
















Рекомендуемые режимы обработки

DNMA DNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)
..MA  Чугун	DNMA 150404	0.4	0.10 ~ 0.50	0.5 ~ 5.0
	DNMA 150408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
	DNMA 150412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
	DNMA 150604	0.4	0.10 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
	DNMA 150608	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
DNMA 150612	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	
-UF  Чистовая обработка	DNMG 150404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5
	DNMG 150408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5
	DNMG 150412 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5
	DNMG 150604 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.0
	DNMG 150608 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 3.5
DNMG 150612 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5	
-UL  Обработка вязких материалов на низких режимах	DNMG 110404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.3	0.5 ~ 2.5
	DNMG 110408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.3	1.0 ~ 2.5
	DNMG 150404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.3	0.5 ~ 3.0
	DNMG 150408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.3	1.0 ~ 3.0
	DNMG 150412 - UL	1.2	0.10 ~ 0.3	1.5 ~ 3.0
DNMG 150604 - UL	0.4	0.10 ~ 0.3	0.5 ~ 3.0	
DNMG 150608 - UL	0.8	0.10 ~ 0.3	1.5 ~ 3.0	
DNMG 150612 - UL	1.2	0.10 ~ 0.3	1.5 ~ 3.0	

DNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)
-UM  Обработка при умеренных, нестабильных условиях	DNMG 150404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
	DNMG 150408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0
	DNMG 150412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0
	DNMG 150604 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
	DNMG 150608 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0
DNMG 150612 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0	
-UG  Обработка при умеренных, стабильных условиях	DNMG 150404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0
	DNMG 150408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0
	DNMG 150412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0
	DNMG 150604 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0
	DNMG 150608 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0
DNMG 150612 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	
-UC  Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	DNMG 150408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
	DNMG 150412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0
	DNMG 150608 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
-UR  Черновая обработка	DNMG 150408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
	DNMG 150412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0
	DNMG 150608 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0
DNMG 150612 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	

DNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-MF  Чистовая обработка нержавеющей стали	DNMG 150404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5
	DNMG 150408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5
	DNMG 150604 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5
DNMG 150608 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5	
-MM  Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	DNMG 150404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5
	DNMG 150408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5
	DNMG 150412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5
	DNMG 150604 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5
	DNMG 150608 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5
DNMG 150612 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5	
-MG  Обработка нержавеющей стали при стабильных условиях	DNMG 150404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
	DNMG 150408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0
	DNMG 150412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0
DNMG 150604 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	
DNMG 150608 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	
DNMG 150612 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	
-MR  Нержавеющая сталь Черновая обработка	DNMG 150408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
	DNMG 150412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
	DNMG 150608 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5
DNMG 150612 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5	

DNGG DNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
-SF  Чистовая обработка жаропрочных сплавов	DNGG 150404 - SF	0.4	0.10 ~ 0.30	0.2 ~ 3.0
	DNGG 150408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
	DNGG 150604 - SF	0.4	0.10 ~ 0.30	0.2 ~ 3.0
DNGG 150608 - SF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0	
-SM  Обработка жаропрочных сплавов при умеренных условиях	DNMG 150408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0
	DNMG 150412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0
	DNMG 150608 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0
DNMG 150612 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0	
-SR  Черновая обработка жаропрочных сплавов	DNMG 150408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
	DNMG 150412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
	DNMG 150608 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0
DNMG 150612 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	
-PSF  Кермет - чистовая обработка	DNMG 150404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 3.0
	DNMG 150408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 3.0

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