

Рекомендуемые режимы обработки

SNMA SNMG	Обозначение	RE	F _n (мм/об.)	A _p (мм)
Чугун	SNMA 120408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
	SNMA 120412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
	SNMA 120416	1.6	0.15 ~ 0.70	1.0 ~ 6.0
	SNMA 150612	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
	SNMA 190616	1.6	0.15 ~ 1.00	3.0 ~ 10.0
	SNMG 090308 - UF	0.8	0.05 ~ 0.20	1.0 ~ 2.0
Чистовая обработка	SNMG 120404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 1.5
	SNMG 120408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5
Обработка вязких материалов на низких режимах	SNMG 120404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
	SNMG 120408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0
Обработка при умеренных, нестабильных условиях	SNMG 120408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0

SNMG	Обозначение	RE	F _n (мм/об.)	A _p (мм)
Обработка при умеренных, стабильных условиях	SNMG 120408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0
	SNMG 120412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0
	SNMG 120416 - UG	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 3.0
Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	SNMG 120408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
	SNMG 120412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0
Черновая обработка	SNMG 120408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
	SNMG 120412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
	SNMG 120416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0
	SNMG 190612 - UR	1.2	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0
	SNMG 190616 - UR	1.6	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0
	SNMG 120412 - KR	1.2	0.30 ~ 0.60	1.5 ~ 5.0
Черновая обработка чугуна	SNMG 120416 - KR	1.6	0.30 ~ 0.60	2.0 ~ 5.0

SNMG	Обозначение	RE	F _n (мм/об.)	A _p (мм)
Чистовая обработка нержавеющей стали	SNMG 120404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5
	SNMG 120408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5
	SNMG 120412 - MF	1.2	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5
Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	SNMG 120408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5
	SNMG 120412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5
Обработка нержавеющей стали при стабильных условиях	SNMG 120404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
	SNMG 120408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
	SNMG 120412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0
Нержавеющая сталь Черновая обработка	SNMG 120408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
	SNMG 120412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
	SNMG 120416 - MR	1.6	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5

SNMG	Обозначение	RE	F _n (мм/об.)	A _p (мм)
Обработка жаропрочных сплавов при умеренных условиях	SNMG 090304 - SM	0.4	0.08 ~ 0.20	0.5 ~ 3.0
	SNMG 120408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0
Черновая обработка жаропрочных сплавов	SNMG 120408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
	SNMG 120412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0

SNMG SNMM	Обозначение	RE	F _n (мм/об.)	A _p (мм)
Обработка на низких силах резания	SNMM 150612 - UH	1.2	0.35 ~ 0.60	2.0 ~ 5.5
	SNMM 190612 - UH	1.2	0.35 ~ 0.70	1.5 ~ 9.0
	SNMM 190616 - UH	1.6	0.35 ~ 0.70	2.0 ~ 9.0
	SNMM 190624 - UH	2.4	0.35 ~ 0.70	3.0 ~ 9.0
	SNMM 250924 - UH	2.4	0.40 ~ 0.80	3.0 ~ 10.0
	SNMG 250924 - UR	2.4	0.40 ~ 1.00	5.0 ~ 12.0
Тяжелое точение	SNMM 150612 - UT	1.2	0.45 ~ 0.70	2.0 ~ 6.0
	SNMM 190612 - UT	1.2	0.50 ~ 1.00	3.0 ~ 12.0
	SNMM 190616 - UT	1.6	0.50 ~ 1.00	4.0 ~ 12.0
	SNMM 190624 - UT	2.4	0.50 ~ 1.00	6.0 ~ 12.0
	SNMM 250724 - UT	2.4	0.55 ~ 1.20	6.0 ~ 13.0
SNMM 250924 - UT	2.4	0.55 ~ 1.20	6.0 ~ 13.0	

Скорость резания			V _c (м/мин.)															
ISO	VDI	Подгруппа	YG1010		YG1001		YG3010		YG3015		YG3115		YG3020		YG3030		YG801	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	-	-	220	480	230	450	200	430	180	500	160	380	130	350	120	200
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	220	420	180	380	150	350	170	450	140	320	130	280	70	200
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	60	200	90	180	60	300	60	130	70	110	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	14	Аустенит нержав. сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	15~16	Чугун	300	450	250	420	120	300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун	120	350	120	300	120	280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	21~30	Цветные сплавы (Al)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	31~37	Суперсплавы и титан	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	38~41	Закаленные материалы	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Скорость резания			V _c (м/мин.)															
ISO	VDI	Подгруппа	YG2025		YG211		YG213		YG214		YG401		YT100		YG100		YG10	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	480	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	480	-	-	-	-
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	180	-	-	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная	170	220	170	270	120	180	100	150	-	-	130	260	-	-	-	-
	14	Аустенит нержав. сталь	150	200	150	230	40	160	100	150	-	-	130	260	-	-	-	-
K	15~16	Чугун	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130	450	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	21~30	Цветные сплавы (Al)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	250	1200	250	800	
S	31~37	Суперсплавы и титан	-	-	30	100	30	70	30	50	30	90	-	-	-	-	-	
H	38~41	Закаленные материалы	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	