

# Parametri e settaggi

## Parametri di taglio SNAP<sup>1</sup>

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm <sup>2</sup> )	Durezza HB	SNAP 2/3/4		SNAP 5/8/12/20 GS	
				Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/giro)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/giro)
Acciai non legati		<500	<150	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Acciai da fusione*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Ghisa grigia*		<500	<150	50-90	0.02-0.1	50-90	0.1-0.3
Ghisa sferoidale*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	40-70	0.02-0.1	40-70	0.1-0.3
	temperato	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	30-50	0.02-0.1	30-50	0.1-0.2
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	20-50	0.02-0.1	20-50	0.1-0.2
	temperato	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.1	15-30	0.1-0.15
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.05	15-30	0.05-0.15
	austenitico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.05	10-20	0.05-0.15
	martensitico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.05	15-30	0.02-0.15
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.02-0.05	10-20	0.02-0.1
Leghe di alluminio estruso				70-120	0.05-0.15	70-120	0.1-0.3
Leghe di rame	Ottone			60-90	0.02-0.05	60-90	0.05-0.15
	Bronzo a truciolo corto			30-50	0.02-0.05	30-50	0.05-0.15
	Bronze a truciolo lungo			20-30	0.02-0.05	20-30	0.05-0.15

\*) Consigliamo l'utilizzo di lubrificazione per la lavorazione di ghise.

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm <sup>2</sup> )	Durezza HB	SNAP 5 DF <sup>2</sup>		SNAP 5 DR	
				Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/rev)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/rev)
Acciai non legati		<500	<150	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Acciai da fusione*		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Ghisa grigia*		<500	<150	50-90	0.02-0.08	50-90	0.05-0.1
Ghisa sferoidale*		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	40-70	0.02-0.08	40-70	0.05-0.1
	temperato	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.08	30-50	0.05-0.1
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.06	20-40	0.05-0.06
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	20-50	0.02-0.08	20-50	0.05-0.08
	temperato	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.08	15-30	0.05-0.1
	austenitico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.06	10-20	0.05-0.08
	martensitico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.06	15-30	0.02-0.06
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.02-0.06	10-20	0.02-0.06
Leghe di alluminio estruso				70-120	0.02-0.1	70-120	0.05-0.2
Leghe di rame	Ottone			60-90	0.02-0.08	60-90	0.05-0.1
	Bronzo a truciolo corto			30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	Bronzo a truciolo lungo			20-30	0.02-0.06	20-30	0.05-0.1

<sup>1</sup>) Si prega di prestare attenzione all'AVVERTENZA a fondo pagina 127.

<sup>2</sup>) Solo per il sistema a cassetta – vedi pag. 119.

\*) Consigliamo l'utilizzo di lubrificazione per la lavorazione di ghise.