

Technische Daten und Einstellungen

Schnittdaten SNAP¹

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	SNAP 2/3/4		SNAP 5/8/12/20 GS	
				Schnittgeschw.	Vorschub	Schnittgeschw.	Vorschub
				(m/min)	(mm/U)	(m/min)	(mm/U)
Unlegierter Stahl		<500	<150	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Stahlguss*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Grauguss*		<500	<150	50-90	0.02-0.1	50-90	0.1-0.3
Kugelgraphitguss*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-50	0.02-0.1	20-50	0.1-0.2
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.1	15-30	0.1-0.15
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.05	15-30	0.05-0.15
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.05	10-20	0.05-0.15
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.05	15-30	0.02-0.15
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.05	10-20	0.02-0.1
Al-Knet-/ Gusslegierungen				70-120	0.05-0.15	70-120	0.1-0.3
Kupferlegierungen	Messing			60-90	0.02-0.05	60-90	0.05-0.15
	Bronze kurzspanend			30-50	0.02-0.05	30-50	0.05-0.15
	Bronze langspanend			20-30	0.02-0.05	20-30	0.05-0.15

*) Wir empfehlen, Guss-Werkstoffe mit Kühlmittel zu bearbeiten.

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	SNAP 5 DF ²		SNAP 5 DR	
				Schnittgeschw.	Vorschub	Schnittgeschw.	Vorschub
				(m/min)	(mm/U)	(m/min)	(mm/U)
Unlegierter Stahl		<500	<150	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Stahlguss*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Grauguss*		<500	<150	50-90	0.02-0.08	50-90	0.05-0.1
Kugelgraphitguss*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.08	30-50	0.05-0.1
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.06	20-40	0.05-0.06
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-50	0.02-0.08	20-50	0.05-0.08
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.08	15-30	0.05-0.1
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.06	10-20	0.05-0.08
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.06	10-20	0.02-0.06
Al-Knet-/ Gusslegierungen				70-120	0.02-0.1	70-120	0.05-0.2
Kupferlegierungen	Messing			60-90	0.02-0.08	60-90	0.05-0.1
	Bronze kurzspanend			30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	Bronze langspanend			20-30	0.02-0.06	20-30	0.05-0.1

¹) Bitte WARNHINWEIS auf Seite 127 unten beachten

²) Nur für Kassettenwerkzeug siehe Seite 119

*) Wir empfehlen, Guss-Werkstoffe mit Kühlmittel zu bearbeiten.