

SNAP18 模块 加工参数

	描述	抗拉强度 RM (MPa)	硬度 (HB)	硬度 (HRC)	加工参数 ¹⁾		
					Vc	fz	B*
P0	低碳钢, 长切屑, C < 0.25 %	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P1	低碳钢, 短切屑, C < 0.25 %	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P2	含碳量 C > 0.25 % 的钢材	>530	<220	<25	40–60	0.05–0.1	A
P3	合金钢和工具钢, C > 0.25 %	600–850	<330	<35	30–50	0.05–0.1	A
P4	合金钢和工具钢, C > 0.25 %	850–1400	340–450	35–48	30–50	0.05–0.1	A
P5	铁素体钢、马氏体钢和不锈钢 PH 钢	600–900	<330	<35	20–40	0.05–0.08	A
P6	高强度铁素体、马氏体和 PH 不锈钢	900–1350	350–450	35–48	20–40	0.05–0.08	A
M1	奥氏体不锈钢	<600	130–200	–	10–20	0.05–0.08	A
M2	高强度奥氏体不锈钢	600–800	150–230	<25	10–20	0.05–0.08	A
M3	双相不锈钢	<800	135–275	<30	10–20	0.05–0.08	A
K1	灰口铸铁	125–500	120–290	<32	50–90	0.05–0.1	A
K2	中等强度的球墨铸铁	<600	130–260	<28	40–60	0.05–0.1	A
K3	高强度铸铁和贝氏体铸铁	>600	180–350	<43	40–60	0.05–0.1	A
N1	可锻铝合金	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N2	低硅含量铝合金	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N3	含硅量高的铝合金	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N4	铜、黄铜	–	–	–	30–70	0.05–0.15	D
S1	铁基耐热合金	500–1200	160–260	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S2	钴基耐热合金	1000–1450	250–450	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S3	镍基耐热合金	600–1700	160–450	<48	8–15	0.02–0.06	A
S4	钛和钛合金	900–1600	300–400	33–48	8–15	0.02–0.06	A

¹⁾ 安装两个或更多模块可获得更高的切割值。



钻孔的可能切削值通常高于倒角。安装至少两个 SNAP18 模块后, 倒角加工性能可以得到很大提高, 在加工速度方面几乎无需做出任何停留。