

# Рекомендуемые режимы обработки

WNMA WNMG					WNMG					WNMG					WNGG WNMG					
Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)		
<b>..MA</b> Чугун	WNMA 060412	1.2	0.15-0.50	1.5-4.0	<b>-UG</b> Обработка при умеренных, стабильных условиях	WNMG 060408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	<b>-MF</b> Чистовая обработка нержавеющей стали	WNMG 060404 - MF	0.4	0.07-0.30	0.4-2.0	<b>-SF</b> Чистовая обработка жаропрочных сплавов	WNGG 080408 - SF	0.8	0.10-0.25	0.2-1.0	
	WNMA 080404	0.4	0.15-0.50	0.5-5.0		WNMG 080404 - UG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0		WNMG 060408 - MF	0.8	0.07-0.30	0.8-2.0						
	WNMA 080408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0		WNMG 080408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0		WNMG 080404 - MF	0.4	0.07-0.30	0.4-2.5						
	WNMA 080412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0		WNMG 080412 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0		WNMG 080408 - MF	0.8	0.07-0.30	0.8-2.5						
<b>-UF</b> Чистовая обработка	WNMG 060404 - UF	0.4	0.05-0.20	0.5-2.0	<b>-PWM</b> Геометрия Wiper	WNMG 060408 - PWM	0.8	0.10-0.40	0.8-2.5	<b>-MM</b> Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	WNMG 080404 - MM	0.4	0.20-0.35	0.5-3.5	<b>-SM</b> Обработка жаропрочных сплавов при умеренных условиях	WNMG 080408 - SM	0.8	0.15-0.30	0.5-3.0	
	WNMG 080404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.5		WNMG 080408 - PWM	0.8	0.10-0.50	0.8-3.5		WNMG 080408 - MM	0.8	0.20-0.35	1.0-3.5		WNMG 080412 - SM	1.2	0.15-0.30	0.5-3.0	
	WNMG 080408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5		WNMG 080412 - PWM	1.2	0.10-0.50	1.0-3.5		WNMG 080412 - MM	1.2	0.20-0.35	1.5-3.5						
	WNMG 080412 - UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5																
<b>-UL</b> Обработка вязких материалов на низких режимах	WNMG 060408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-2.5	<b>-UC</b> Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	WNMG 060408 - UC	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	<b>-MG</b> Обработка нержавеющей стали при стабильных условиях	WNMG 060404 - MG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0	<b>-SR</b> Черновая обработка жаропрочных сплавов	WNMG 060412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-4.0	
	WNMG 080404 - UL	0.4	0.10-0.30	0.5-3.0		WNMG 080404 - UC	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0		WNMG 060408 - MG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0		WNMG 080408 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5	
	WNMG 080408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-3.0		WNMG 080408 - UC	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0		WNMG 060412 - MG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0		WNMG 080412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5	
	WNMG 080412 - UL	1.2	0.10-0.30	1.5-3.0		WNMG 080412 - UC	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0		WNMG 080404 - MG	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0		WNMG 080416 - SR	1.6	0.30-0.55	2.0-5.5	
<b>-UM</b> Обработка при умеренных, нестабильных условиях	WNMG 060404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-2.5	<b>-UR</b> Черновая обработка	WNMG 060412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-4.0	<b>-MR</b> Нержавеющая сталь Черновая обработка	WNMG 060408 - MR	0.8	0.30-0.55	1.2-4.0	<b>-PSF</b> Кермет - чистовая обработка	WNMG 060412 - PSF	1.2	0.20-0.55	1.0-3.0	
	WNMG 060408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-2.5		WNMG 060412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-4.0		WNMG 060412 - MR	1.2	0.30-0.55	1.2-4.0		WNMG 080408 - PSF	0.8	0.10-0.35	0.6-2.5	
	WNMG 080404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0		WNMG 080408 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0		WNMG 080408 - MR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5						
	WNMG 080408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0		WNMG 080412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0		WNMG 080412 - MR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5						
<b>-GM</b> Обработка стали и нержавеющей стали в умеренных условиях	WNMG 060404 - GM	0.4	0.15-0.40	0.5-3.0	<b>-KR</b> Черновая обработка чугуна	WNMG 060412 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-4.0											
	WNMG 060408 - GM	0.8	0.17-0.50	0.8-3.0		WNMG 080408 - KR	0.8	0.30-0.60	1.0-5.0											
	WNMG 060412 - GM	1.2	0.20-0.55	1.0-3.0		WNMG 080412 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-5.0											
	WNMG 080404 - GM	0.4	0.15-0.40	0.5-4.0																

Скорость резания			Vc (м/мин.)																			
ISO	VDI	Подгруппа	YG1010		YG1001		YG1020		YG3010		YG3015		YG3115		YG3125		YG3020		YG3030		YG801	
			Мин	Макс	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	150	400	160	380	130	350	120	200
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	220	420	-	-	180	380	150	350	170	450	130	350	140	320	130	280	70	200
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	60	200	90	180	60	300	60	280	60	130	70	110	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	14	Аустенит нержав. сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	15~16	Чугун	300	450	250	420	180	350	120	300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун	120	350	120	300	100	280	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		YG2035		YG211		YG213		YG214		YG401		YT100		YT100G		YG100		YG10	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	480	170	500	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	480	180	500	-	-	-	-
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	180	100	230	-	-	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная	170	220	140	180	170	270	120	180	100	150	-	-	150	280	170	300	-	-	-	-
	14	Аустенит нержав. сталь	150	200	120	165	150	230	40	160	100	150	-	-	130	260	140	270	-	-	-	-
K	15~16	Чугун	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130	450	140	500	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	400	110	440	-	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-