

SNAP18 MODUL 절삭 데이터

	설명	인장 강도 RM(MPa)	경도 (HB)	경도 (HRC)	절삭 데이터 ¹⁾		
					Vc	fz	B*
P0	저탄소 강철, 긴 칩핑, C <0.25%	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P1	저탄소 강철, 짧은 칩핑, C <0.25%	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P2	탄소 함량 C가 0.25%보다 높은 강철	>530	<220	<25	40–60	0.05–0.1	A
P3	합금강 및 공구강, C >0.25%	600–850	<330	<35	30–50	0.05–0.1	A
P4	합금강 및 공구강, C >0.25%	850–1400	340–450	35–48	30–50	0.05–0.1	A
P5	페라이트계, 마르텐사이트계 및 스테인리스 PH 스틸	600–900	<330	<35	20–40	0.05–0.08	A
P6	고강도 페라이트계, 마르텐사이트계 및 스테인리스 PH 스틸	900–1350	350–450	35–48	20–40	0.05–0.08	A
M1	오스테나이트계 스테인리스 스틸	<600	130–200	–	10–20	0.05–0.08	A
M2	고강도 오스테나이트계 스테인리스 스틸	600–800	150–230	<25	10–20	0.05–0.08	A
M3	2상계 스테인리스 스틸	<800	135–275	<30	10–20	0.05–0.08	A
K1	회주철	125–500	120–290	<32	50–90	0.05–0.1	A
K2	최대 중간 강도의 구상 흑연 주철	<600	130–260	<28	40–60	0.05–0.1	A
K3	고강도 주철 및 베이니틱 주철	>600	180–350	<43	40–60	0.05–0.1	A
N1	가단 알루미늄 합금	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N2	Si 함량이 낮은 알루미늄 합금	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N3	Si 함량이 높은 알루미늄 합금	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N4	구리, 황동 및 아연 베이스	–	–	–	30–70	0.05–0.15	D
S1	내열성 철 기반 합금	500–1200	160–260	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S2	내열성 코발트 기반 합금	1000–1450	250–450	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S3	내열성 니켈 기반 합금	600–1700	160–450	<48	8–15	0.02–0.06	A
S4	티타늄 및 티타늄 합금	900–1600	300–400	33–48	8–15	0.02–0.06	A

¹⁾ 모듈을 두 개 이상 설치하면 더 높은 절삭값을 얻을 수 있습니다.



가능한 드릴링 절삭값은 일반적으로 챔퍼 절삭값보다 높습니다. SNAP18 모듈을 두 개 이상 설치하면 가공 속도 측면에서 거의 또는 전혀 타협할 필요가 없을 정도로 챔퍼 성능을 향상시킬 수 있습니다.