

Données techniques et paramètres

Conditions de coupe SNAP¹

Matière	Condition	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	SNAP 2/3/4		SNAP 5/8/12/20 GS	
				Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	<150	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Acier moulé*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Fonte grise*		<500	<150	50-90	0.02-0.1	50-90	0.1-0.3
Fonte ductile*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
	doux	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	20-50	0.02-0.1	20-50	0.1-0.2
	doux	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.1	15-30	0.1-0.15
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.05	15-30	0.05-0.15
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.05	10-20	0.05-0.15
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.05	15-30	0.02-0.15
Inconel, titane etc.		<1200	<350	10-20	0.02-0.05	10-20	0.02-0.1
Alliages d'aluminium				70-120	0.05-0.15	70-120	0.1-0.3
Alliages à base de cuivre	Laiton			60-90	0.02-0.05	60-90	0.05-0.15
	Bronze à copeau court			30-50	0.02-0.05	30-50	0.05-0.15
	Bronze à copeau long			20-30	0.02-0.05	20-30	0.05-0.15

*) Nous recommandons l'utilisation de liquide de refroidissement pour l'usinage des matériaux moulés

Matière	Condition	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	SNAP 5 DF ²		SNAP 5 DR	
				Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	<150	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Acier moulé*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Fonte grise*		<500	<150	50-90	0.02-0.08	50-90	0.05-0.1
Fonte ductile*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
	doux	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.08	30-50	0.05-0.1
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.06	20-40	0.05-0.06
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	20-50	0.02-0.08	20-50	0.05-0.08
	doux	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.08	15-30	0.05-0.1
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.06	10-20	0.05-0.08
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Inconel, titane etc.		<1200	<350	10-20	0.02-0.06	10-20	0.02-0.06
Alliages d'aluminium				70-120	0.02-0.1	70-120	0.05-0.2
Alliages à base de cuivre	Laiton			60-90	0.02-0.08	60-90	0.05-0.1
	Bronze à copeau court			30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	Bronze à copeau long			20-30	0.02-0.06	20-30	0.05-0.1

¹) Attention voir l'AVIS DE AVERTISSEMENT en bas de la page 127.

²) Pour système cassette uniquement – voir page 119.

*) Nous recommandons l'utilisation de liquide de refroidissement pour l'usinage des matériaux moulés