

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

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