

Technické parametry a nastavení

Parametry řezání SNAP¹

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Tvrdost HB	SNAP 2/3/4		SNAP 5/8/12/20 GS	
				Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
Nelegovaná ocel		<500	<150	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Ocelolitina*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Šedá litina*		<500	<150	50-90	0.02-0.1	50-90	0.1-0.3
Tvárná litina*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
	zušlechtěná	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
	zušlechtěná	>1000 - 1200	>300 - 350	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-50	0.02-0.1	20-50	0.1-0.2
	zušlechtěná	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.1	15-30	0.1-0.15
Nerezová ocel	feritická	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.05	15-30	0.05-0.15
	austenitická	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.05	10-20	0.05-0.15
	martenzitická	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.05	15-30	0.02-0.15
Speciální slitiny (Inconel, titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.05	10-20	0.02-0.1
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				70-120	0.05-0.15	70-120	0.1-0.3
Slitiny mědi	mosaz			60-90	0.02-0.05	60-90	0.05-0.15
	krátkotřískový bronz			30-50	0.02-0.05	30-50	0.05-0.15
	dlouhotřískový bronz			20-30	0.02-0.05	20-30	0.05-0.15

*) Lité materiály doporučujeme zpracovávat chladicí kapalinou.

Materiál	Vlastnosti	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Tvrdost HB	SNAP 5 DF ²		SNAP 5 DR	
				Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
Nelegovaná ocel		<500	<150	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Ocelolitina*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Šedá litina*		<500	<150	50-90	0.02-0.08	50-90	0.05-0.1
Tvárná litina*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Nízkolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
	zušlechtěná	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.08	30-50	0.05-0.1
	zušlechtěná	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.06	20-40	0.05-0.06
Vysokolegovaná ocel	žíhaná	<850	<250	20-50	0.02-0.08	20-50	0.05-0.08
	zušlechtěná	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Nerezová ocel	feritická	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.08	15-30	0.05-0.1
	austenitická	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.06	10-20	0.05-0.08
	martenzitická	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Speciální slitiny (Inconel, titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.06	10-20	0.02-0.06
Tvářené/slévárenské hliníkové slitiny				70-120	0.02-0.1	70-120	0.05-0.2
Slitiny mědi	mosaz			60-90	0.02-0.08	60-90	0.05-0.1
	krátkotřískový bronz			30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	dlouhotřískový bronz			20-30	0.02-0.06	20-30	0.05-0.1

¹⁾ Respektujte UPOZORNĚNÍ dole na straně 127.

²⁾ Pouze pro kazetový systém – viz strana 119.

*) Lité materiály doporučujeme zpracovávat chladicí kapalinou.