

ISO	피삭재 재질	조건	인장강도 Rm (N/mm <sup>2</sup> )	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)						
						코팅						
						TT3005	TT5080	TT3010	TT3020	TT9080	TT8020	
S	내열합금강	Fe 함유	풀림		200	31	60-200	50-180	50-170	40-165	40-160	20-70
			시효경화처리		280	32	50-180	40-160	40-150	30-145	30-130	10-50
		Ni or Co 함유	풀림		250	33	55-120	45-100	45-90	35-85	35-80	10-40
			시효경화처리		350	34	45-110	35-90	35-80	30-75	30-70	10-30
			주조		320	35	40-100	30-80	30-70	30-65	30-60	10-20
		티타늄 및 티타늄 합금강			Rm 400		36	120-220	110-200	110-190	100-185	90-180
	Alpha+beta 시효경화처리			Rm 1050		37	60-120	50-100	50-90	40-85	40-80	20-40