

Рекомендуемые режимы обработки

CNMA CNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)	CNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)	CNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)	CNGG CNMG	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)	CNMM	Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)					
..MA Чугун	CNMA 120404	0.4	0.15-0.50	0.5-5.0	-UG Обработка при умеренных, стабильных условиях	CNMG 120404-UG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0	-MF Чистовая обработка нержавеющей стали	CNMG 120404-MF	0.4	0.07-0.3	0.2-1.5	-SF Чистовая обработка жаропрочных сплавов	CNGG 120401-SF	0.1	0.10-0.25	0.1-1.0	-UH Low cutting force	CNMM 120408-UH	0.8	0.30-0.50	1.5-5.0					
	CNMA 120408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0		CNMG 120408-UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0		CNMG 120408-MF	0.8	0.07-0.3	0.2-1.5		CNGG 120402-SF	0.2	0.10-0.25	0.1-1.0		CNMM 120412-UH	1.2	0.30-0.55	1.6-5.0					
	CNMA 120412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0		CNMG 120412-UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0		CNMG 120412-MF	1.2	0.07-0.3	0.2-1.5		CNGG 120404-SF	0.4	0.10-0.25	0.2-1.0		CNMM 120416-UH	1.6	0.30-0.60	2.0-5.0					
	CNMA 120416	1.6	0.15-0.50	2.0-5.0		CNMG 160608-UG	0.8	0.20-0.40	1.0-5.0	-MM Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях	CNMG 120404-MM	0.4	0.20-0.35	0.5-3.5	-SM Обработка жаропрочных сплавов при умеренных условиях	CNMG 120404-SM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0		CNMM 160612-UH	1.2	0.35-0.60	2.0-5.5					
	CNMA 160612	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0		CNMG 160612-UG	1.2	0.20-0.40	1.5-5.0		CNMG 120408-MM	0.8	0.20-0.35	1.0-3.5		CNMG 120408-SM	0.8	0.15-0.30	0.5-3.0		CNMM 160616-UH	1.6	0.35-0.60	2.5-5.5					
	CNMA 160616	1.6	0.15-0.50	2.0-5.0		CNMG 190608-UG	0.8	0.20-0.60	1.0-6.0		CNMG 120412-MM	1.2	0.20-0.35	1.5-3.5		CNMG 120412-SM	1.2	0.15-0.30	0.5-3.0		CNMM 190612-UH	1.2	0.35-0.70	1.5-9.0					
-UF Чистовая обработка	CNMG 120404-UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.5	-PWM Геометрия Wiper	CNMG 120404-PWM	0.4	0.10-0.50	0.5-3.5	-MG Обработка нержавеющей стали при стабильных условиях	CNMG 120404-MG	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	-SR Черновая обработка жаропрочных сплавов	CNMG 120408-SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5	CNMM 190616-UH	1.6	0.35-0.70	2.0-9.0						
	CNMG 120408-UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5		CNMG 120408-PWM	0.8	0.10-0.50	0.8-3.5		CNMG 120412-MG	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0		CNMG 120412-SR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5	CNMM 190624-UH	2.4	0.35-0.70	3.0-9.0						
	CNMG 120412-UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5		CNMG 120412-PWM	1.2	0.10-0.50	1.0-3.5		CNMG 160608-MG	0.8	0.20-0.45	1.0-4.0		CNMG 120416-SR	1.6	0.30-0.55	2.0-5.5	CNMM 250724-UH	2.4	0.40-0.80	3.0-10.0						
NEW -PWF Геометрия Wiper чистовая	CNMG 120404-PWF	0.4	0.08-0.30	0.3-4.0	-UC Черновая обработка чугуна при умеренных условиях	CNMG 120404-UC	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	-MR Черновая обработка нержавеющей стали	CNMG 120416-MR	1.6	0.30-0.55	2.0-5.5	-PSF Кермет - чистовая обработка	CNMG 120404-PSF	0.4	0.07-0.30	0.4-3.0	-UT Heavy Roughing	CNMM 190616-UT	1.2	0.50-1.00	3.0-12.0					
	CNMG 120408-PWF	0.8	0.10-0.40	0.5-4.0		CNMG 120412-UC	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0		CNMG 190616-MG	1.6	0.20-0.50	2.0-5.0		CNMG 120408-PSF	0.8	0.10-0.30	0.6-3.0		CNMM 190624-UT	2.4	0.50-1.00	6.0-12.0					
-UL Обработка вязких материалов на низких режимах	CNMG 090308-UL	0.8	0.10-0.30	1.0-2.5	-UR Черновая обработка	CNMG 120408-UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	-KR Черновая обработка чугуна	CNMG 120408-KR	0.8	0.30-0.60	1.0-5.0															
	CNMG 090312-UL	1.2	0.10-0.30	1.5-2.5		CNMG 120412-UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0		CNMG 120412-KR	1.2	0.30-0.60	1.5-5.0															
	CNMG 090408-UL	0.8	0.10-0.30	1.0-2.5		CNMG 160608-UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0		CNMG 160612-KR	1.2	0.30-0.60	1.5-6.0															
-UM Обработка при умеренных, нестабильных условиях	CNMG 120404-UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0	-KR Черновая обработка чугуна	CNMG 160612-UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0																				
	CNMG 120408-UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0		CNMG 190608-UR	0.8	0.30-0.80	3.0-9.0																	CNMG 160616-KR	1.6	0.30-0.60	2.0-6.0
	CNMG 120412-UM	1.2	0.15-0.30	1.5-3.0		CNMG 190612-UR	1.2	0.30-0.80	3.0-9.0																	CNMG 190616-KR	1.6	0.30-0.60	2.0-6.0
NEW -GM Обработка стали и нержавеющей стали в умеренных условиях	CNMG 120404-GM	0.4	0.15-0.40	0.5-4.0		CNMG 250924-UR	2.4	0.40-1.00	5.0-12.0																				
	CNMG 120408-GM	0.8	0.17-0.50	0.8-5.0		CNMG 120408-KR	0.8	0.30-0.60	1.0-5.0																CNMG 190612-KR	1.2	0.30-1.00	3.0-9.0	

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