

Рекомендуемые режимы обработки

VBGT VBMT	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-SF Чистовая обработка жаропрочных сплавов	VBGT 110301 - SF	0.1	0.01 ~ 0.20	0.10 ~ 1.5
	VBGT 110302 - SF	0.2	0.02 ~ 0.20	0.10 ~ 1.5
	VBGT 110304 - SF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 1.5
	VBGT 160404 - SF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0
-UF Чистовая обработка	VBMT 110304 - UF	0.4	0.04 ~ 0.16	0.10 ~ 0.8
	VBMT 110308 - UF	0.8	0.04 ~ 0.16	0.50 ~ 2.0
	VBMT 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.50 ~ 2.0
	VBMT 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	0.80 ~ 2.0
-UG Общего назначения	VBMT 160404 - UG	0.4	0.15 ~ 0.30	0.50 ~ 2.5
	VBMT 160408 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.80 ~ 2.5
-MF Чистовая обработка нержавеющей стали	VBMT 160402 - MF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.10 ~ 2.0
	VBMT 160404 - MF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0
	VBMT 160408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.27	0.30 ~ 2.0
-MM Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	VBMT 160404 - MM	0.4	0.07 ~ 0.21	0.25 ~ 2.7
	VBMT 160408 - MM	0.8	0.08 ~ 0.27	0.50 ~ 2.7
-PF Кермет - обработка при умеренных условиях	VBMT 160402 - PF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.10 ~ 2.0
	VBMT 160404 - PF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0
	VBMT 160408 - PF	0.8	0.07 ~ 0.27	0.30 ~ 2.0
-PM Кермет - обработка при умеренных условиях	VBMT 160404 - PM	0.4	0.07 ~ 0.21	0.25 ~ 2.7
	VBMT 160408 - PM	0.8	0.08 ~ 0.27	0.50 ~ 2.7

VCGT VCMT	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-AL Алюминий	VCGT 110301 - AL	0.1	0.02 ~ 0.20	0.2 ~ 2.0
	VCGT 110302 - AL	0.2	0.02 ~ 0.20	0.2 ~ 2.0
	VCGT 110304 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.2 ~ 3.0
	VCGT 160402 - AL	0.2	0.02 ~ 0.05	0.5 ~ 1.0
	VCGT 160404 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0
	VCGT 160408 - AL	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0
	VCGT 160412 - AL	1.2	0.10 ~ 0.35	1.2 ~ 3.0
	-SF Чистовая обработка жаропрочных сплавов	VCGT 110301 - SF	0.1	0.01 ~ 0.20
VCGT 110302 - SF		0.2	0.02 ~ 0.20	0.1 ~ 1.5
VCGT 110304 - SF		0.4	0.05 ~ 0.20	0.2 ~ 1.5
VCGT 110308 - SF		0.8	0.05 ~ 0.20	0.4 ~ 1.5
-UF Чистовая обработка	VCMT 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0
	VCMT 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.0
-UG Общего назначения	VCMT 160404 - UG	0.4	0.10 ~ 0.20	0.3 ~ 2.5
	VCMT 160408 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.8 ~ 2.5
-MF Чистовая обработка нержавеющей стали	VCMT 110304 - MF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.1 ~ 1.7
	VCMT 110304 - PF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.1 ~ 1.7

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	