

# SCHNITTDATEN SNAP18 MODUL

|    | Beschreibung                                               | Zugfest.<br>RM (MPa) | Härte<br>(HB) | Härte<br>(HRC) | Schnittdaten <sup>1)</sup> |           |    |
|----|------------------------------------------------------------|----------------------|---------------|----------------|----------------------------|-----------|----|
|    |                                                            |                      |               |                | Vc                         | fz        | B* |
| P0 | Kohlenstoffarmer Stahl, langspanend, C <0,25 %             | <530                 | <125          | –              | 40–60                      | 0.05–0.1  | A  |
| P1 | Kohlenstoffarmer Stahl, kurzspanend, C <0,25 %             | <530                 | <125          | –              | 40–60                      | 0.05–0.1  | A  |
| P2 | Stahl mit Kohlenstoffgehalt C >0,25 %                      | >530                 | <220          | <25            | 40–60                      | 0.05–0.1  | A  |
| P3 | Legierter Stahl und Werkzeugstahl, C >0,25 %               | 600–850              | <330          | <35            | 30–50                      | 0.05–0.1  | A  |
| P4 | Legierter Stahl und Werkzeugstahl, C >0,25 %               | 850–1400             | 340–450       | 35–48          | 30–50                      | 0.05–0.1  | A  |
| P5 | Ferritischer, martensitischer und nicht rostender PH-Stahl | 600–900              | <330          | <35            | 20–40                      | 0.05–0.08 | A  |
| P6 | Hochfester ferritischer, martensitischer und PH-Edelstahl  | 900–1350             | 350–450       | 35–48          | 20–40                      | 0.05–0.08 | A  |
| M1 | Austenitischer, nicht rostender Stahl                      | <600                 | 130–200       | –              | 10–20                      | 0.05–0.08 | A  |
| M2 | Hochfester austenitischer, nicht rostender Stahl           | 600–800              | 150–230       | <25            | 10–20                      | 0.05–0.08 | A  |
| M3 | Duplex-Edelstahl                                           | <800                 | 135–275       | <30            | 10–20                      | 0.05–0.08 | A  |
| K1 | Grauguss                                                   | 125–500              | 120–290       | <32            | 50–90                      | 0.05–0.1  | A  |
| K2 | Duktiles Gusseisen bis mittlere Festigkeit                 | <600                 | 130–260       | <28            | 40–60                      | 0.05–0.1  | A  |
| K3 | Hochfestes Gusseisen und bainitisches Gusseisen            | >600                 | 180–350       | <43            | 40–60                      | 0.05–0.1  | A  |
| N1 | Aluminium-Knetlegierungen                                  | –                    | –             | –              | 70–120                     | 0.05–0.2  | D  |
| N2 | Aluminiumlegierungen mit geringem Si-Gehalt                | –                    | –             | –              | 70–120                     | 0.05–0.2  | D  |
| N3 | Aluminiumlegierungen mit hohem Si-Gehalt                   | –                    | –             | –              | 70–120                     | 0.05–0.2  | D  |
| N4 | Kupfer-, Messing- und Zink-Basis                           | –                    | –             | –              | 30–70                      | 0.05–0.15 | D  |
| S1 | Warmfeste Legierungen auf Eisenbasis                       | 500–1200             | 160–260       | 25–48          | 8–15                       | 0.02–0.06 | A  |
| S2 | Warmfeste Legierungen auf Kobaltbasis                      | 1000–1450            | 250–450       | 25–48          | 8–15                       | 0.02–0.06 | A  |
| S3 | Warmfeste Legierungen auf Nickelbasis                      | 600–1700             | 160–450       | <48            | 8–15                       | 0.02–0.06 | A  |
| S4 | Titan und Titanlegierungen                                 | 900–1600             | 300–400       | 33–48          | 8–15                       | 0.02–0.06 | A  |

<sup>1)</sup> Mit dem Einbau von zwei oder mehr Modulen können höhere Schnittwerte erreicht werden.



Die möglichen Schnittwerte für das Bohren sind in der Regel höher als diejenigen für das Fasen. Mit dem Einbau von mindestens zwei SNAP18 Modulen kann die Fasteistung so stark gesteigert werden, dass wenig bis kein Kompromiss bei der Bearbeitungsgeschwindigkeit eingegangen werden muss.