ISO	피삭재 재질	조건	인장강도 Rm (N/mm²)	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)			
						세라믹			
						AW120	AB30	AS500	AS10
K	회주철 (GG)	페라이트		160	15		600-1200	600-1000	500-900
		펄라이트		250	16		500-900	550-900	450-800
	구상흑연주철 (GGG)	페라이트		180	17	600-1200	450-610	400-650	345-580
		펄라이트		260	18	500-900	350-510	300-550	250-480
	가단주철	페라이트		130	19	600-800	600-800	550-800	500-740
		펄라이트		230	20	500-700	500-700	450-750	400-640