

# Información técnica y ajustes

## Datos de corte SNAP<sup>1</sup>

Material	Condición	Resistencia a la tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Dureza HB	SNAP 2/3/4		SNAP 5/8/12/20 GS	
				Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)
Aceros no aleados		<500	<150	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Fundición de acero*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Fundición gris*		<500	<150	50-90	0.02-0.1	50-90	0.1-0.3
Fundición nodular*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	20-50	0.02-0.1	20-50	0.1-0.2
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.1	15-30	0.1-0.15
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.05	15-30	0.05-0.15
	austenítico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.05	10-20	0.05-0.15
	martensítico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.05	15-30	0.02-0.15
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.02-0.05	10-20	0.02-0.1
Aleaciones o fundición de aluminio				70-120	0.05-0.15	70-120	0.1-0.3
Aleaciones de cobre	Latón			60-90	0.02-0.05	60-90	0.05-0.15
	Bronce - viruta corta			30-50	0.02-0.05	30-50	0.05-0.15
	Bronce - viruta larga			20-30	0.02-0.05	20-30	0.05-0.15

\*) Recomendamos el empleo de taladrina para el mecanizado de material de fundición.

Material	Condición	Resistencia a la tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Dureza HB	SNAP 5 DF <sup>2</sup>		SNAP 5 DR	
				Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)
Aceros no aleados		<500	<150	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Fundición de acero*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Fundición gris*		<500	<150	50-90	0.02-0.08	50-90	0.05-0.1
Fundición nodular*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Acero de baja aleación	recocido	<850	<250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
	bonificado	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.08	30-50	0.05-0.1
	bonificado	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.06	20-40	0.05-0.06
Acero p. herramientas	recocido	<850	<250	20-50	0.02-0.08	20-50	0.05-0.08
	bonificado	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Acero inoxidable	ferrítico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.08	15-30	0.05-0.1
	austenítico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.06	10-20	0.05-0.08
	martensítico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Aleaciones especiales (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.02-0.06	10-20	0.02-0.06
Aleaciones o fundición de aluminio				70-120	0.02-0.1	70-120	0.05-0.2
Aleaciones de cobre	Latón			60-90	0.02-0.08	60-90	0.05-0.1
	Bronce - viruta corta			30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	Bronce - viruta larga			20-30	0.02-0.06	20-30	0.05-0.1

<sup>1)</sup> Atención a la NOTA DE ADVERTENCIA en la parte inferior de la página 127. \*) Recomendamos el empleo de taladrina para el mecanizado de material de fundición.

<sup>2)</sup> Sólo para el sistema de cartucho – ver página 119.