

ISO	Обрабатываемый материал		Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)
				с покрытием AP5440
P	Нелегированная сталь и стальное литье	< 0,15 % C / закаленные и термообработанные	350	200 – 275
		0,15 – 0,45 % C / закаленные и термообработанные	650	170 – 250
		> 0,45 % C / закаленные и термообработанные	1000	150 – 250
	Низколегированная сталь и стальное литье	отожженные	600	150 – 250
		закаленные и термообработанные	900	140 – 200
			1200	100 – 180
	Высоколегированная сталь	отожженная	700	140 – 210
	Высоколегированная инструментальная сталь и стальное литье	закаленные	1100	100 – 170
Нержавеющая сталь	ферритная, отожженная	700	140 – 190	
Стальное литье	мартенситное, закаленное и термообработанное	1000	100 – 170	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная и ферритная /	450 – 600	–
		аустенитная, закаленная	600 – 900	–
K	Серый чугун	перлитный / ферритный	500 – 700	–
		перлитный / мартенситный	700 – 850	–
	Чугун с шаровидным графитом		ферритный	800 – 1100
		перлитный	550	–
	Ковкий чугун	ферритный	800	–
перлитный		450	–	
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообработываемые	750	–
		термообработываемые, термообработанные	200	–
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, термообработанные	350	–
		≤ 12 % Si, термообработываемые, термообработанные	250	–
		≤ 12 % Si, нетермообработываемые	300	–
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	Сплавы со свинцом, Pb > 1 %	450	–
		Латунь, бронза	400	–
		Алюминиевая бронза	300	–
		Медь и электролитная медь	500	–
	Неметаллические материалы	Твердые пластики	200	–
Армированные пластики		–	–	
Твердая резина		–	–	
S	Жаропрочные сплавы	Сплавы на базе железа, отожженные	–	–
		Сплавы на базе железа, термообработанные	700	–
		Сплавы на базе никеля или кобальта, отожженные	950	–
		Сплавы на базе никеля или кобальта, литье	800	–
		Сплавы на базе никеля или кобальта, термообработанные	1100	–
	Титановые сплавы	Чистый титан	1200	–
Альфа- и бета-сплавы	термообработанные	500 – 700	–	
H	Закаленная сталь	закаленная	700 – 1000	–
			55 HRC	–
	Высокопрочный чугун	литой	60 HRC	–
		закаленный	41 HRC	–
Упрочненный чугун	закаленный	55 HRC	–	

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