

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																			

Technische Hinweise
Technical hints

Schnittwertempfehlungen für Drehen LCP15T
Turning data recommendations for LCP15T

www.boehlerit.com

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min) LCP15T			
			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	140 – 200	230 – 300	290 – 360	
	ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190	110 – 180	180 – 260	250 – 320	
	ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	90 – 180	110 – 180	140 – 210	
	ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270	120 – 180	170 – 240	230 – 300	
	ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	130 – 150	80 – 150	140 – 210	
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾					
	gegläht annealed	180	100 – 170	150 – 220	220 – 300	
	vergütet hardened and temp.	275	100 – 150	110 – 180	140 – 210	
	vergütet hardened and temp.	300	100 – 140	100 – 170	130 – 200	
K	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾					
	gegläht annealed	200	100 – 180	80 – 220	180 – 260	
	gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	100 – 160	80 – 140	100 – 170	
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾					
	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	100–170	130 – 200	180 – 260	
	martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	100 – 140	80 – 150	150 – 210	
	Grauguss Grey cast iron					
	perlitisches/ferritisches perlitic/ferritic	180	100 – 180	170 – 240	250 – 320	
	perlitisches (martensitisches) perlitic (martensitic)	260	90 – 120	80 – 150	110 – 180	
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron					
K	ferritisches ferritic	160	100 – 150	110 – 180	140 – 210	
	perlitisches perlitic	250	90 – 140	90 – 160	110 – 180	
	Temperguss Malleable cast iron					
	ferritisches ferritic	130	90 – 140	120 – 190	150 – 210	
K	perlitisches perlitic	230	90 – 120	100 – 150	110 – 180	

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

 Trockenbearbeitung
Dry machining

 Nassbearbeitung
Wet machining