














# Рекомендуемые режимы обработки

VNMA VNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
..MA  Чугун	VNMA 160408	0.8	0.15 ~ 0.40	1.0 ~ 5.0
-UF  Чистовая обработка	VNMG 160404 - UF VNMG 160408 - UF	0.4 0.8	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5 1.0 ~ 2.5
-UL  Обработка вязких материалов на низких режимах	VNMG 160404 - UL VNMG 160408 - UL VNMG160412 - UL	0.4 0.8 1.2	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0 1.0 ~ 3.0 1.5~3.0
-UM  Обработка при умеренных, нестабильных условиях	VNMG 160408 - UM VNMG 160412 - UM	0.8 1.2	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0 1.5 ~ 3.0
-UG  Обработка при умеренных, стабильных условиях	VNMG 160404 - UG VNMG 160408 - UG VNMG 160412 - UG	0.4 0.8 1.2	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0 1.0 ~ 3.0 1.5 ~ 3.0
-UC  Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	VNMG 160404 - UC VNMG 160408 - UC VNMG 160412 - UC	0.4 0.8 1.2	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.5 1.0 ~ 3.5 1.5 ~ 3.5
-UR  Черновая обработка	VNMG 160412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0

VNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-MF  Чистовая обработка нержавеющей стали	VNMG 160404 - MF VNMG 160408 - MF	0.4 0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5 0.2 ~ 1.5
-MM  Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	VNMG 160404 - MM VNMG 160408 - MM	0.4 0.8	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5 1.0 ~ 3.5
-MG  Нержавеющая сталь Genera	VNMG 160404 - MG VNMG 160408 - MG VNMG 160412 - MG	0.4 0.8 1.2	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0 1.0 ~ 4.0 1.5 ~ 4.0
-MR  Stainless steel Черновая обработка	VNMG 160408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
-SR  Обработка жаропрочных сплавов при умеренных условиях	VNMG 160408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
-PSF  Кермет - чистовая обработка	VNMG 160404 - PSF VNMG 160408 - PSF	0.4 0.8	0.07 ~ 0.30 0.10 ~ 0.30	0.3 ~ 2.0 0.5 ~ 2.0

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