

CONDITIONS DE COUPE SNAP18 MODULE

	Désignation	Résistant à la traction RM (MPa)	Dureté (HB)	Dureté (HRC)	Conditions de coupe ¹⁾		
					Vc	fz	B*
P0	Acier à faible teneur en carbone, à copeaux longs, C <0,25 %	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P1	Acier à faible teneur en carbone, à copeaux courts, C <0,25 %	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P2	Acier à teneur en carbone C >0,25 %	>530	<220	<25	40–60	0.05–0.1	A
P3	Acier allié et acier à outils, C >0,25 %	600–850	<330	<35	30–50	0.05–0.1	A
P4	Acier allié et acier à outils, C >0,25 %	850–1400	340–450	35–48	30–50	0.05–0.1	A
P5	Ferritique, martensitique et inoxydable Acier PH	600–900	<330	<35	20–40	0.05–0.08	A
P6	Ferritique à haute résistance, martensitique et acier inoxydable PH	900–1350	350–450	35–48	20–40	0.05–0.08	A
M1	Acier austénitique inoxydable	<600	130–200	–	10–20	0.05–0.08	A
M2	Acier austénitique à haute résistance, ne rouille pas	600–800	150–230	<25	10–20	0.05–0.08	A
M3	Acier inoxydable duplex	<800	135–275	<30	10–20	0.05–0.08	A
K1	Fonte grise	125–500	120–290	<32	50–90	0.05–0.1	A
K2	Fonte ductile jusqu'à une résistance moyenne	<600	130–260	<28	40–60	0.05–0.1	A
K3	Fonte à haute résistance et fonte bainitique	>600	180–350	<43	40–60	0.05–0.1	A
N1	Alliages corroyés d'aluminium	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N2	Alliages d'aluminium à faible teneur en Si	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N3	Alliages d'aluminium à haute teneur en Si	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N4	À base de cuivre, de laiton et de zinc	–	–	–	30–70	0.05–0.15	D
S1	Alliages à base de fer résistant à la chaleur	500–1200	160–260	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S2	Alliages à base de cobalt résistant à la chaleur	1000–1450	250–450	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S3	Alliages à base de nickel résistant à la chaleur	600–1700	160–450	<48	8–15	0.02–0.06	A
S4	Titane et alliages de titane	900–1600	300–400	33–48	8–15	0.02–0.06	A

¹⁾ L'installation de deux modules ou plus permet d'obtenir des valeurs de coupe plus élevées.



Les valeurs de coupe possibles pour le perçage sont généralement plus élevées que celles pour le chanfreinage. L'installation d'au moins deux modules SNAP18 permet d'augmenter la capacité de chanfreinage qu'il n'y a que peu ou pas de modification à faire sur la vitesse d'usinage.