

Условия обработки** Тип пластины***		DFS		Скорость резания — Vc										Подача в зависимости от диаметра								
		Геометрия	Марка сплава	Начальное значение м/мин	ФУТ/МИН										SPGX07 DFT05		SPPX09 DFT05		SPPX12 DFT06/„07		SPPX15 DFT07/„09	
					30	50	80	100	120	150	200	250	300	350	500	750	1000	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
P1 Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка				Содержание: C<0,25%										Предел прочности на разрыв RM (МПа*): <530 Твердость (НВ) или по шкале С (Роквелла): <125								
S	O	MD	KCPK10	1066											0,004 - 0,007		0,006 - 0,010		0,006 - 0,012		0,007 - 0,012	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	MD	KC7140	KCU25	325											0,100 - 0,180		0,140 - 0,250		0,160 - 0,300		0,180 - 0,300	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
U	O	FP	KCU25	705											0,002 - 0,004		0,004 - 0,006		0,004 - 0,007		0,005 - 0,010	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	MD	KC7140	KCU25	215											0,060 - 0,100		0,090 - 0,150		0,110 - 0,180		0,130 - 0,250	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
I	O	HP	KCU40	443											0,002 - 0,004		0,004 - 0,006		0,004 - 0,007		0,005 - 0,010	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	MD	KC7140	KCU40	135											0,060 - 0,100		0,090 - 0,150		0,110 - 0,180		0,130 - 0,250	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
P2 Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь, короткая стружка				Содержание: C<0,25%										Предел прочности на разрыв RM (МПа*): <650 Твердость (НВ) или по шкале С (Роквелла): <220								
S	O	MD	KCPK10	1066											0,004 - 0,007		0,006 - 0,010		0,006 - 0,012		0,007 - 0,012	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	MD	KC7140	KCU25	325											0,100 - 0,180		0,140 - 0,250		0,160 - 0,300		0,180 - 0,300	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
U	O	FP	KCU25	705											0,002 - 0,004		0,004 - 0,006		0,004 - 0,007		0,005 - 0,010	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	HP	KC7140	KCU25	215											0,060 - 0,100		0,090 - 0,150		0,110 - 0,180		0,130 - 0,250	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
I	O	HP	KCU40	443											0,002 - 0,004		0,004 - 0,006		0,004 - 0,007		0,005 - 0,010	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	HP	KC7140	KCU40	135											0,060 - 0,100		0,090 - 0,150		0,110 - 0,180		0,130 - 0,250	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
P3 Низколегированная средне- и высокоуглеродистая сталь				Содержание: C>0,25%										Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 600–850 Твердость (НВ) или по шкале С (Роквелла): <330								
S	O	MD	KCPK10	935											0,004 - 0,007		0,006 - 0,010		0,006 - 0,012		0,007 - 0,012	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	HP	KC7140	KCU25	285											0,100 - 0,180		0,140 - 0,250		0,160 - 0,300		0,180 - 0,300	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
U	O	FP	KCU25	640											0,002 - 0,004		0,004 - 0,006		0,004 - 0,007		0,005 - 0,010	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	HP	KC7140	KCU25	195											0,060 - 0,100		0,090 - 0,150		0,110 - 0,180		0,130 - 0,250	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	
I	O	HP	KCU40	394											0,002 - 0,004		0,004 - 0,006		0,004 - 0,007		0,005 - 0,010	
				ФУТ/МИН											дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об		дюйм/об	
I	HP	KC7140	KCU40	120											0,060 - 0,100		0,090 - 0,150		0,110 - 0,180		0,130 - 0,250	
				М/МИН											мм/об		мм/об		мм/об		мм/об	

* 1 МПа = 145 фунт/кв. дюйм

** S = стабильные условия
U = тяжелые условия
I = прерывистое резание

*** I = центральная
O = периферийная