

# Рекомендуемые режимы обработки

	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)		Ap(мм)
			Мин	Макс	
..MA Чугун	WNMA 080404	0.4	0.15 ~ 0.50	0.5 ~ 5.0	
	WNMA 080408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	
	WNMA 080412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	
-UF Чистовая обработка	WNMG 060404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.5 ~ 2.0	
	WNMG 080404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5	
	WNMG 080408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5	
	WNMG 080412 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5	
-UL Обработка вязких материалов на низких режимах	WNMG 060408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 2.5	
	WNMG 080404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0	
	WNMG 080408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0	
	WNMG 080412 - UL	1.2	0.10 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0	
-UM Обработка при умеренных, нестабильных условиях	WNMG 060404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.5	
	WNMG 060408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 2.5	
	WNMG 080404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0	
	WNMG 080408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0	
	WNMG 080412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0	
	WNMG 080416 - UM	1.6	0.15 ~ 0.30	2.0 ~ 3.0	

	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)		Ap(мм)
			Мин	Макс	
-UG Обработка при умеренных, стабильных условиях	WNMG 060408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	
	WNMG 080404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	
	WNMG 080408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	
	WNMG 080412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	
	WNMG 080416 - UG	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 4.0	
-PWM Геометрия Wiper	WNMG 080408 - PWM	0.8	0.10 ~ 0.50	0.8 ~ 3.5	
-UC Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	WNMG 060408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	
	WNMG 080404 - UC	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	
	WNMG 080408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	
	WNMG 080412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	
	WNMG 080416 - UC	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 4.0	
-UR Черновая обработка чугуна	WNMG 060412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 4.0	
	WNMG 080408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	
	WNMG 080412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	
	WNMG 080416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0	
-KR Черновая обработка чугуна	WNMG 080408 - KR	0.8	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 5.0	
	WNMG 080412 - KR	1.2	0.30 ~ 0.60	1.5 ~ 5.0	

	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)		Ap(мм)
			Мин	Макс	
-MF Чистовая обработка нержавеющей стали	WNMG 060404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5	
	WNMG 060408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5	
	WNMG 080404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5	
	WNMG 080408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5	
-MM Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	WNMG 080404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5	
	WNMG 080408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5	
	WNMG 080412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5	
-MG Обработка нержавеющей стали при стабильных условиях	WNMG 060404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	
	WNMG 060408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	
	WNMG 060412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	
	WNMG 080404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	
	WNMG 080408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	
	WNMG 080412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	
-MR Нержавеющая сталь Черновая обработка	WNMG 060412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	1.2 ~ 4.0	
	WNMG 080408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5	
	WNMG 080412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5	

	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)		Ap(мм)
			Мин	Макс	
-SF Чистовая обработка жаропрочных сплавов	WNGG 080408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.25	0.50 ~ 3.00	
-SM Обработка жаропрочных сплавов при умеренных условиях	WNMG 080408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0	
	WNMG 080412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0	
-SR Черновая обработка жаропрочных сплавов	WNMG 060412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	
	WNMG 080408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	
	WNMG 080412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	
-PSF Кермет - чистовая обработка	WNMG 080404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 2.5	
	WNMG 080408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 2.5	

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