаленные и термообработанные	350	120–200	130–250	120–220	120–200	–
		0,15 – 0,45 % C / закаленные и термообработанные	650	80–150	110–180	80–150	80–150	–
		> 0,45 % C / закаленные и термообработанные	1000	60–140	70–150	60–140	60–140	–
	Низколегированная сталь и стальное литье	отожженные	600	80–160	120–190	80–170	80–170	–
		закаленные и термообработанные	900	60–130	110–150	60–130	60–130	–
			1200	60–120	70–130	60–120	60–120	–
	Высоколегированная сталь	отожженная	700	80–140	90–140	80–140	80–140	–
Высоколегированная инструментальная сталь и стальное литье	закаленные	1100	50–120	70–130	50–120	50–120	–	
Нержавеющая сталь	ферритная, отожженная	700	60–160	110–200	60–170	60–170	–	
Стальное литье	мартенситное, закаленное и термообработанное	1000	50–100	60–130	50–100	50–100	–	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная и ферритная / аустенитная, закаленная	450–600	60–160	100–200	60–180	60–170	–
			600–900	50–90	120–150	50–90	50–90	–
K	Серый чугун	перлитный / ферритный	500–700	–	100–160	–	–	120–160
		перлитный / мартенситный	700–850	–	110–180	–	–	100–150
			800–1100	–	130–200	–	–	90–140
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	550	–	100–160	–	–	130–170
		перлитный	800	–	120–220	–	–	90–130
	Ковкий чугун	ферритный	450	–	90–180	–	–	140–200
	перлитный	750	–	80–150	–	–	120–160	
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообработываемые	200	–	–	100–500	–	300–500
		термообработываемые, термообработанные	350	–	–	100–300	–	200–300
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, термообработанные	250	–	–	100–500	–	100–500
		≤ 12 % Si, термообработываемые, термообработанные	300	–	–	100–300	–	100–300
		≤ 12 % Si, нетермообработываемые	450	–	–	100–200	–	100–200
	Медь и медные сплавы (латунь / бронза)	Сплавы со свинцом, Pb > 1 %	400	–	–	100–500	–	250–500
		Латунь, бронза	300	–	–	100–500	–	200–500
		Алюминиевая бронза	500	–	–	100–300	–	150–300
		Медь и электролитная медь	200	–	–	100–300	–	150–300
	Неметаллические материалы	Твердые пластики	–	–	–	80–180	–	80–180
Армированные пластики		–	–	–	60–150	–	60–150	
Твердая резина		–	–	–	100–220	–	100–200	
S	Жаропрочные сплавы	На базе железа, отожженные	700	–	–	20–50	–	30–45
		На базе железа, термообработанные	950	–	–	20–40	–	20–35
		На базе никеля или кобальта, отожженные	800	–	–	15–25	–	15–25
		На базе никеля или кобальта, литые	1100	–	–	10–20	–	10–20
	Титановые сплавы	На базе никеля или кобальта, термообработанные	1200	–	–	10–20	–	10–20
		Чистый титан	500–700	–	–	50–120	–	60–120
Альфа- и бета-сплавы	термообработанные	700–1000	–	–	30–50	–	30–50	
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	–	–	–	–	–
			60 HRC	–	–	–	–	–
	Высокопрочный чугун	литой	41 HRC	–	–	–	–	–
	Упрочненный чугун	закаленный	55 HRC	–	–	–	–	–

Рекомендуемые параметры резания являются приблизительными. Может потребоваться их адаптация для конкретного режима обработки.