

SCHNITTDATEN SNAP18 MODUL

	Beschreibung	Zugfest. RM (MPa)	Härte (HB)	Härte (HRC)	Schnittdaten ¹⁾		
					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

¹⁾ 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.