

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
	0,4–1,6	RP		BR, BRP																			BMR

Technische Hinweise
Technical hints

Schnittwertempfehlungen für Drehen LC240F
Turning data recommendations for LC240F

www.boehlerit.com

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min) LC240F			
			f = mm/U rev			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
						
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C gegläht ≈ 0,15 %C annealed	125	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	60 – 100	70 – 110	90 – 170
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		vergütet hardened and temp.	275	70 – 110	70 – 110	90 – 170
			300	60 – 100	70 – 110	90 – 170
			350	55 – 80	70 – 110	90 – 170
M	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	80 – 110	70 – 110	90 – 170
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	60 – 90	70 – 110	90 – 170
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	90 – 130	70 – 110	90 – 170
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	70 – 110	70 – 110	90 – 170
		austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	70 – 100	90 – 140	110 – 170

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic/ferritic

 Trockenbearbeitung
Dry machining

 Nassbearbeitung
Wet machining