

Technische Daten und Einstellungen

Schnittdaten SNAP18 Modul

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	SNAP18 Modul	
				Schnittgeschw. (m/min)	Vorschub* (mm/U)
Unlegierter Stahl		<500	<150	40-70	0.05-0.1
Stahlguss		500 - 850	150 - 250	40-70	0.05-0.1
Grauguss		<500	<150	50-90	0.05-0.1
Kugelgraphitguss		300 - 800	90 - 240	40-70	0.05-0.1
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	40-70	0.05-0.1
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.05-0.1
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.05-0.06
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-50	0.05-0.08
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.06
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	15-30	0.05-0.1
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05-0.08
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.06
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)		<1200	<350	10-20	0.02-0.06
Al-Knet-/ Gusslegierungen				70-120	0.02-0.2
Kupferlegierungen	Messing			60-90	0.05-0.1
	Bronze kurzspanend			30-50	0.05-0.1
	Bronze langspanend			20-30	0.05-0.1

*Beim Einsatz von zwei Modulen ist eine Verdoppelung des Entgratvorschubs möglich.