

ISO	피삭재 재질	조건	인장강도 Rm (N/mm ²)	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)						
						코팅						
						TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT5100	TT7100	
P	탄소강 쾌삭강 주강	<0.25%C	풀림	420	125	1	310-580	280-530	230-480	190-400	200-450	170-380
		>=0.25%C	풀림	650	190	2	270-530	240-480	200-420	170-360	170-390	150-340
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	230-490	200-440	160-380	130-320	130-350	110-300
		>=0.55%C	풀림	750	220	4	250-500	220-450	190-400	160-340	160-370	140-320
			담금질 및 뜨임	1000	300	5	210-470	180-420	150-350	120-300	120-320	100-280
	연강 및 주강 (5% 이하 합금 원소 함유)		풀림	600	200	6	230-550	200-500	170-400	130-280	140-370	110-260
		담금질 및 뜨임		930	275	7	180-330	150-280	140-250	80-170	110-220	60-150
				1000	300	8	160-300	130-250	120-230	70-150	90-200	50-120
				1200	350	9	150-280	120-230	110-200	60-140	80-170	40-120
	고합금강, 주강 및 공구강		풀림	680	200	10	210-420	190-380	140-280	100-220	110-250	80-200
			담금질 및 뜨임	1100	325	11	100-200	90-180	70-130	45-100	40-100	40-90