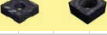


Schnitttiefen der Spanformstufengeometrien
Depth of cut for chipbreaker

www.boehlerit.com

	a_p mm	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	
Schlichten f (mm/U) Finishing f (mm/rev)	0,05–0,2						FP	FM																
	0,1–0,3										FMP													
	0,1–0,3										FMS													
	0,1–0,3										BFMS													
Mittlere Bearbeitung f (mm/U) Medium machining f (mm/rev)	0,2–0,4										MS													
	0,15–0,4										MM													
	0,16–0,4										MP	MK												
	0,16–0,4										BMS													
	0,2–0,45											MT												
	0,2–0,5											MRS												
	0,15–0,4												BM											
	0,2–0,6										HPT													
	0,2–0,5																					BSMS		
	0,15–0,65																					BAL		
	0,1–1,0																					P		
	0,2–0,45										BC	BCU												
	0,35–0,6																				BMRS			
Schruppen f (mm/U) Roughing f (mm/rev)	0,5–2,0	BSMR																						
	0,32–0,8											MRP MRK BMR												
	0,4–1,6	RP BR, BRP																						

Technische Hinweise
Technical hints

Schnittwertempfehlungen für Drehen BCM25T
Turning data recommendations for BCM25T

www.boehlerit.com

Werkstoffgruppe Material group			Brinell Härte HB Brinell hardness HB	BCM25T										
				Negative Wendeleitungen Negative indexable inserts					Positive Wendeleitungen Positive indexable inserts					
				ISO-P-System					ISO-S-System					
				Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a_p (mm) Recommended a_p (mm)	Empfohlene f_n (mm/U) Recommended f_n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)	Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a_p (mm) Recommended a_p (mm)	Empfohlene f_n (mm/U) Recommended f_n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)	
M	Ferritisch Ferritic	1.4000, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4016, 1.4104, 1.4113, 1.4313, 1.4742, 1.4762	180	MM	08	2	0,2	130 - 200	MM	04	1	0,15	130 - 200	
						12	3	0,3	130 - 200		08	2	0,25	130 - 200
						16	3,5	0,3	130 - 200					
					BFMS	04	1	0,15	130 - 200					
						08	2,5	0,25	130 - 200					
						12	3	0,3	130 - 200					
					BMS	08	2	0,2	130 - 200					
						12	3	0,3	130 - 200					
	Martensitisch Martensitic	1.4006, 1.4014, 1.4021, 1.4024, 1.4027, 1.4028, 1.4031, 1.4034, 1.4057, 1.4122, 1.4724	320	MM	08	2	0,2	130 - 200	MM	04	1	0,15	130 - 200	
						12	3	0,3	130 - 200		08	2	0,25	130 - 200
						16	3,5	0,3	130 - 200					
					BFMS	04	1	0,15	130 - 200					
						08	2,5	0,25	130 - 200					
						12	3	0,3	130 - 200					
					BMS	08	2	0,2	130 - 200					
						12	3	0,3	130 - 200					
	Austenitisch Austenitic	1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311	180	MM	08	2	0,2	100 - 180	MM	04	1	0,15	100 - 180	
						12	3	0,3	100 - 180		08	2	0,20	100 - 180
						16	3,5	0,3	100 - 180					
					BFMS	04	1	0,15	100 - 180					
						08	2,5	0,25	100 - 180					
						12	3	0,3	100 - 180					
					BMS	08	2	0,2	100 - 180					
						12	3	0,3	100 - 180					
1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449 1.4571		180	MM	08	2	0,2	100 - 180	MM	04	1	0,15	100 - 180		
					12	3	0,3	100 - 180		08	2	0,2	100 - 180	
					16	3,5	0,3	100 - 180						
				BFMS	04	1	0,15	100 - 180						
					08	2,5	0,25	100 - 180						
					12	3	0,3	100 - 180						
				BMS	08	2	0,2	100 - 180						
					12	3	0,3	100 - 180						

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.
Bei Trockenbearbeitung reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit v_c um ca. 20 %.
The above recommendations are given for wet machining. For dry machining the recommended values for the cutting speed have to be reduced by approx. 20 %.