

ISO	피삭재 재질	조건	인장강도 Rm (N/mm ²)	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)			
						코팅			
						TT4410	TT4430	TT9020	
P	탄소강 쾌삭강 주강	<0.25%C	풀림	420	125	1	170-380	160-370	150-350
		>=0.25%C	풀림	650	190	2	170-340	160-340	150-320
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	150-270	140-270	130-250
		>=0.55%C	풀림	750	220	4	170-270	160-270	140-260
			담금질 및 뜨임	1000	300	5	150-250	140-250	130-230
	연강 및 주강 (5% 이하 합금 원소 함유)		풀림	600	200	6	150-270	140-270	130-250
			담금질 및 뜨임	930	275	7	60-130	60-130	50-130
				1000	300	8	50-100	50-100	40-100
				1200	350	9	30-100	30-100	30-100
	고합금강, 주강 및 공구강		풀림	680	200	10	60-180	60-180	60-180
			담금질 및 뜨임	1100	325	11	40-80	40-80	40-80
M	스테인리스강 및 주강	페라이트계/마르텐사이트계	680	200	12	150-380	120-270	120-270	
		마르텐사이트계	820	240	13	150-270	120-250	120-250	
		오스테나이트계	600	180	14	90-240	90-220	90-220	
S	내열합금강	Fe 함유	풀림		200	31	40-170	40-160	
			시효경화처리		280	32	40-150	30-130	
		Ni or Co 함유	풀림		250	33	45-90	35-80	
			시효경화처리		350	34	30-80	30-70	
		주조		320	35	30-80	30-60		
	티타늄 및 티타늄 합금강			Rm 400		36	110-190	90-180	
		Alpha+beta 시효경화처리	Rm 1050		37	50-90	40-80		