DFS					Скорость резания — Vc														Подача в зависимости от диаметра							
Условия обработки**	Гнездо посадки***	Геометрия	Марка сплава	Начальное значение															Пластина	SPGX07 DFT05		SPPX09 DFT05		SPPX12 DFT06/ ..07		SPPX15 DFT07/...09	
					фут/мин	91	152	242	303	364	455	606	758	909	1061	1515	2273	3030	диам.	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
					м/мин	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350	500	750	1000		0,866-1,023	22,00-25,99	1,024-1,299	26,00-32,99	1,300-1,732	33,00-43,99	1,733-2,165	44,00-55,00
S1	***Жаропрочные сплавы на основе железа***																		***Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 500–1200***					***Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 160–260***			
S	O	HP	KCU40	230	фут/мин										197	246			дюйм/об	0,002 - 0,004		0,003 - 0,005		0,004 - 0,006		0,005 - 0,007	
	I	HP	KC7140	70	м/мин										60	75			мм/об	0,050 - 0,100		0,080 - 0,120		0,100 - 0,150		0,120 - 0,180	
U	O	HP	KCU40	164	фут/мин				131						197				дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7140	50	м/мин				40						60				мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
I	O	HP	KCU40	98	фут/мин				82						131				дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7140	30	м/мин				25						40				мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
S2	***Жаропрочные сплавы на основе никеля и кобальта***																		***Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 1000–1450***					***Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 250–450***			
S	O	HP	KCU40	197	фут/мин										164	230			дюйм/об	0,002 - 0,004		0,003 - 0,005		0,004 - 0,006		0,005 - 0,007	
	I	HP	KC7140	60	м/мин										50	70			мм/об	0,050 - 0,100		0,080 - 0,120		0,100 - 0,150		0,120 - 0,180	
U	O	HP	KCU40	131	фут/мин					98					164				дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7140	40	м/мин					30					50				мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
I	O	HP	KCU40	98	фут/мин					82					131				дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7140	30	м/мин					25					40				мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
S3	***Титан***																		***Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 900–1600***					***Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 300–400***			
S	O	HP	KCU40	262	фут/мин											230	295		дюйм/об	0,002 - 0,004		0,003 - 0,005		0,004 - 0,006		0,005 - 0,007	
	I	HP	KC7215	80	м/мин											70	90		мм/об	0,050 - 0,100		0,080 - 0,120		0,100 - 0,150		0,120 - 0,180	
U	O	HP	KCU40	197	фут/мин										164	230			дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7215	60	м/мин										50	70			мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
I	O	HP	KCU40	131	фут/мин					98					164				дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7215	40	м/мин					30					50				мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
S4	***Титановые сплавы***																		***Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 900–1600***					***Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 300–400***			
S	O	HP	KCU40	262	фут/мин											230	295		дюйм/об	0,002 - 0,004		0,003 - 0,005		0,004 - 0,006		0,005 - 0,007	
	I	HP	KC7215	80	м/мин											70	90		мм/об	0,050 - 0,100		0,080 - 0,120		0,100 - 0,150		0,120 - 0,180	
U	O	HP	KCU40	197	фут/мин										164	230			дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7215	60	м/мин										50	70			мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	
I	O	HP	KCU40	131	фут/мин					98					164				дюйм/об	0,001 - 0,002		0,002 - 0,002		0,002 - 0,003		0,002 - 0,004	
	I	HP	KC7215	40	м/мин					30					50				мм/об	0,030 - 0,050		0,040 - 0,060		0,050 - 0,080		0,060 - 0,100	

* 1 МПа = 145 фунт/кв. дюйм

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

*** I = центральная
O = периферийная