

# Рекомендуемые режимы обработки

TNMA TNMG		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
..MA 	Чугун	TNMA 160404	0.4	0.15 ~ 0.50	0.5 ~ 5.0
		TNMA 160408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
		TNMA 160412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
-UF 	Чистовая обработка	TNMG 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5
		TNMG 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5
		TNMG 160412 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5
-UL 	Обработка вязких материалов на низких режимах	TNMG 160404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
		TNMG 160408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0
		TNMG 160412 - UL	1.2	0.10 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0
-UM 	Обработка при умеренных, нестабильных условиях	TNMG 160404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
		TNMG 160408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0
		TNMG 160412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0
-UG 	Обработка при умеренных, стабильных условиях	TNMG 160404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0
		TNMG 160408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0
		TNMG 160412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0
		TNMG 220408 - UG	0.8	0.25 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0
		TNMG 220412 - UG	1.2	0.25 ~ 0.60	1.5 ~ 6.0
-UC 	Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	TNMG 160404 - UC	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
		TNMG 160408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
		TNMG 160412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0
-UR 	Черновая обработка	TNMG 160408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
		TNMG 160412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
		TNMG 220412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.65	1.5 ~ 7.0
		TNMG 220416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.65	2.0 ~ 7.0

TNMG		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-MF 	Чистовая обработка нержавеющей стали	TNMG 160404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5
		TNMG 160408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5
-MM 	Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	TNMG 160404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5
		TNMG 160408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5
		TNMG 160412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5
-MG 	Обработка нержавеющей стали	TNMG 160404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
		TNMG 160408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
		TNMG 160412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.50	2.0 ~ 4.0
-MR 	Черновая обработка нержавеющей стали	TNMG 160408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
		TNMG 160412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5

TNUX		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
..UX 	Левая	TNUX 160404 L	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 4.0
		TNUX 160408 L	0.8	0.10 ~ 0.40	1.0 ~ 5.0
..UX 	Правая	TNUX 160404 R	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 4.0
		TNUX 160408 R	0.8	0.10 ~ 0.40	1.0 ~ 5.0

TNGG TNMG		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-SF 	Чистовая обработка нержавеющей стали	TNMG 160408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 3.0
-SM 	Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	TNMG 160408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0
		TNMG 160412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0
-SR 	Черновая обработка жаропрочных сплавов	TNMG 160408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
		TNMG 160412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
-PSF 	Кермет - чистовая обработка	TNMG 160404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 2.5
		TNMG 160408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 2.5
-C 	Кермет - обработка при умеренных условиях (Левая)	TNGG 160402L - C	0.2	0.10 ~ 0.30	0.8 ~ 3.5
		TNGG 160404L - C	0.4	0.12 ~ 0.30	1.0 ~ 3.5
		TNGG 160408L - C	0.8	0.05 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5
-C 	Кермет - обработка при умеренных условиях (Правая)	TNGG 160402R - C	0.2	0.10 ~ 0.30	0.8 ~ 3.5
		TNGG 160404R - C	0.4	0.12 ~ 0.30	1.0 ~ 3.5
		TNGG 160408R - C	0.8	0.05 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5

Скорость резания			Vc (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			Vc (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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-