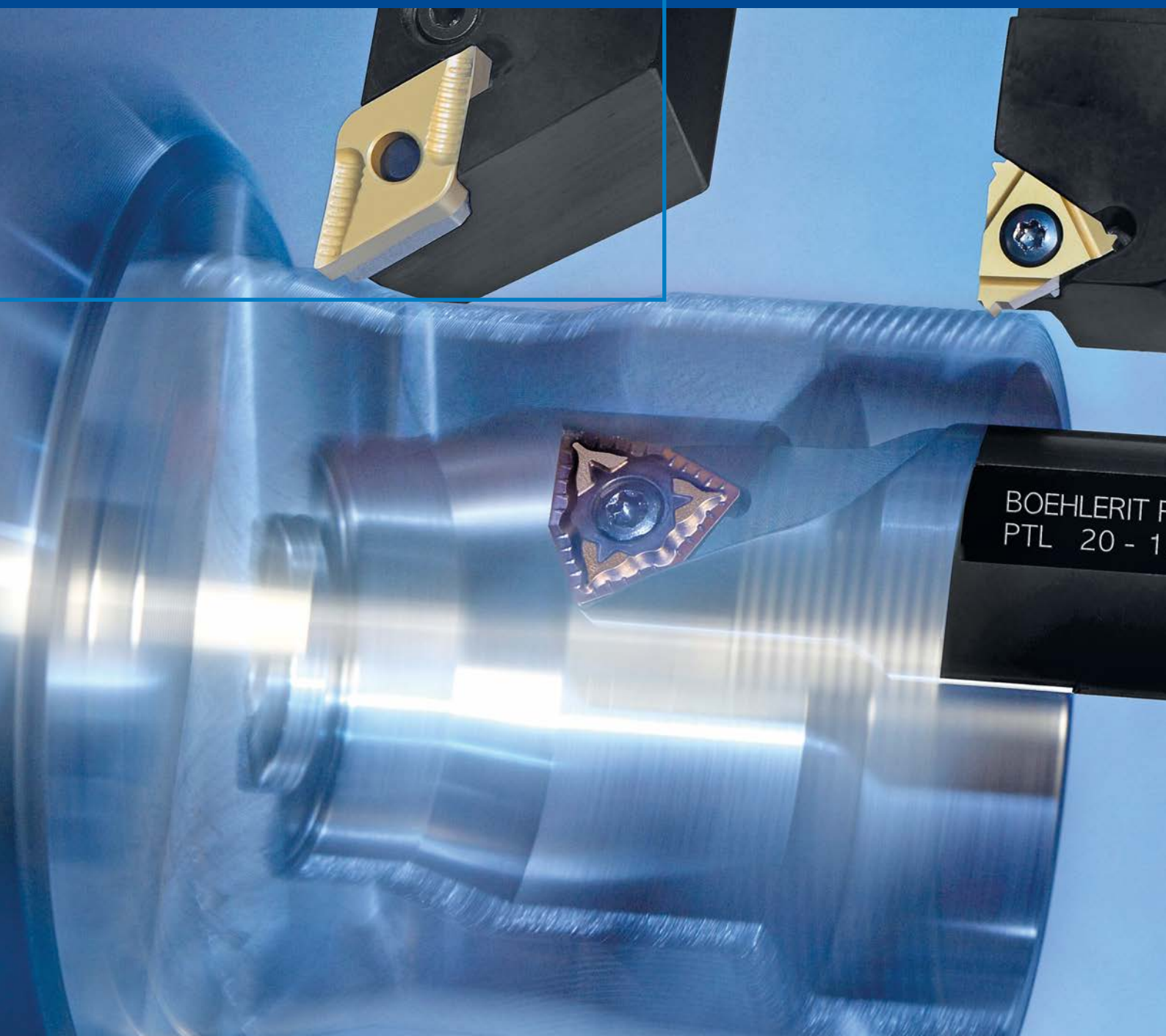


boehlerit

Drehen  
Turning



**Boehlerit –  
Der Entwicklungspionier im Hartmetall**

Boehlerit, ein familiengeführtes Unternehmen aus der Brucklachergruppe (Leitz, Bilz und Boehlerit) mit Sitz im österreichischen Kapfenberg setzt Maßstäbe mit Hartmetallen und Werkzeugen für die Bearbeitung von Metall, Holz, Kunststoff und Verbundwerkstoffen. Mit Schneidstoffen, Halbzeugen und Präzisionswerkzeugen sowie Werkzeugsystemen zum Fräsen, Drehen, Stechen und Umformen sorgt Boehlerit weltweit für Prozesssicherheit und Effizienz. Zum umfassenden Produktspektrum gehören auch hoch spezialisierte Werkzeuge für die Kurbelwellenbearbeitung sowie für die Hüttentechnik zum Drehschalen, zur Rohr- und Blechbearbeitung sowie der Schwerzerspannung. Das Produktspektrum von Boehlerit umfasst ebenso Hartmetalle für Konstruktionsteile und für den Verschleißschutz. Im Bereich der Beschichtungstechnologie bietet Boehlerit, von der weltweit ersten Nano-CVD Anbindungsschicht bis zur härtesten Diamantschicht, globale Alleinstellung. Darüber hinaus ist Boehlerit mit seinem langjährigen Know-How in der Metallurgie, der Beschichtungstechnologie und mit modernster Presstechnik ein kompetenter Entwicklungspartner für Toolmaker.

**Boehlerit –  
Pioneer in carbide development** [www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

Boehlerit, a family business that is part of the Brucklacher group (Leitz, Bilz and Boehlerit) and headquartered in the Austrian town of Kapfenberg, sets global standards with carbides and tools for the processing of metal, wood, plastics and composites. With cutting materials, semi-finished products, precision tools and tool systems for milling, turning, drilling and forming, Boehlerit ensures process safety and efficiency on a global scale. The company's extensive product portfolio includes highly specialised tools for the machining of crankshafts as well as for the mining industry, for bar peeling, tube and sheet metal processing and heavy-duty machining. The Boehlerit product range also features carbides for construction components and wear protection. When it comes to coating technology, Boehlerit occupies a unique position worldwide, ranging from the first-ever nano-CVD bonding layer to the hardest diamond layer worldwide. With its many years' experience in metallurgy, coating technology and state-of-the-art press technology, Boehlerit is a highly competent development partner for toolmakers.



**Produktionsstandorte**

Der Boehlerit Konzern setzt internationale Qualitätsstandards. In modernsten Produktionsstätten wird jährlich in neue Produktionstechnologien sowie Kapazitätserweiterungen investiert. In Österreich, Deutschland und der Türkei werden die Erkenntnisse aus Forschung und Entwicklung in Qualitätsprodukte umgesetzt.

**Production sites**

The Boehlerit Group sets international quality standards. Every year, the company invests in new production technologies and in the expansion of capacities at its advanced production sites. High-quality products made in Austria, Germany and Turkey incorporate the latest research and development findings.



**Boehlerit Kapfenberg (Headquarter)**  
in der Steiermark/Österreich Styria/Austria



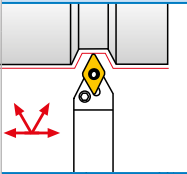
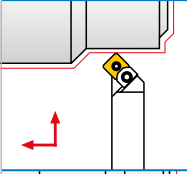
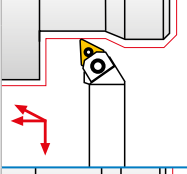
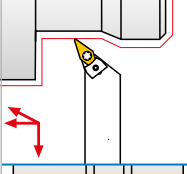
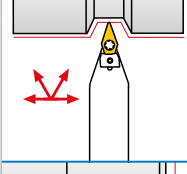
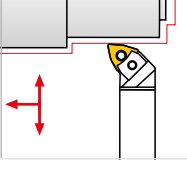
**Boehlerit Sert Metal**  
in Istanbul/Türkei Turkey



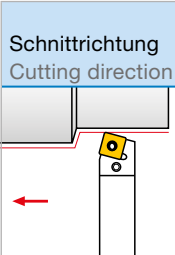
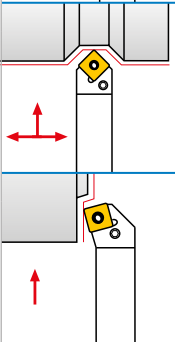
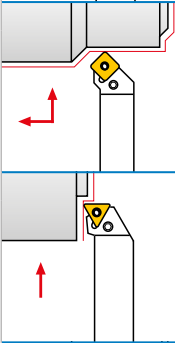
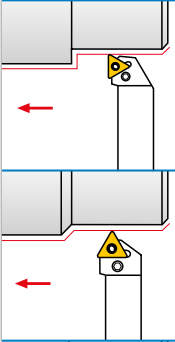
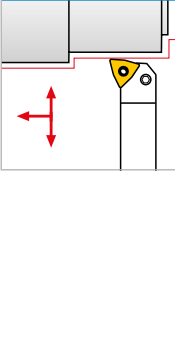


**Boehlerit Deutschland**  
in Oberkochen Deutschland/Germany

<b>Drehen</b>	<b>Turning</b>	
Programmübersicht	Range of tools	4
Technologievorteile, Kundennutzen	Technological advantages, customer benefits	13
Spanformstufengeometrien	Chip groove geometries	14
Sortenübersicht, Schneidstoffsorten	Grade overview, cutting materials	22
ISO-Bezeichnungssysteme	ISO-designation systems	26
<b>Wendeschneidplatten</b>	<b>Indexable inserts</b>	<b>32</b>
<b>Klemmhalter</b>	<b>Tool holder</b>	
Klemmhalter für die Außenbearbeitung	Tool holders for external machining	82
S- und P-Klemmhalter mit Innenkühlung	S- and P-Tool Holder for external turning with coolant	108
Klemmhalter für die Innenbearbeitung	Tool holders for internal machining	114
<b>Technische Hinweise</b>	<b>Technical hints</b>	
Klemmhalter-Spannsysteme	Tool holder – clamping systems	130
Wahl des Spannsystems	Selecting a clamping system	131
Wahl der Werkzeuge für die Innenbearbeitung	Selecting tools for internal machining	132
Wahl der Wendeplattengröße	Selecting the indexable insert size	133
Wahl der Wendepplattenform	Selecting the indexable insert shape	134
Schlichtbearbeitung	Finishing	136
Formeln für die Drehbearbeitung	Formulas for machining work	138
Maßnahmen bei Drehproblemen	Options against machining problems	139
Schnittwertempfehlungen	Cutting data recommendations	140
<b>Systeme</b>	<b>Systems</b>	
S-Klemmhalter für die Innenbearbeitung mit Innenkühlung	S-Tool holder for internal machining with coolant	152
Microtec	Microtec	155
Quattrotec Dreh-Bohr-Werkzeug	Quattrotec Turning-Drilling-Tool	169
Dreh-Bohr-Werkzeug Pentatec	Pentatec Turning-Drilling-Tool	181
<b>Gewindedrehen</b>	<b>Thread Turning</b>	
Wendeschneidplatten Performance Line	Indexable inserts Performance Line	197
Wendeschneidplatten Eco Line	Indexable inserts Eco Line	213
Klemmhalter	Tool Holders	223
Technische Hinweise	Technical hints	230
BULLtec Turn Schwerzerspanung	BULLtec Turn heavy duty machining	237
<b>Bohren</b>	<b>Drilling</b>	
Drilltec Wendepplattenbohrer	Indexable insert drill	241
<b>Anhang</b>	<b>Attachment</b>	
Werkstoff-Vergleichstabelle	Comparison of material standards	254
Vergleich ISO- zu ANSI-Kennzeichnung	Comparison ISO- and ANSI-designation	262
Härte Vergleichstabelle	Hardness comparison table	265
Vertriebstöchter und Repräsentanten	Subsidiaries and representatives	

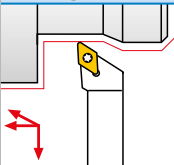
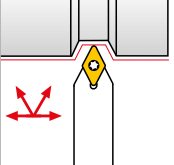
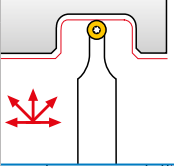
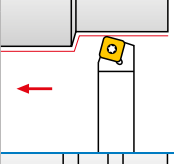
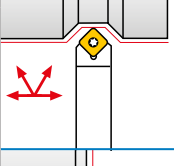
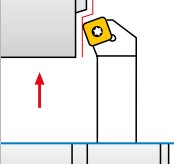
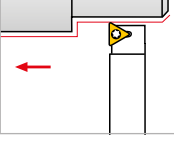

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen. This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalogue. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

Schnittrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	72,5°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	BM51576 XCGT...	105
	45°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	MSSNR/L SN...	82
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	MTJNR/L TN...	82
	100°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	MVJNR/L VN...	83
	72,5°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	MVVNN VN...	83
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	MWLNR/L WN...	83

Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	75°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PCBNR/L CN...	84
	75°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PCKNR/L CN...	84
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PCLNR/L CN...	84
		Klemmhalter mit Innenkühlung IK Tool holder with coolant Wendeplatte Indexable inserts	PCLNR/L CN	110
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PDJNR/L DN...	85
		Klemmhalter mit Innenkühlung IK Tool holder with coolant Wendeplatte Indexable inserts	PDJNR/L DN...	110
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PDJNR/L 14 DN... 14...	85
	63°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PDNNR/L DN...	85
	-	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PRDCN RC...	86
	-	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PRGCR/L RC...	86
		Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PRSCR/L RC...	86

Schnittrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	75°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PSBNR/L SN...	87
	45°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PSDNN SN...	87
	75°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PSKNR/L SN...	87
	45°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PSSNR/L SN...	88
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PTFNR/L TN...	89
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PTGNR/L TN...	89
	60°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PTTNR/L TN...	89
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PWLNRL/L WN...	90
	95°	Klemmhalter mit Innenkühlung IK Tool holder with coolant Wendeplatte Indexable inserts	PWLNRL/L WN..	111

Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCACR/L CC...	91
	45°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCDCL CC	91
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCFCR/L CC...	91
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCGCR/L CC...	92
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts  Klemmhalter mit Innenkühlung IK Tool holder with coolant Wendepplatte Indexable inserts	SCLCR/L CC...  SCLCR/L CC...	92  108
	50°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCMCN CC...	92
	75°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCRCR/L CC...	93
	45°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCSCR/L CC...	93
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SDACR/L DC...	94
	107,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SDHCR/L DC...	94

Schnittrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	93°	Klemmhalter Tool holder	SDJCR/L	94
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	108
	62,5°	Klemmhalter Tool holder	SDJCR/L	
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	
	62,5°	Klemmhalter Tool holder	SDNCN	95
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	
	-	Klemmhalter Tool holder	SRDCN	96
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	
	-	Klemmhalter Tool holder	SRGCR/L	96
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	SSBCR/L	97
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	SSDCN	97
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	SSKCR/L	97
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	SSSCR/L	98
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	STACR/L	99
		Wendeplatte Indexable inserts	TC...	



Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	STCCN TC...	99
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	STFCR/L TC...	99
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	STGCR/L TC...	100
	107,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVHBR/L VB...	101
	107,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVHCR/L VC...	101
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVJBR/L VB...	102
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVJCR/L VC...	102
	93°	Klemmhalter mit Innenkühlung Tool holder with coolant Wendepplatte Indexable inserts	SVJCR/L VC..	109
	72,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVVBN VB...	103
	72,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVVCN VC...	103

**Programmübersicht**  
Range

**Werkzeuge und Wendeplatten für die Außenbearbeitung**  
Tool holders and indexable inserts for external machining

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

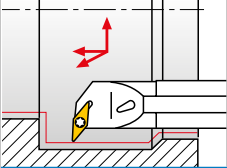
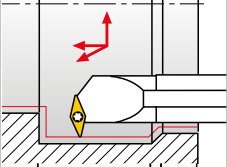
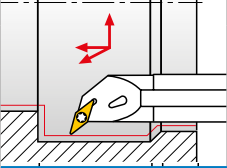
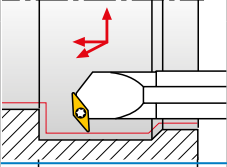
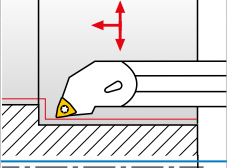
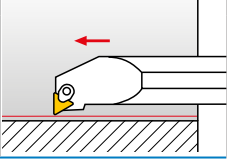
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	100°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SVZCR/L VC...	103
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SWLCR/L WC...	104

**Programmübersicht**  
Range

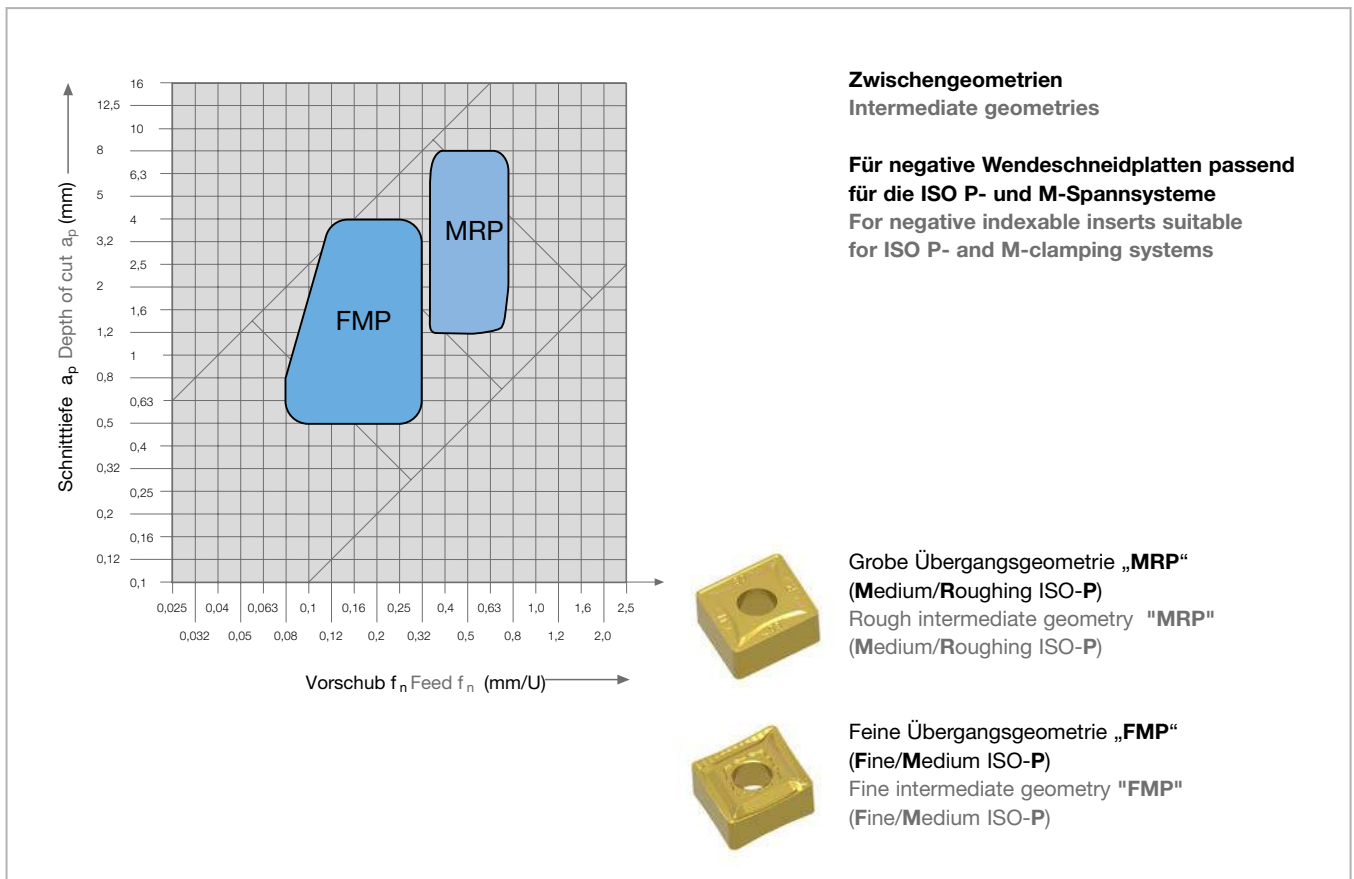
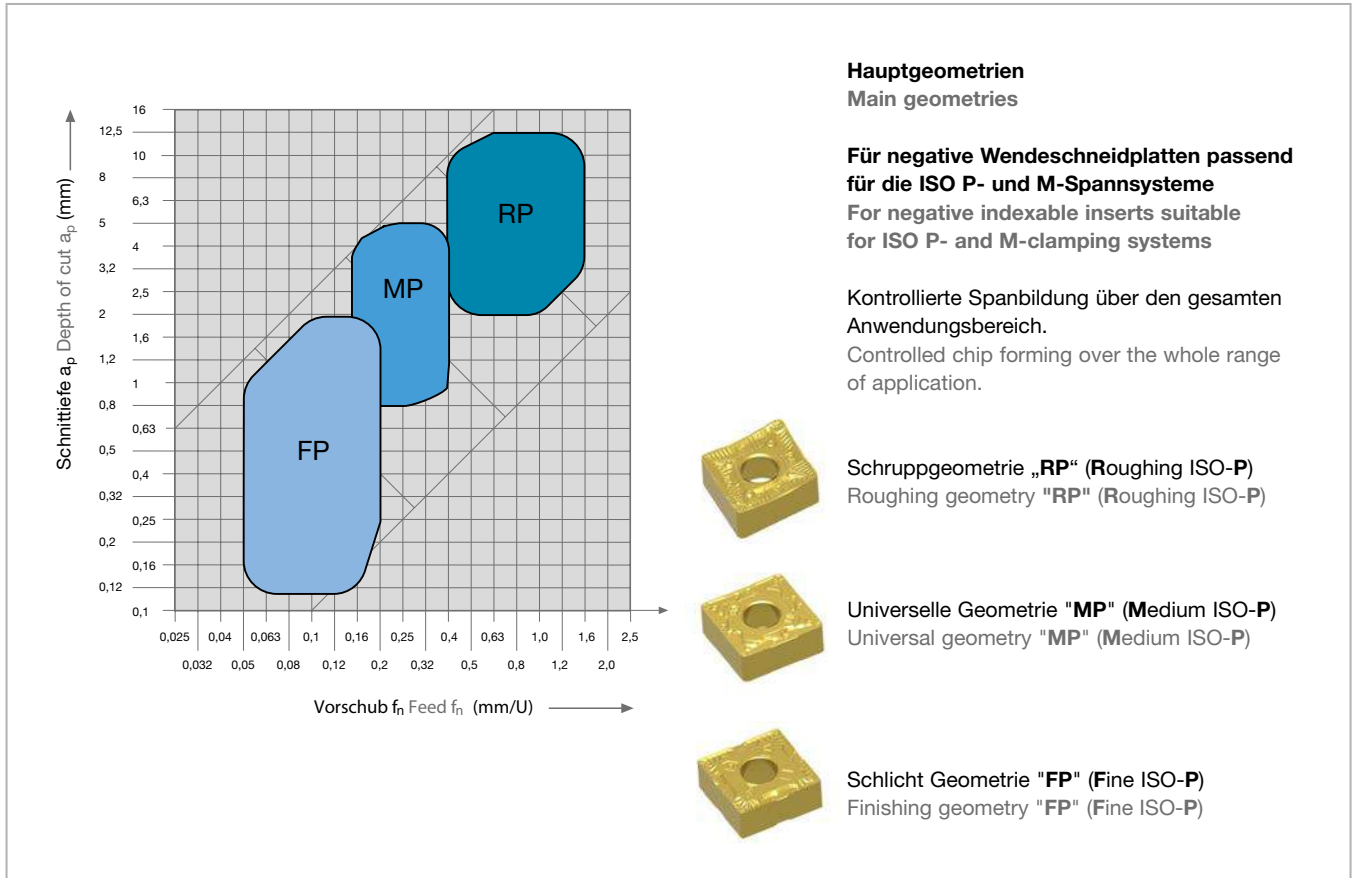
**Werkzeuge und Wendeplatten für die Innenbearbeitung**  
Tool holders and indexable inserts for internal machining

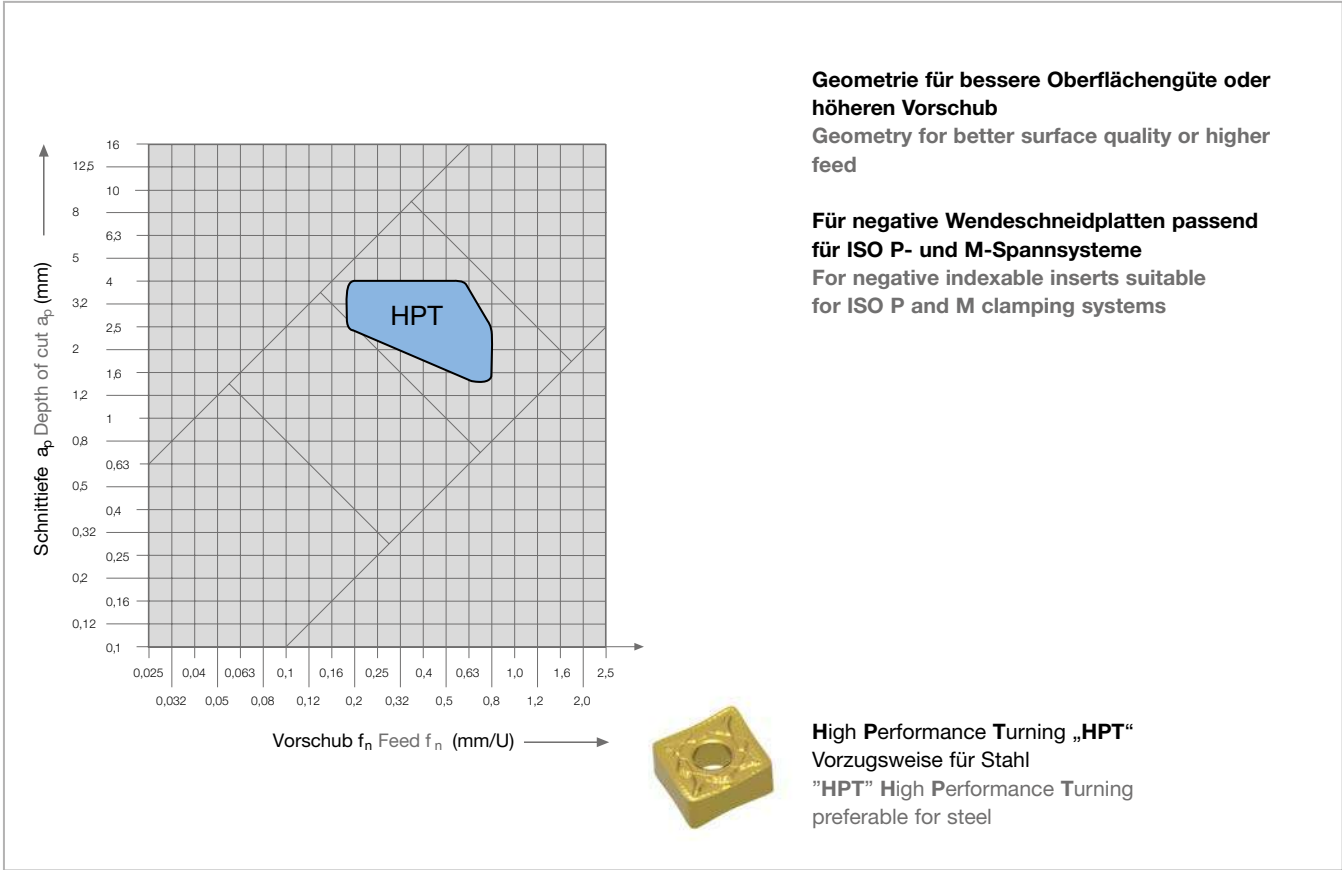
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PCLNR/L CN...	114
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	29629/29529 CN...	114
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PDUNR/L DN...	115
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PDUNR/L 14 DN...	115
	75°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PSKNR/L SN...	116
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	PTFNR/L TN...	116

Schnittrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	PWLNRL/ WN...	117
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCFCR/L CC...	118
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SCLCR/L CC...	119
	107,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SDQCR/L DC...	121
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SDUCR/L DC...	122
	90°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	STFCR/L TC...	124
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVLCR/L VC...	124
	5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVOCR/L VC...	124
	107,5°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVQCR/L VC...	125
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendepplatte Indexable inserts	SVUBR/L VB...	125

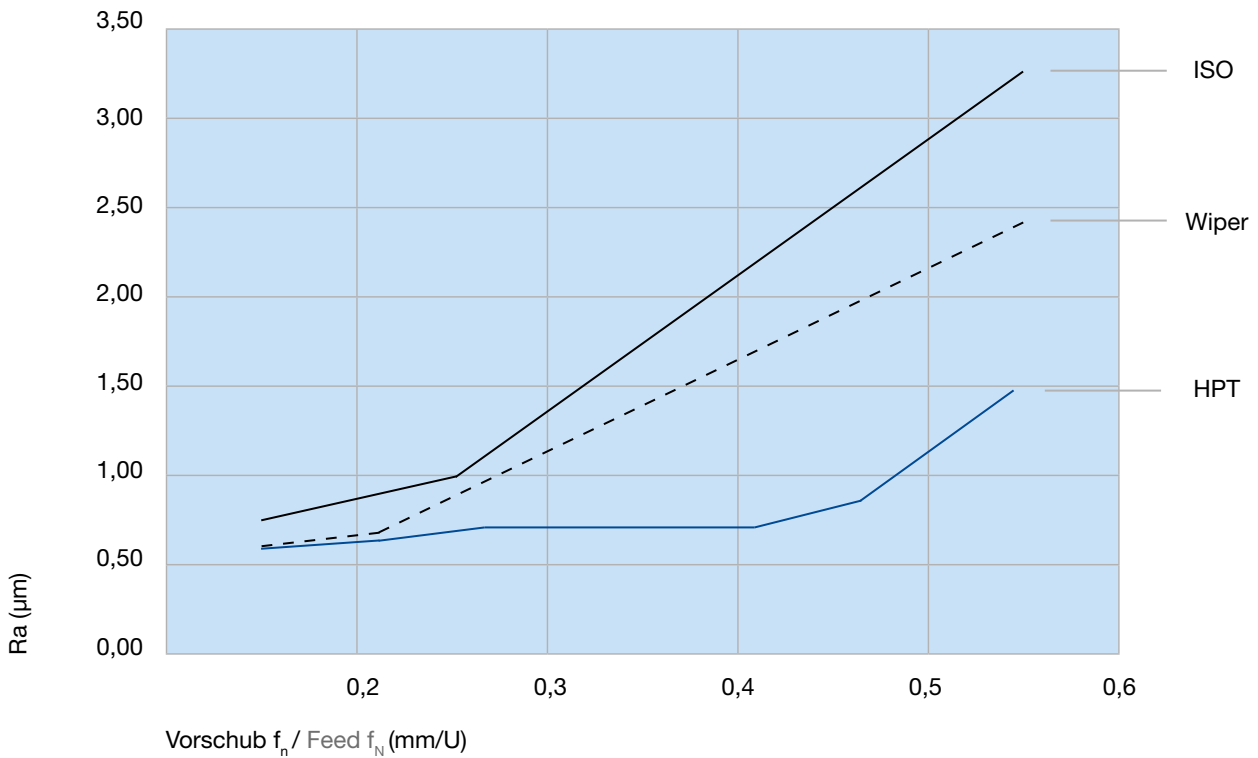
Schnittrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	93°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SVUCR/L VC...	125
	72,25°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SVVCR/L VC...	126
	113°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SVXCR/L VC..	126
	5°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SV95CR/L	127
	95°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	SWLCR/L WC...	128
	92°	Klemmhalter Tool holder Wendeplatte Indexable inserts	S74P TP...	129

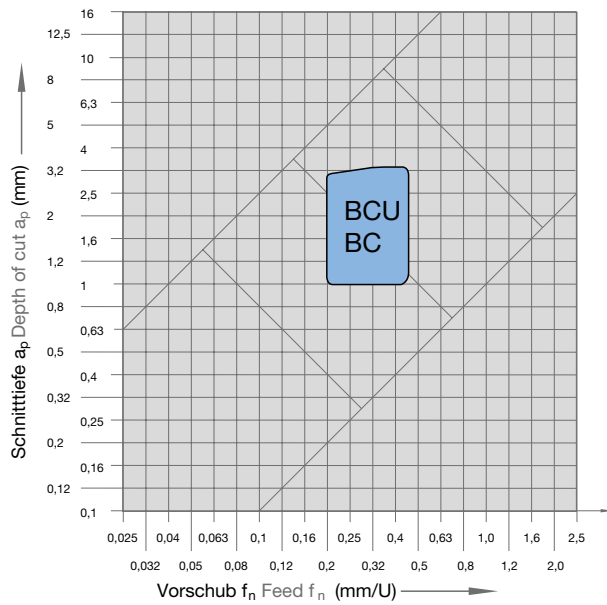
<p>Im "Spankanal" optimierte Spanleitstufe mit besonders weichem Schnitt Chip breaker optimised in the chip channel; remarkably soft cut</p>		<p>Geringere Reibung ergibt geringere Neigung zum Kolkverschleiß und daher längere Standzeiten</p>	<p>Reduced friction therefore less cratering, resulting in prolonged tool life</p>
<p>Größe des Eckenradius und Anwendungsbereiches mitgepresst Corner radius dimension and application range are pressed along in the process</p>		<p>Einfache Zuordnung der Wendeplatten</p>	<p>Simple allocation of indexable inserts</p>
<p>Neuentwickelte Spanformer Newly developed chip breaker</p>		<p>Optimaler Spanbruch</p>	<p>Optimized chip breaking</p>
<p>Schneidkantenbereich in der Mitte stabilisiert, optimierte Mikrogeometrie Cutting edge area stabilised in the middle; optimised micro-geometry</p>		<p>Keine Ausbrüche bei Spanschlag - Drehen gegen die Schulter</p>	<p>No breakage at chip impact – turning against the shoulder</p>
<p>Spanschlag-Protector Chip impact protector</p>		<p>Keine Ausbrüche durch Spanschlag beim Drehen gegen die Schulter</p>	<p>No chippings of the cutting edge caused by chip impact when turning against the shoulder</p>
<p>Spezielle Spangeometrie mit auf Kleinteile abgestimmten Eckenradien Special chip geometry with corner radius for little parts</p>		<p>Guter Spanbruch und weicher Schnitt</p>	<p>Good chip breakage and smooth cut</p>
<p>Positive Makrogeometrie und scharfe Mikrogeometrie Positive macrogeometry and sharp microgeometry</p>		<p>Guter Spanbruch auf schwerer-spanbaren Werkstoffen z.B.: (Superlegierungen)</p>	<p>Good chip breaking characteristics on materials that are notoriously difficult to machine e.g. (superalloys)</p>
<p>Optimierte Gradientenhardtmetalle Optimised gradient carbides</p>		<p>Speziell auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmte Hartmetallsorten für besondere Sicherheit</p>	<p>Carbide gradient grades tailored to specific applications for extra-high safety levels</p>
<p>Dicke MT-CVD-Schicht Thick MT-CVD layer</p>		<p>Bewährte Nanolockverbindungen. Besonders dicke MT-CVD-Schichten bei BCP15T und BCP25T gewährleisten Standzeitsteigerungen bis zu 60 %</p>	<p>Proven Nanolock compound. BCP15T and BCP25T with especially thick MT-CVD layer allow 60 % increase of tool life</p>





Ra - Werte / Ra - Values CNMG 120408 ISO / HPT / Wiper





**Nur für Innenbearbeitung!**  
 Only for internal machining!

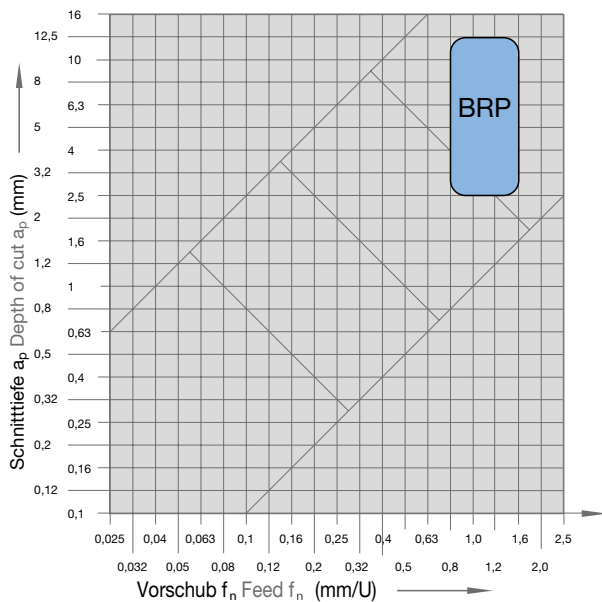
- \* ) Achtung: Bei Verwendung von BC - Geometrieplatte linke Platten für rechte Halter und rechte Platten für linken Halter verwenden!
- \* ) Attention: When working with BC - Geometry inserts, please use lefthand inserts with righthand holders and righthand inserts with lefthand holders.



**Geometrie zum Drehen „BCU“**  
**(Boehlerit Copy Universal)**  
 Geometry for turning “BCU”  
 (Boehlerit Copy Universal)



**Geometrie zum Kopierdrehen „BC“**  
**(Boehlerit Copying) \***  
 Geometry “BC” (Boehlerit Copying) \*



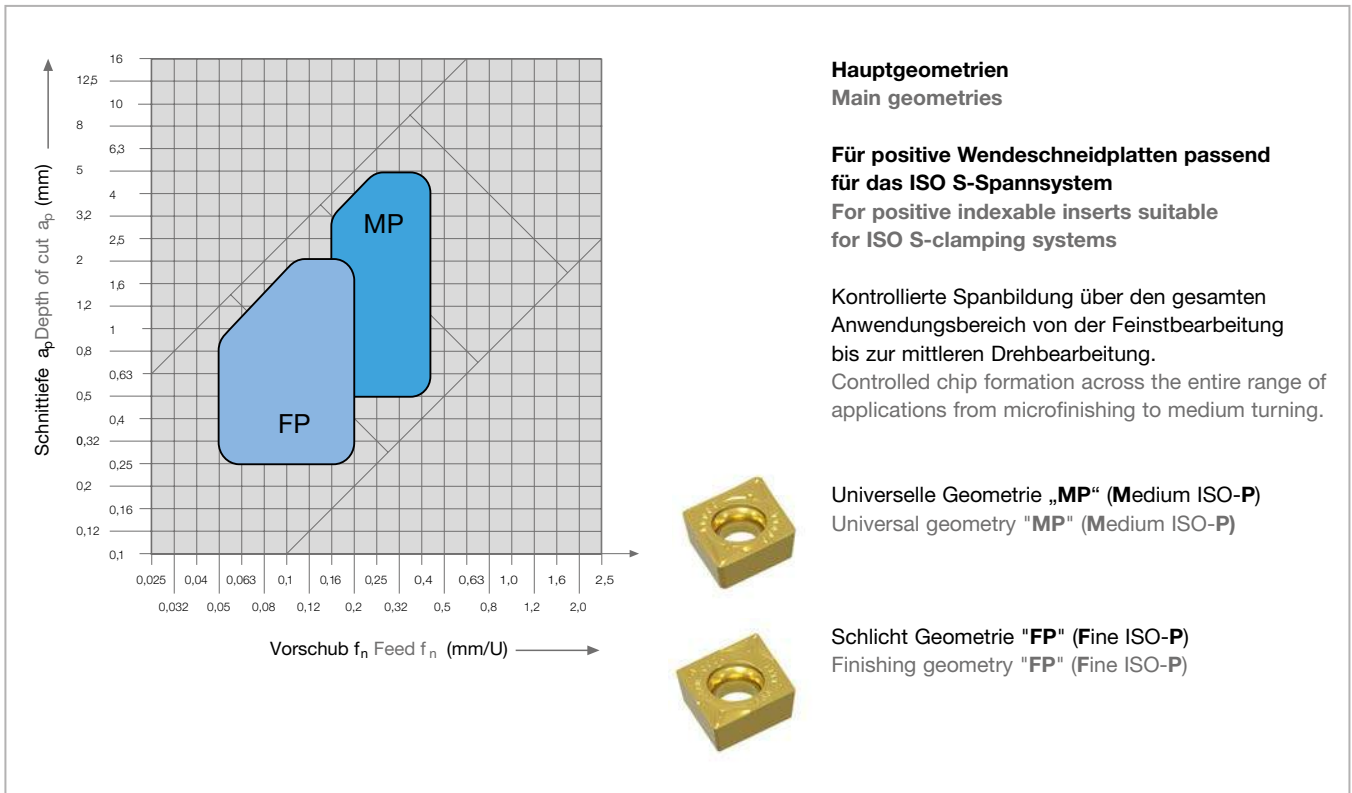
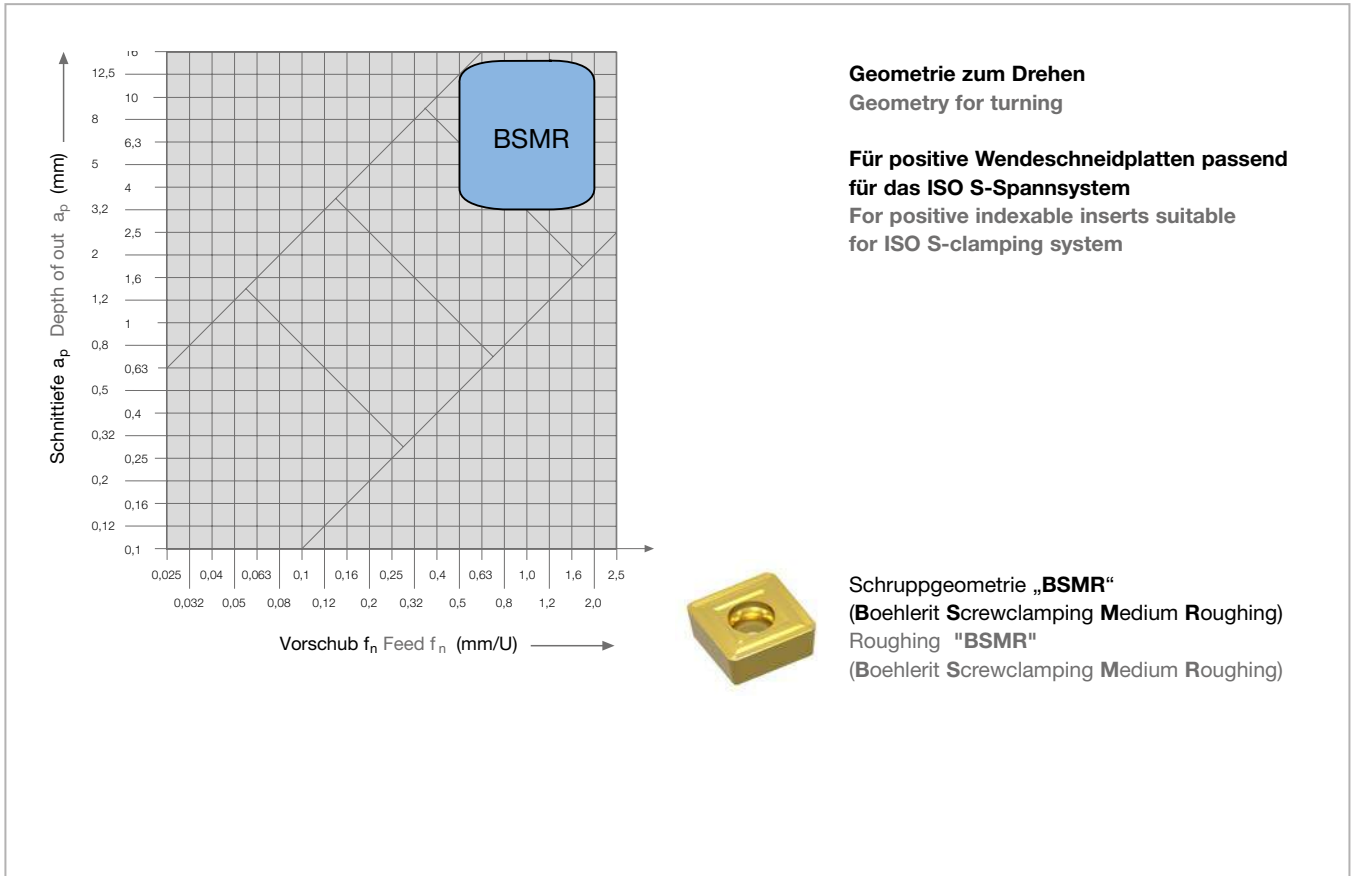
**Schruppgeometrien**  
 Roughing geometries

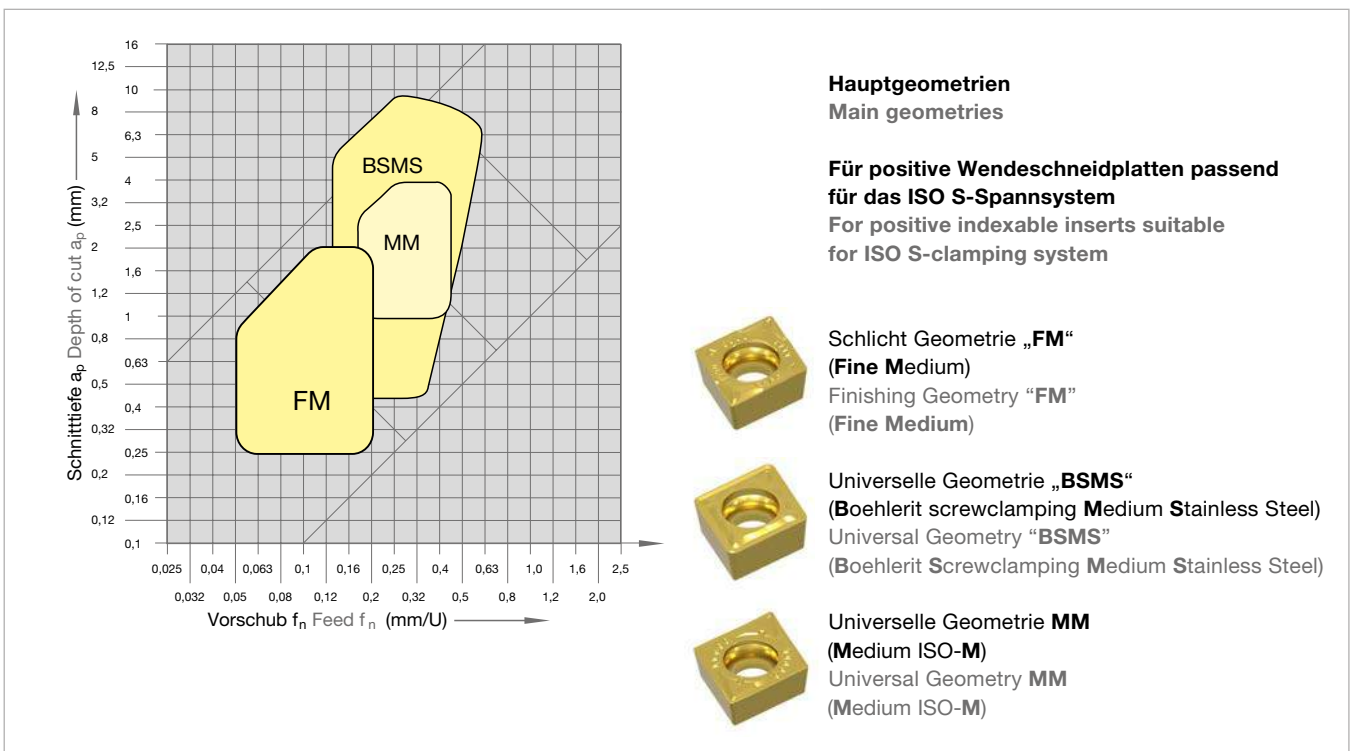
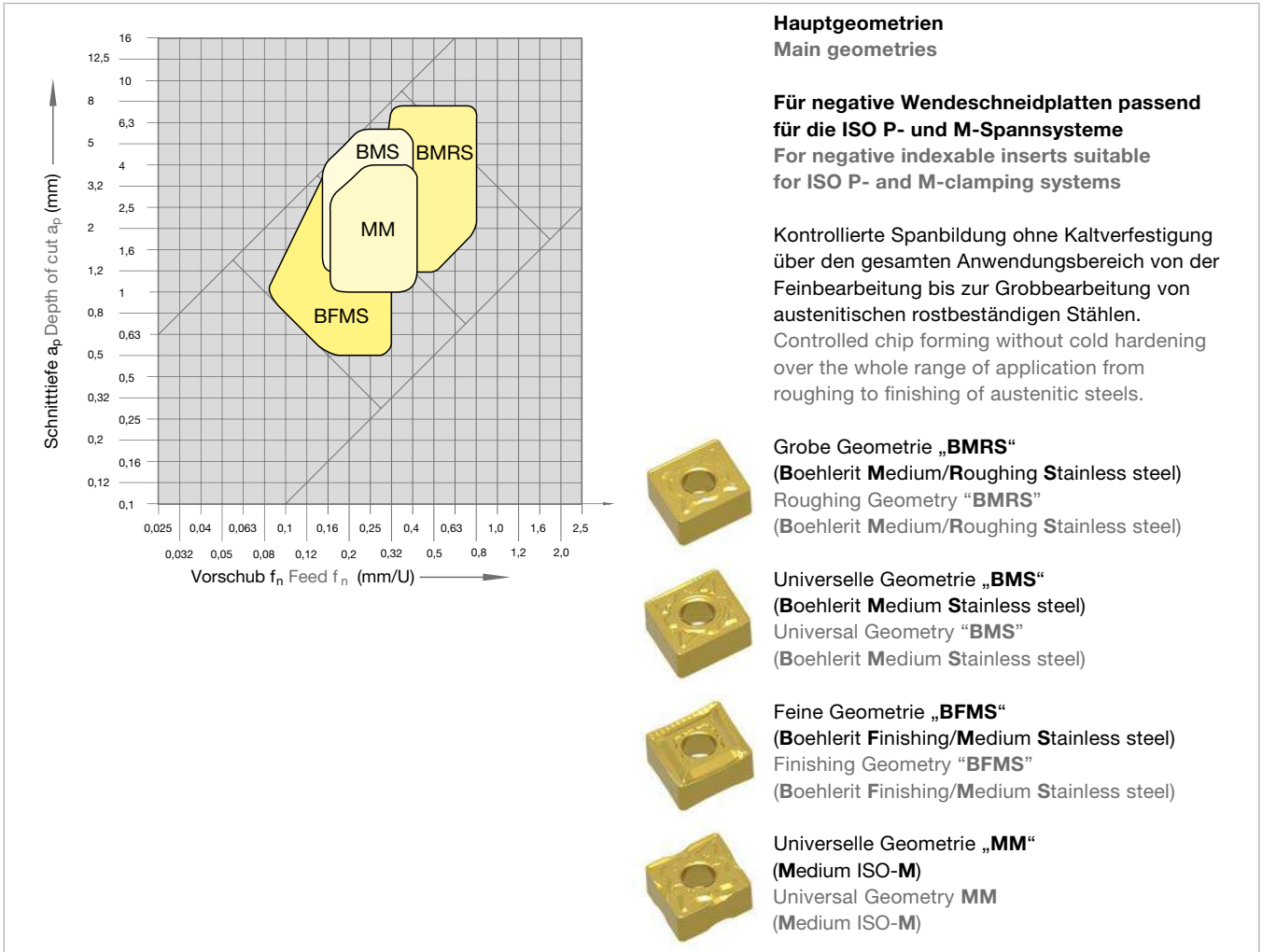
**Für negative Wendeschneidplatten passend für ISO P- und M-Spannsysteme**  
 For negative indexable inserts suitable for ISO P- and M-clamping systems

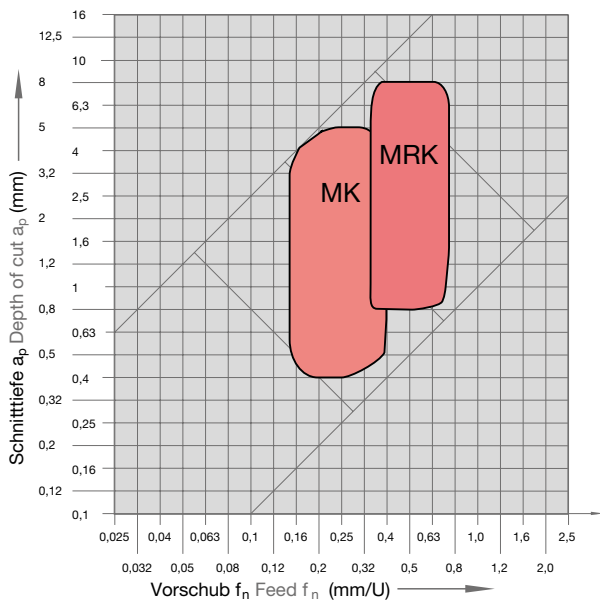


**Schruppgeometrie „BRP“**  
**(Boehlerit Roughing ISO-P)**  
 “BRP” Roughing  
 (Boehlerit Roughing ISO-P)









**Hauptgeometrien**  
**Main geometries**

**Für negative Wendeschneidplatten passend für die ISO P- und M-Spannsysteme**  
**For negative indexable inserts suitable for ISO P- and M-clamping systems**

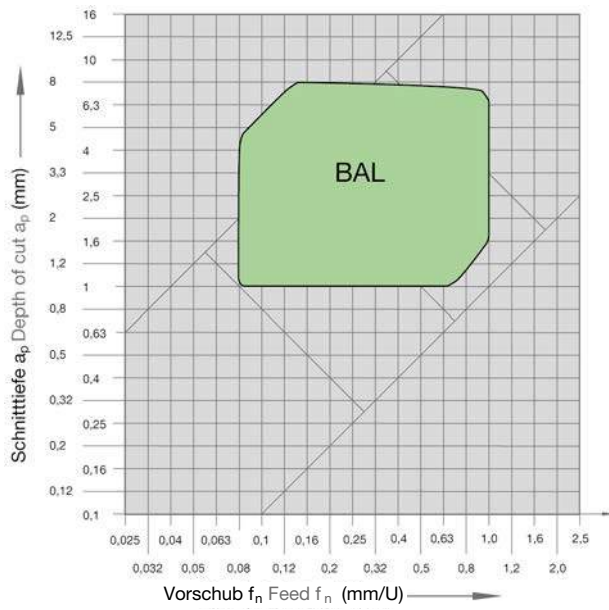
Kontrollierte Spanbildung über den gesamten Anwendungsbereich von der Mittel- bis zur groben Schruppbearbeitung.  
 Controlled chip forming over the whole range from medium to roughing application.



Schruppgeometrie „**MRK**“ (**Medium Roughing ISO K**) vorzugsweise für Guss  
 “**MRK**” roughing geometry (**Medium Roughing ISO K**) preferably for cast iron



Universelle Geometrie „**MK**“ (**Medium ISO K**) vorzugsweise für Guss  
 Universal “**BM**” geometry (**Medium ISO K**) preferably for cast iron



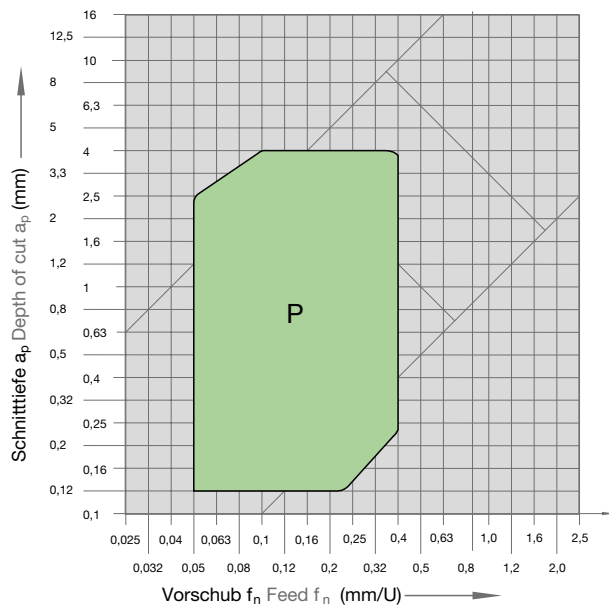
**Hauptgeometrie für Aluminium**  
 Geometry for aluminium machining

**Für positive Wendeschneidplatten passend für das ISO S-Spannsystem**  
 For positive indexable inserts suitable for ISO S-clamping system

Auch hervorragend zum Schlichten von rostfreien Stählen geeignet.  
 Best suitable for finishing of stainless steels also.



Geometrie für Aluminium „BAL“  
 (Boehlerit-ALuminium)  
 Geometry „BAL“  
 (Boehlerit ALuminium)

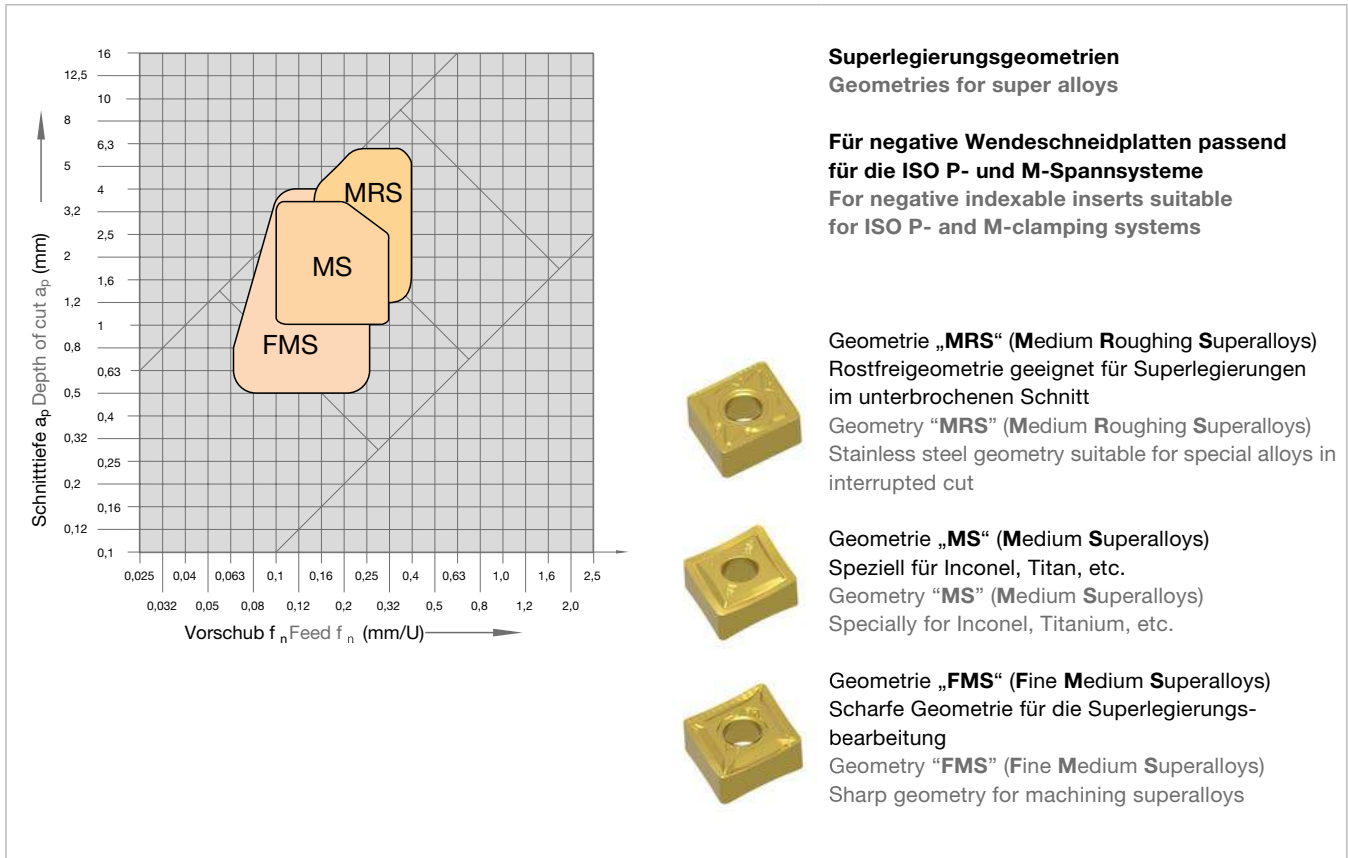


**Hauptgeometrie für Kunststoff**  
 Geometry for plastic machining

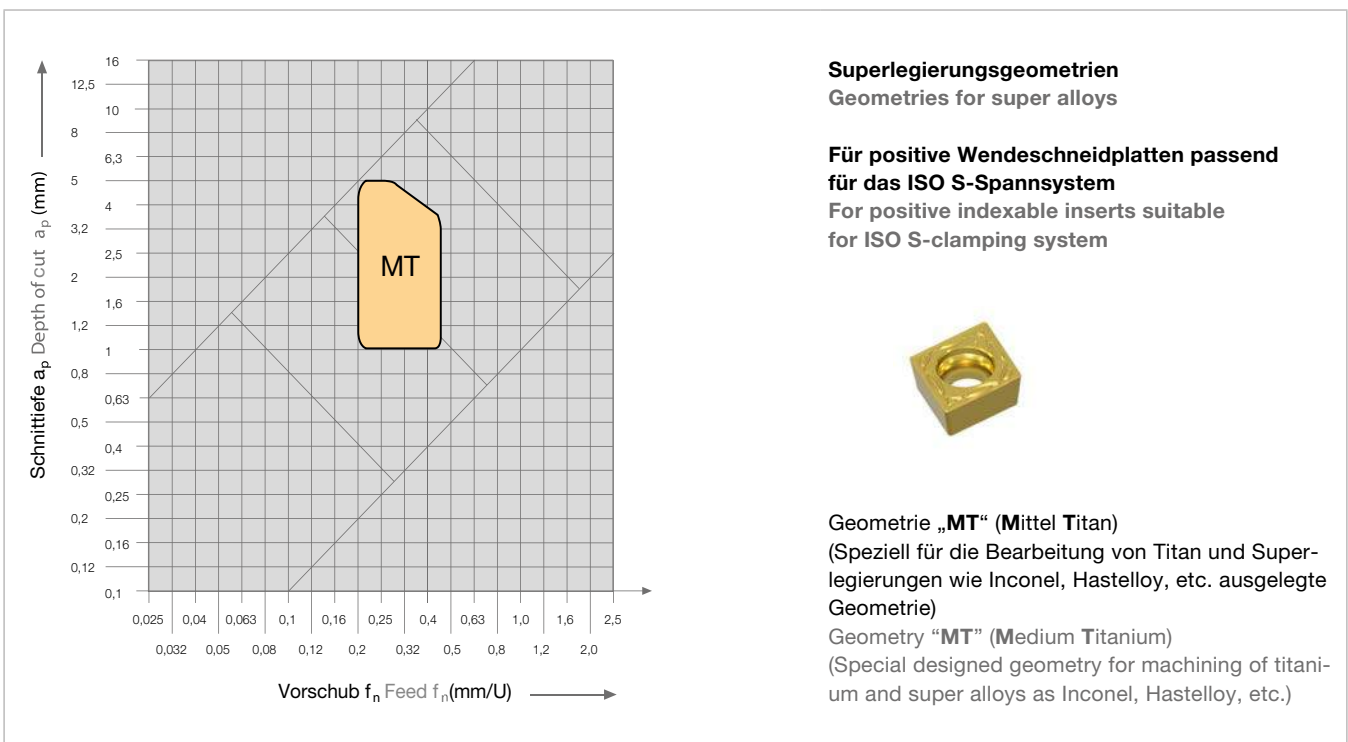
**Für positive Wendeschneidplatten passend für das ISO S-Spannsystem**  
 For positive indexable inserts suitable for ISO S-clamping system



Geometrie für Kunststoff „P“  
 (Boehlerit-Plastik)  
 Geometry „P“  
 (Boehlerit Plastics)



**Spanformstufengeometrien für Titan und Superlegierungen**  
**Chip groove geometries for titanium and super alloys**



# Sortenübersicht Grade overview

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application				Farbliche Darstellung der WSP je nach Beschichtung Color guide for inserts depending on coating
			P Stahl Steel	M Rostfrei Stainless	K Grauguss Grey cast iron	N NE-Metalle Non-ferrous metals	S Hochwarmfest High tempera- ture materials	H Harte Werkstoffe Hard materials	T Drehen Turning	M Fräsen Milling	D Bohren Drilling	S Gewinde- bearbeitung Threading		
<b>BCP05T</b>	HC-P05		■							●				
	HC-K10				□					●				
<b>LCP15T</b>	HC-P15		■							●				
	HC-K15				□					●				
<b>LCP25T</b>	HC-P25		■							●				
	HC-M25									●				
<b>LC240F</b>	HC-P40		■							●				
	HC-M40			□						●				
<b>LCM20T</b>	HC-M20			■						●				
	HC-S20						□			●				
Anwendungsschwerpunkt Application peak			■ Hauptanwendung Main application							● Standardsorte Standard grade				
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513			□ Weitere Anwendungen Further applications											

**Sortenübersicht**  
Grade overview



Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range							Werkstoffgruppe Material group						Bearbeitungsverfahren Application				Farbliche Darstellung der WSP je nach Beschichtung Color guide for inserts depending on coating
									P Stahl Steel	M Rostfrei Stainless	K Grauguss Grey cast iron	N NE-Metalle Non-ferrous metals	S Hochwarmfest High temperature materials	H Harte Werkstoffe Hard materials	T Drehen Turning	M Fräsen Milling	D Bohren Drilling	S Gewindebearbeitung Threading	
<b>BCM25T</b>	HC-M25																		
	HC-P30																		
<b>BCM40T</b>	HC-M40																		
	HC-S40																		
<b>LC435D</b>	HC-M35																		
	HC-P35																		
<b>LCM45T</b>	HC-M40																		
	HC-P35																		
<b>BCK10T</b>	HC-K10																		
<b>BCK20T</b>	HC-K20																		
<b>LW610</b>	HW-K10																		
<b>LC610T</b>	HC-K10																		
<b>LC415X</b>	HC-S15																		
<b>LC415Z</b>	HC-S15																		
<b>BCS10T</b>	HC-M10																		
	HC-S10																		
<b>BCS20T</b>	HC-M20																		
	HC-S20																		

Anwendungsschwerpunkt  
Application peak

Gesamtbereich nach ISO 513  
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung  
Main application

□ Neben Anwendungen  
Further applications

● Standardsorte  
Standard grade

## Hauptsorten beschichtet

● **BCP05T (HC-P05, HC-K10)**

Die BCP05T ist eine verschleißfeste Sorte, welche ihren Anwendungsbereich bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und herausfordernden Stahlwerkstoffen hat. Alternativ eignet sich diese Sorte für die Bearbeitung von Gussmaterialien.

● **LCP15T (HC-P15, HC-K15)**

Verschleißfeste Stahlsorte für den nichtunterbrochenen Schnitt für hohe Schnittgeschwindigkeiten bis 300 m/min. Als Nebenanwendung auch für die Bearbeitung von Guss geeignet.

● **LCP25T (HC-P25, HC-M25)**

(Universelle Drehsorte)

Hauptsorte zum Drehen von Stahlwerkstoffen und leicht zerspanbaren rostbeständigen Stahl bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten, auch bei unterbrochenem Schnitt. Diese Mehrbereichssorte zeichnet sich durch hohe Verschleißfestigkeit und ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften in einem breiten Einsatzspektrum aus.

● **LC240F (HC-P40, HC-M40)**

Die Stahldrehsorte Steeltec LC240F gewährleistet durch das Zusammenspiel eines extrem zähen Hartmetalls mit der „Nanolock gelb MT-CVD-Schicht“ höchste Performance im stark unterbrochenen Schnitt.

● **LCM20T (HC-M20, HC-S20)**

Drehsorte für die Bearbeitung von austenitischen Werkstoffen im hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich von 170 - 220 m/min.

● **BCM25T (HC-M25, HC-P25)**

Drehsorte für austenitische rostfreie Stähle im mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

Sehr zähe Rostfreisorte für niedrige Schnittgeschwindigkeiten geeignet, als Alternative auch auf Stahl und Superlegierungen einsetzbar.

● **LC435D (HC-M35, HC-P35)**

Hauptsorte zu Drehen von austenitischen rostfreien Stählen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Erweiterte Anwendung für Superlegierungen.

● **LCM45T (HC-M40, HC-P40)** (für Pentatec WSP)

Extrem zähes, relativ feinkörniges Hartmetallsubstrat. Ideale Sorte zum Drehen von austenitischen rostfreien Stählen im mittleren Schnittgeschwindigkeitsbereich.

● **BCK10T (HC-K10-K15)**

Gussorte im Bereich K10, optimal für die Bearbeitung von Guss im nicht unterbrochenen Schnitt.

● **BCK20T (HC-K20)**

Gussdrehsorte im Bereich K20, optimal für die Bearbeitung von GG- und GGG- Materialien. Schnittgeschwindigkeiten bis 400m/min auf GG möglich.

● **LC610T (HC-K10)**

Ideale Sorte für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen und NE-Metallen. Durch eine hauchdünne Micropuls® Plasma-CVD TiAlN Schicht ebenfalls hervorragend für die Schlichtzerspannung von rostfreien Stählen und Grauguss geeignet.

● **BCS10T (HC-M10, HC-S10)**

Sorte für das Drehen von Titan. Ausgewähltes temperaturstabiles Hartmetall plus TiBN - Plasma - Beschichtung.

● **LC415X (HC-S15)**

Feinstkornsorte mit dünner PVD-Beschichtung. Hervorragend geeignet für die Klein- und Kleinstteillfertigung wie z.B. der Uhrenindustrie und Medizintechnik. Bevorzugte Materialien wie Inconel, Titan und Rostfreistahl.

● **LC415Z (HC-S15)**

Spezielle Feinstkornsorte für die Bearbeitung von Superlegierungen wie Inconel, Titan, etc.

● **BCS20T (HC-M20, HC-S20)**

Zähere Alternativsorte zur LC415Z für die Bearbeitung von Superlegierungen wie Inconel, Hastelloy, Waspaloy, etc.

## Hauptsorten unbeschichtet

● **LW610 (K10)**

Drehsorte mit hoher Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Aluminiumlegierungen und NE-Metallen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch unter ungünstigen Bedingungen.



## Cutting grades

### Main grades, coated

- **BCP05T (HC-P05, HC-K10)**

The BCP05T is a wear-resistant grade that can be used for high cutting speeds and challenging steel materials. Alternatively, this grade is suitable for machining cast materials.

- **LCP15T (HC-P15, HC-K15)**

Wear resistant steel grade for not interrupted cut for high cutting speeds up to 300 m/min. As secondary application also for machining of cast iron.

- **LCP25T (HC-P25, HC-M25)**

(Universal turning grade)

Main grade for machining steel materials and easily machinable stainless steels at medium cutting speeds, including interrupted cutting work. This general purpose grade is characterised by the properties of high durability and excellent toughness across a wide range of applications.

- **LC240F (HC-P40, HC-M40)**

The LC240F Steeltec steel turning grade guarantees maximum performance in heavy interrupted cutting thanks to the combination of an extremely tough carbide with the „Nanolock yellow MT-CVD layer“.

- **LCM20T (HC-M20, HC-S20)**

Turning grade for machining of austenitic materials in the high cutting speed area of 170 – 220 m/min.

- **BCM25T (HC-M25, HC-P25)**

Turning grade for austenitic stainless steels in medium and high cutting speed area.

- **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

Very tough stainless grade for low cutting speeds suitable, also as alternative applicable on steel and super alloys.

- **LC435D (HC-M35, HC-P35)**

Main grade for turning of austenitic stainless steels at medium cutting speeds. Applicable also for super alloys.

- **LCM45T (HC-M40, HC-P40)** (for Pentatec insert)

Extreme tough, relative fine grained carbide substrate. Ideal grade for turning of austenitic stainless steel in the medium cutting speed area.

- **BCK10T (HC-K10-K15)**

Cast iron grades in K10 range, optimum for machining cast iron in an uninterrupted cut.

- **BCK20T (HC-K20)**

Cast iron turning grade for the area K15. Optimal for machining GG- and GGG- materials. Possible cutting speeds for GG up to 400 m/min.

- **LC610T (HC-K10)**

The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals. Thanks to a very thin microplus<sup>®</sup> plasma CVD TiAlN coating it is also excellent for finish machining of stainless steels and grey cast iron.

- **BCS10T (HC-M10, HC-S10)**

Grade for turning of titanium. Selected temperature stable carbide plus TiBN - Plasma coating.

- **LC415X (HC-S15)**

Submicron grade with thin PVD-coating. Excellent appropriate for the production of small and smallest parts, f.e. watch industry and medical engineering. Preferred materials such as Inconel, titanium and stainless steel.

- **LC415Z (HC-S15)**

Special submicron grade for machining super alloys such as Inconel, titanium, etc.

- **BCS20T (HC-M20, HC-S20)**

Tough alternative grade to LC415Z for machining of super alloys as Inconel, Hastelloy, Waspaloy, etc.

### Main grades, uncoated

- **LW610 (K10)**

Turning grade with high wear resistance for machining of aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.

<b>W</b>	Grundform Basic form	
A		85°
B		82°
C		80°
D		55°
E		75°
H		120°
K		55°
L		90°
M		86°
O		135°
P		108°
R		-
S		90°
T		60°
V		35°
<b>W</b>		80°

<b>N</b>	Freiwinkel Clearance angle
A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	
<b>N</b>	
P	
O	

Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind  
Clearance angle requiring special indication

<b>M</b>	Toleranzklasse Tolerance classes																																																				
Zulässige Abweichung für Limits of tolerance																																																					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>m</th> <th>s</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>±0,005<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>C</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>E</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>F</td><td>±0,005<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>G</td><td>±0,025</td><td>±0,13</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>H</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>J</td><td>±0,005<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,05 - ±0,15</td></tr> <tr><td>K</td><td>±0,013<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,05 - ±0,15</td></tr> <tr><td>L</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,05 - ±0,15</td></tr> <tr><td><b>M</b></td><td>±0,08 - ±0,20</td><td>±0,13</td><td>±0,05 - ±0,15</td></tr> <tr><td>U</td><td>±0,13 - ±0,38</td><td>±0,13</td><td>±0,08 - ±0,25</td></tr> </tbody> </table>		m	s	d	A	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,025	C	±0,013	±0,025	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	F	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,013	G	±0,025	±0,13	±0,025	H	±0,013	±0,025	±0,013	J	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 - ±0,15	K	±0,013 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 - ±0,15	L	±0,025	±0,025	±0,05 - ±0,15	<b>M</b>	±0,08 - ±0,20	±0,13	±0,05 - ±0,15	U	±0,13 - ±0,38	±0,13	±0,08 - ±0,25				
	m	s	d																																																		
A	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,025																																																		
C	±0,013	±0,025	±0,025																																																		
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																		
F	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,013																																																		
G	±0,025	±0,13	±0,025																																																		
H	±0,013	±0,025	±0,013																																																		
J	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 - ±0,15																																																		
K	±0,013 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 - ±0,15																																																		
L	±0,025	±0,025	±0,05 - ±0,15																																																		
<b>M</b>	±0,08 - ±0,20	±0,13	±0,05 - ±0,15																																																		
U	±0,13 - ±0,38	±0,13	±0,08 - ±0,25																																																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>d</th> <th>m</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td><b>M</b></td><td>6,35</td><td>±0,08</td><td>±0,05</td></tr> <tr><td></td><td>9,52</td><td>±0,08</td><td>±0,05</td></tr> <tr><td></td><td>12,7</td><td>±0,13</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td></td><td>15,88</td><td>±0,15</td><td>±0,10</td></tr> <tr><td></td><td>19,05</td><td>±0,15</td><td>±0,10</td></tr> <tr><td></td><td>25,4</td><td>±0,18</td><td>±0,13</td></tr> <tr><td>U</td><td>6,35</td><td>±0,13</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td></td><td>9,52</td><td>±0,13</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td></td><td>12,7</td><td>±0,20</td><td>±0,13</td></tr> <tr><td></td><td>15,88</td><td>±0,27</td><td>±0,18</td></tr> <tr><td></td><td>19,05</td><td>±0,27</td><td>±0,18</td></tr> <tr><td></td><td>25,4</td><td>±0,38</td><td>±0,25</td></tr> </tbody> </table>		d	m	d	<b>M</b>	6,35	±0,08	±0,05		9,52	±0,08	±0,05		12,7	±0,13	±0,08		15,88	±0,15	±0,10		19,05	±0,15	±0,10		25,4	±0,18	±0,13	U	6,35	±0,13	±0,08		9,52	±0,13	±0,08		12,7	±0,20	±0,13		15,88	±0,27	±0,18		19,05	±0,27	±0,18		25,4	±0,38	±0,25
	d	m	d																																																		
<b>M</b>	6,35	±0,08	±0,05																																																		
	9,52	±0,08	±0,05																																																		
	12,7	±0,13	±0,08																																																		
	15,88	±0,15	±0,10																																																		
	19,05	±0,15	±0,10																																																		
	25,4	±0,18	±0,13																																																		
U	6,35	±0,13	±0,08																																																		
	9,52	±0,13	±0,08																																																		
	12,7	±0,20	±0,13																																																		
	15,88	±0,27	±0,18																																																		
	19,05	±0,27	±0,18																																																		
	25,4	±0,38	±0,25																																																		
 Wendeschneidplatte mit ungerader Seitenanzahl Indexable insert with unequal number of sides																																																					
 Wendeschneidplatte mit gerader Seitenanzahl Indexable insert with equal number of sides																																																					

<sup>1)</sup> Gelten in der Regel für Wendeschneidplatten mit geschliffenen Planschneiden.  
<sup>\*)</sup> Der Berechnung der „m“-Maße liegt der genaue Zoll-Radius zugrunde.  
<sup>1)</sup> Generally used for indexable inserts with ground face cutting edges.  
<sup>\*)</sup> The calculation for the „m“ measurement is based on the precise radius in inches.

<b>G</b>	Plattentypen Type of insert
A	 ohne Spanformrinne, mit Befestigungsloch without chip breaker, with cylindrical fixation hole
F	 mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, ohne Befestigungsloch Chip breaker at both sides, without fixation hole
<b>G</b>	 mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch Chip breaker at both sides, with cylindrical fixation hole
M	 mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch Chip breaker at one side, with cylindrical fixation hole
N	 ohne Spanformrinne, ohne Befestigungsloch without chip breaker, without fixation hole
Q	 ohne Spanformrinne, mit Kegelloch beidseitig without chip breaker, with fixation hole conical from both sides
R	 mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, ohne Befestigungsloch Chip breaker at one side, without fixation hole
T	 mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig Chip breaker at one side, with conical fixation hole
U	 mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, Kegelloch beidseitig Chip breaker at both sides, with fixation hole conical from both sides
W	 ohne Spanformrinne, Kegelloch einseitig without chip breaker, with conical fixation hole
X	 mit Besonderheiten nach Zeichnung with special features to drawing

**06**  
Schneidkantenlänge  
Length of cutting edge

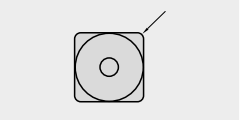
A	
B	
C	
E	
D	
H	
K	
L	
M	
O	
P	
R	
S	
T	
V	
W	

- Beispiele:**  
Examples:
- 06 L = 6,350 mm
  - 09 L = 9,525 mm
  - 11 L = 11,000 mm
  - 12 L = 12,700 mm
  - 15 L = 15,880 mm
  - 16 L = 16,500 mm
  - 19 L = 19,050 mm
  - 22 L = 22,000 mm
  - 25 L = 25,400 mm
  - 27 L = 27,500 mm
  - 33 L = 33,000 mm

**04**  
Dicke  
Thickness


- Beispiele:**  
Examples:
- 01 S = 1,59 mm
  - T1 S = 1,98 mm
  - 02 S = 2,38 mm
  - 03 S = 3,18 mm
  - T3 S = 3,97 mm
  - 04 S = 4,76 mm
  - 05 S = 5,56 mm
  - 06 S = 6,35 mm
  - 07 S = 7,94 mm
  - 09 S = 9,52 mm
  - 12 S = 12,70 mm

**04**  
Schneidenecke  
Corner radius



- Beispiele:**  
Examples:
- 00 RE = max 0,2 mm
  - 04 RE = 0,4 mm ±0,1
  - 08 RE = 0,8 mm ±0,1
  - 12 RE = 1,2 mm ±0,1
  - 16 RE = 1,6 mm ±0,1
  - 20 RE = 2,0 mm ±0,1
  - 24 RE = 2,4 mm ±0,1
  - 25 RE = 2,5 mm ±0,1

Schneidenausführung  
Edge condition

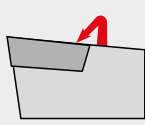


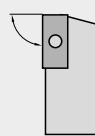
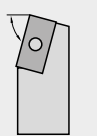
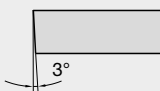
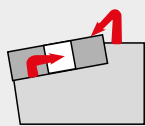




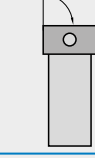
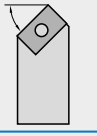
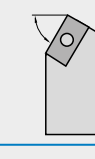
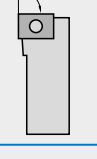

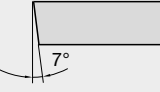
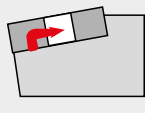



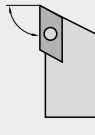
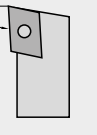
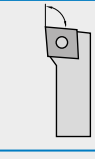
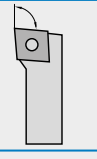
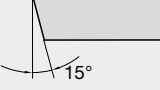
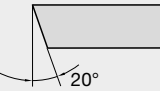
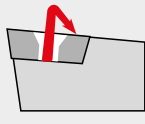







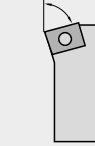
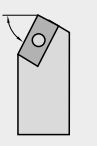

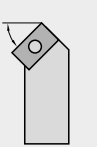
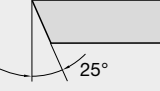
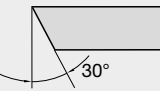

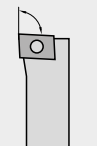
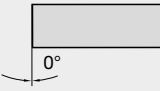
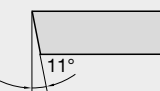

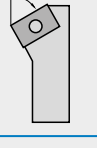
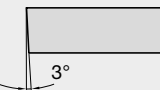

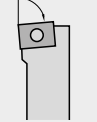
F	
E	
S	
T	
K	
P	

- scharfe Schneide  
sharp cutting edges
- Schneiden gerundet  
Rounded cutting edges
- Schneiden gefast und gerundet  
Chamfered and rounded cutting edges
- Schneiden gefast  
Chamfered cutting edges
- Schneiden doppelt gefast  
Double-chamfered cutting edges
- Schneiden doppelt gefast und verrundet  
Double-chamfered and rounded cutting edges

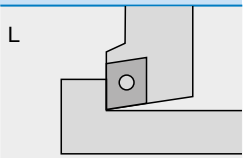
Schnittrichtung  
Cutting direction

L	
N	
R	

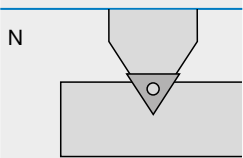
- Wendeschneidplatte kann nur linksschneidend verwendet werden  
The indexable insert can only be used for cuts to the left
- Wendeschneidplatte kann rechts- und linksschneidend verwendet werden  
The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right
- Wendeschneidplatte kann nur rechtsschneidend verwendet werden  
The indexable insert can only be used for cuts to the right

<b>P</b> Befestigungsart Type of fixation	<b>C</b> Wendeplattenform Indexable insert shape	<b>L</b> Klemmhalterform Tool holder shape	<b>N</b> Wendeplattenfreiwinkel Insert clearance angle
<b>C</b>  Von oben geklemmt Fixation from above	<b>A</b>  85° <b>B</b>  82°	<b>A</b>  90° <b>B</b>  75°	<b>A</b>  3°
<b>M</b>  Von oben und über Bohrung geklemmt Fixation from above and through a hole	<b>C</b>  80° <b>D</b>  55° <b>E</b>  75° <b>H</b>  120°	<b>C</b>  90° <b>D</b>  45° <b>E</b>  60° <b>F</b>  90°	<b>B</b>  5° <b>C</b>  7°
<b>P</b>  Über Bohrung geklemmt Fixation through a hole	<b>K</b>  55° <b>L</b>  90° <b>M</b>  86°	<b>G</b>  90° <b>J</b>  93° <b>H</b>  107,5° <b>L</b>  95°	<b>D</b>  15° <b>E</b>  20°
<b>S</b>  Durch Bohrung geschraubt Fixation by screw through a conical hole	<b>O</b>  135° <b>P</b>  108° <b>R</b>  - <b>S</b>  90° <b>T</b>  60° <b>V</b>  35° <b>W</b>  80°	<b>K</b>  75° <b>N</b>  63° <b>M</b>  50° <b>S</b>  45°	<b>F</b>  25° <b>G</b>  30°
		<b>R</b>  75° <b>U</b>  93°	<b>N</b>  0° <b>P</b>  11°
		<b>T</b>  60° <b>W</b>  60°	<b>O</b>  3°
		<b>V</b>  72,5° <b>Y</b>  85°	<p>Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind            Clearance angle requiring special indication</p>

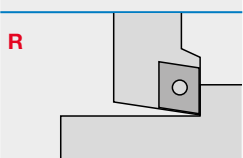
**R**  
Schnitttrichtung  
Cutting direction



Klemmhalter kann nur linksschneidend verwendet werden  
The tool holder can only be used for cuts to the left

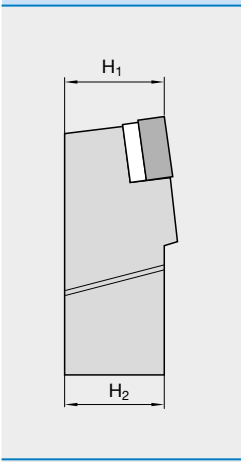


Klemmhalter kann rechts- und linksschneidend verwendet werden  
The tool holder can be used for cuts either to the left or to the right



Klemmhalter kann nur rechtsschneidend verwendet werden  
The tool holder can only be used for cuts to the right

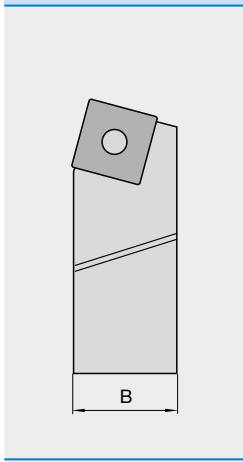
**25**  
Schneidenhöhe  
Cutting height



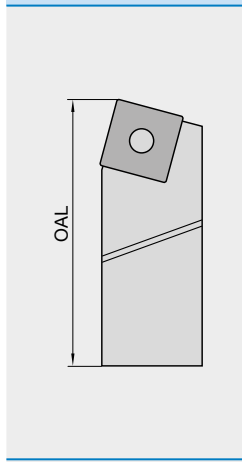
Bei Klemmwerkzeugen entspricht die Schneidenhöhe ( $h_1$ ) im allgemeinen der Schafthöhe ( $h_2$ ). Ausgenommen sind Kurzklemmhalter und Klemmwerkzeuge zum Innendrehen.

For clamped tools, the cutting height ( $h_1$ ) generally corresponds to the shaft height ( $h_2$ ). The exceptions to this include cartridge toolholders and clamped tools for internal turning.

**25**  
Schaftbreite  
Shank width



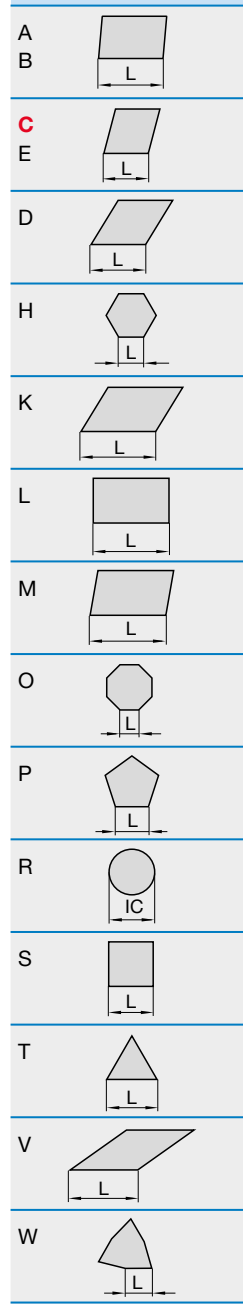
**M**  
Werkzeuflänge  
Tool length



Kennbuchstaben für die Längen  $l_1$   
Code letters for the length  $l_1$

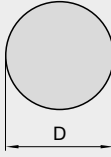
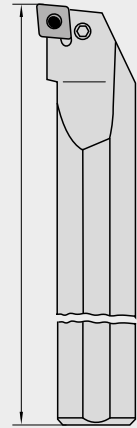
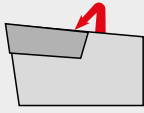
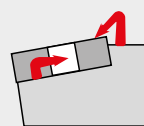
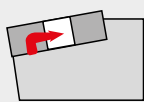
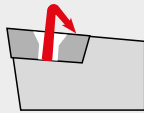
A	32 mm
B	40 mm
C	50 mm
D	60 mm
E	70 mm
F	80 mm
G	90 mm
H	100 mm
J	110 mm
K	125 mm
L	140 mm
<b>M</b>	<b>150 mm</b>
N	160 mm
P	170 mm
Q	180 mm
R	200 mm
S	250 mm
T	300 mm
U	350 mm
V	400 mm
W	450 mm
X	Sonderlänge Special length
Y	500 mm

**12**  
Schneidkantenlänge  
Cutting edge length



**Beispiele:**  
Examples:

- 06 L= 6,350 mm
- 09 L= 9,525 mm
- 11 L= 11,000 mm
- 12 L= 12,700 mm**
- 15 L= 15,880 mm
- 16 L= 16,500 mm
- 19 L= 19,050 mm
- 22 L= 22,000 mm
- 25 L= 25,400 mm
- 27 L= 27,500 mm
- 33 L= 33,000 mm

<b>S</b> Werkstoff des Körpers Material used for main body			<b>32</b> Schaftdurchmesser Shank diameter	<b>T</b> Werkzeuglänge Tool length	<b>P</b> Befestigungsart Type of fixation																																														
Kennbuchstabe Identification letter	Werkstoff des Körpers Material used for main body	Konstruktionsmerkmale Features of design			<b>C</b>  Von oben geklemmt Fixation from above																																														
<b>S</b>	Stahlschaft Solid steel	keine none																																																	
A		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply	08	Kennbuchstaben für die Längen Code letters for the length <table border="1"> <tr><td>A</td><td>32 mm</td></tr> <tr><td>B</td><td>40 mm</td></tr> <tr><td>C</td><td>50 mm</td></tr> <tr><td>D</td><td>60 mm</td></tr> <tr><td>E</td><td>70 mm</td></tr> <tr><td>F</td><td>80 mm</td></tr> <tr><td>G</td><td>90 mm</td></tr> <tr><td>H</td><td>100 mm</td></tr> <tr><td>J</td><td>110 mm</td></tr> <tr><td>K</td><td>125 mm</td></tr> <tr><td>L</td><td>140 mm</td></tr> <tr><td>M</td><td>150 mm</td></tr> <tr><td>N</td><td>160 mm</td></tr> <tr><td>P</td><td>170 mm</td></tr> <tr><td>Q</td><td>180 mm</td></tr> <tr><td>R</td><td>200 mm</td></tr> <tr><td>S</td><td>250 mm</td></tr> <tr><td><b>T</b></td><td><b>300 mm</b></td></tr> <tr><td>U</td><td>350 mm</td></tr> <tr><td>V</td><td>400 mm</td></tr> <tr><td>W</td><td>450 mm</td></tr> <tr><td>X</td><td>Sonderlänge Special length</td></tr> <tr><td>Y</td><td>500 mm</td></tr> </table>	A	32 mm	B	40 mm	C	50 mm	D	60 mm	E	70 mm	F	80 mm	G	90 mm	H	100 mm	J	110 mm	K	125 mm	L	140 mm	M	150 mm	N	160 mm	P	170 mm	Q	180 mm	R	200 mm	S	250 mm	<b>T</b>	<b>300 mm</b>	U	350 mm	V	400 mm	W	450 mm	X	Sonderlänge Special length	Y	500 mm	<b>M</b>  Von oben und über Bohrung geklemmt Fixation from above and through a hole
A	32 mm																																																		
B	40 mm																																																		
C	50 mm																																																		
D	60 mm																																																		
E	70 mm																																																		
F	80 mm																																																		
G	90 mm																																																		
H	100 mm																																																		
J	110 mm																																																		
K	125 mm																																																		
L	140 mm																																																		
M	150 mm																																																		
N	160 mm																																																		
P	170 mm																																																		
Q	180 mm																																																		
R	200 mm																																																		
S	250 mm																																																		
<b>T</b>	<b>300 mm</b>																																																		
U	350 mm																																																		
V	400 mm																																																		
W	450 mm																																																		
X	Sonderlänge Special length																																																		
Y	500 mm																																																		
B		mit Vibrationsdämpfung with vibration damping	10																																																
D		mit Vibrationsdämpfung und innerer Kühlmittelzuführung with vibration damping and internal coolant supply	12																																																
			16																																																
			20																																																
			25																																																
			<b>32</b>																																																
			40																																																
			50																																																
C	Hartmetallschaft mit Stahlkopf Hard metal with steel head	keine none		<b>P</b>  Über Bohrung geklemmt Fixation through a hole																																															
E		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply																																																	
F		mit Vibrationsdämpfung with vibration damping																																																	
G		mit Vibrationsdämpfung und innerer Kühlmittelzuführung with vibration damping and internal coolant supply																																																	
H	Schwermetall Heavy metal	keine none																																																	
J		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply		<b>S</b>  Durch Bohrung geschraubt Fixation by screw through a conical hole																																															

<b>C</b> Wendeplattenform Indexable insert shape		
A		85°
B		82°
<b>C</b>		80°
D		55°
E		75°
H		120°
K		55°
L		90°
M		86°
O		135°
P		108°
R		-
S		90°
T		60°
V		35°
W		80°

<b>L</b> Klemmhalterform Tool holder shape		
F		90°
K		75°
<b>L</b>		95°
S		45°
U		93°
Q		107°

<b>N</b> Wendeplattenfreiwinkel Insert clearance angle		
A		3°
B		5°
C		7°
D		15°
E		20°
F		25°
G		30°
<b>N</b>		0°
P		11°
O		α°

Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind.  
Clearance angle requiring special indication.

<b>R</b> Schnittrichtung Cutting direction	
L	
<p>Halter kann nur linksschneidend verwendet werden Boring bar suitable for operation to the left only</p>	
R	
<p>Halter kann nur rechtsschneidend verwendet werden Boring bar suitable for operation to the right only</p>	

<b>12</b> Schneidkantenlänge Cutting edge length		
A		
B		
<b>C</b>		
E		
D		
H		
K		
L		
M		
O		
P		
R		
S		
T		
V		
W		

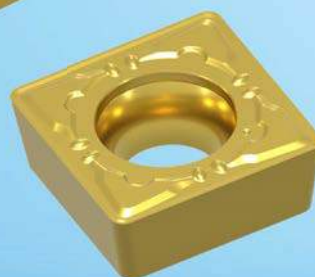
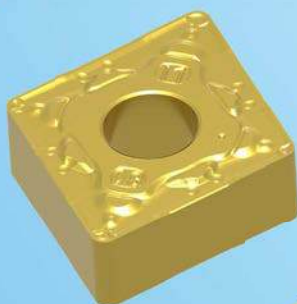
**Beispiele:**  
Examples:

06	l = 6,350 mm
09	l = 9,525 mm
11	l = 11,000 mm
<b>12</b>	<b>l = 12,700 mm</b>
15	l = 15,880 mm
16	l = 16,500 mm
19	l = 19,050 mm
22	l = 22,000 mm
25	l = 25,400 mm
27	l = 27,500 mm
33	l = 33,000 mm





Wendeschneidplatten  
zum Drehen  
Turning inserts



---

<b>Inhaltsübersicht Wendeschneidplatten</b> Content Inserts	Seite Page
<b>Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Stahl</b> Indexable inserts for machining steels	35
<b>Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostfreien Stählen</b> Indexable inserts for machining stainless steels	50
<b>Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusswerkstoffe</b> Indexable inserts for machining cast iron materials	62
<b>Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von NE-Metalle</b> Indexable inserts for machining non ferrous materials	68
<b>Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von hochwarmfesten Materialien</b> Indexable inserts for machining high temperature materials	75

---

		Sorte Grade						ISO-Klasse ISO-class		
		<b>BCP05T</b> <b>LCP15T</b> <b>LCP25T</b>						<b>HC-P05</b> <b>HC-P15</b> <b>HC-P25</b>		
Type	Geometrie	Vorschub	Schnitttiefe	Abmessungen [mm]				BCP05T	LCP15T	LCP25T
Type	Geometry	Feed f [mm / U rev]	Cutting depth ap max. [mm]	Dimensions [mm]						
				L	IC	S	RE			
<b>CCGT...E-BC</b>										
<b>CCMT..BSMR</b>										
<b>CCMT..FP</b>										
<b>CCMT..-MP</b>										
<b>CNGG..BCU</b>										
<b>CCGT 060204</b>	<b>EL-BC</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,4			5055824
<b>CCGT 060204</b>	<b>ER-BC</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,4			5055825
<b>CCGT 060208</b>	<b>EL-BC</b>	0,1 - 0,3	0,8 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,8			5055826
<b>CCGT 060208</b>	<b>ER-BC</b>	0,1 - 0,3	0,8 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,8			5055827
<b>CCGT 09T304</b>	<b>EL-BC</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4			5055828
<b>CCGT 09T304</b>	<b>ER-BC</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4			5055829
<b>CCGT 09T308</b>	<b>EL-BC</b>	0,2 - 0,45	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8			5055830
<b>CCGT 09T308</b>	<b>ER-BC</b>	0,2 - 0,45	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8			5055831
<b>CCGT 120408</b>	<b>EL-BC</b>	0,2 - 0,45	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8			5055832
<b>CCGT 120408</b>	<b>ER-BC</b>	0,2 - 0,45	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8			5055833
<b>CCGT 120412</b>	<b>EL-BC</b>	0,2 - 0,45	1,2 - 4,0	12,90	12,7	4,76	1,2			5055834
<b>CCGT 120412</b>	<b>ER-BC</b>	0,2 - 0,45	1,2 - 4,0	12,90	12,7	4,76	1,2			5055835
<b>CCMT 250924</b>	<b>BSMR</b>	0,5 - 1,3	2,4 - 19,0	25,80	25,4	9,52	2,4		5031825	5055849
<b>CCMT 060202</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,2		5049634	5055836
<b>CCMT 060204</b>	<b>FP</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,4		5028158	5055838
<b>CCMT 060208</b>	<b>FP</b>	0,1 - 0,3	0,8 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,8		5028138	5055840
<b>CCMT 09T304</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,2	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4		5028165	5055842
<b>CCMT 09T308</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,2	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8		5028151	5055844
<b>CCMT 120404</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,2	0,4 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,4			5055846
<b>CCMT 060202</b>	<b>MP</b>	0,07 - 0,13	0,2 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,2		5028145	5055837
<b>CCMT 060204</b>	<b>MP</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,4		5028179	5055839
<b>CCMT 060208</b>	<b>MP</b>	0,1 - 0,3	0,8 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,8		5028059	5055841
<b>CCMT 09T304</b>	<b>MP</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4	5219714	5028169	5055843
<b>CCMT 09T308</b>	<b>MP</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8	5219716	5028144	5055845
<b>CCMT 120404</b>	<b>MP</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,4		5028123	5055847
<b>CCMT 120408</b>	<b>MP</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5219717	5028126	5055848
<b>CNGG 120408</b>	<b>BCU</b>	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8		5029091	5055850

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5055824 oder or CCGT 060204 EL-BC LCP25T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade							ISO-Klasse ISO-class			
		BCP05T LCP15T LCP25T LC240F							HC-P05 HC-P15 HC-P25 HC-P40			
		<b>CNMG...E-BC</b>		<b>CNMG...FMP</b>		<b>CNMG...FP</b>		<b>CNMG...HPT</b>		<b>CNMG...MP</b>		
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCP05T	LCP15T	LCP25T	LC240F	
				L	IC	S	RE					
CNMG 120404	EL-BC	0,1 - 0,25	1,2 - 5,0	12,90	12,70	4,76	0,4			5055853		
CNMG 120404	ER-BC	0,1 - 0,25	1,2 - 5,0	12,90	12,70	4,76	0,4			5055854		
CNMG 120408	EL-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,70	4,76	0,8			5055857		
CNMG 120408	ER-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,70	4,76	0,8			5055858		
CNMG 120404	FMP	0,1 - 0,25	1,2 - 4,5	12,90	12,70	4,76	0,4		5029097	5055855	6412418	
CNMG 120408	FMP	0,1 - 0,3	0,8 - 4,5	12,90	12,70	4,76	0,8		5029099	5055859	6412421	
CNMG 120404	FP	0,05 - 0,2	1,2 - 4,0	12,90	12,70	4,76	0,4		5028343	5055856		
CNMG 120408	FP	0,05 - 0,2	0,8 - 4,0	12,90	12,70	4,76	0,8		5028341	5055860		
CNMG 120408	HPT	0,2 - 0,8	0,8 - 5,0	12,90	12,70	4,76	0,8		5029100	5055861		
CNMG 120412	HPT	0,2 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,70	4,76	1,2		5029104	5055864		
CNMG 090308	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,18	0,8		5029096	5055852	9196944	
CNMG 120404	MP	0,15 - 0,25	0,4 - 4,0	12,90	12,70	4,76	0,4	5219718				
CNMG 120408	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 5,0	12,90	12,70	4,76	0,8	5219719	5029102	5055862	9175843	
CNMG 120412	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 5,0	12,90	12,70	4,76	1,2	5219720	5029105	5055865	9175998	
CNMG 120416	MP	0,15 - 0,5	1,2 - 5,0	12,90	12,70	4,76	1,6	5219721	5029109	5055867		
CNMG 160608	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 9,0	16,10	15,87	6,35	0,8		5029114	5055869	9187671	
CNMG 160612	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2		5029119	5055871	9187678	
CNMG 160616	MP	0,15 - 0,4	1,6 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,6		5029123	5055873	9187679	
CNMG 190612	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,2		5029083	5055875	9186948	
CNMG 190616	MP	0,15 - 0,4	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,6		5029086	5055877	9186949	

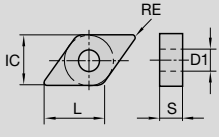
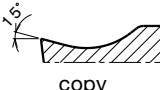
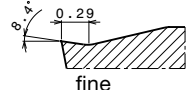
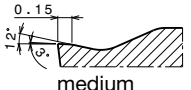
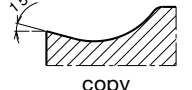
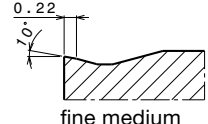





Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5055853 oder or CNMG 120404 EL-BC BCP25T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade						ISO-Klasse ISO-class		
		LCP15T LCP25T LC240F						HC-P15 HC-P25 HC-P40		
<b>CNMG...-MRP</b>		<b>CNMM...-BR</b>		<b>CNMM...-BRP</b>		<b>CNMM...-RP</b>				
 medium roughing 		 roughing 		 roughing 		 roughing 				
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCP15T	LCP25T	LC240F
				L	IC	S	RE			
CNMG 120408	MRP	0,32 - 0,6	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5029103	5055863	9196504
CNMG 120412	MRP	0,32 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	5029107	5055866	9203110
CNMG 120416	MRP	0,32 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,6	5029111	5055868	
CNMG 160608	MRP	0,32 - 0,8	0,8 - 9,0	16,10	15,87	6,35	0,8	5029117	5055870	
CNMG 160612	MRP	0,32 - 0,8	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2	5029121	5055872	9196532
CNMG 160616	MRP	0,32 - 0,8	1,6 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,6	5029124	5055874	9196539
CNMG 190612	MRP	0,32 - 0,8	1,2 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,2	5029084	5055876	9196581
CNMG 190616	MRP	0,32 - 0,8	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,6	5029087	5055878	9196584
CNMG 190624	MRP	0,32 - 0,8	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	2,4	5029092	5055879	9196607
CNMM 190616	BR	0,4 - 1,6	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,6	5030148	5055886	6413163
CNMM 250724	BRP	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,80	25,4	7,94	2,4	5029135	5055890	6413168
CNMM 250924	BRP	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,80	25,4	9,52	2,4	5029139	5055891	6413169
CNMM 120408	RP	0,35 - 0,55	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5029094	5055880	9178740
CNMM 120412	RP	0,4 - 0,7	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	5029095	5055881	9187647
CNMM 160612	RP	0,4 - 1,6	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2	5029098	5055882	6437535
CNMM 160616	RP	0,4 - 1,6	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,6	5029101	5055884	6437538
CNMM 190612	RP	0,4 - 1,6	1,2 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,2	5029106	5055885	
CNMM 190616	RP	0,4 - 1,6	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,6	5029108	5055887	6437544
CNMM 190624	RP	0,4 - 1,6	2,4 - 12,0	19,30	19,05	6,35	2,4	5029110	5055889	6437546

Bestellbeispiel Order example:  
Stück 10 pieces 5029103 oder or CNMG 120408-MRP BCP15T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		BCP05T LCP15T LCP25T LC240F				HC-P05 HC-P15 HC-P25 HC-P40					
DCGT...-E.-BC		DCMT...-FP		DCMT...-MP		DNMG...-E.-BC		DNMG...-FMP			
 copy		 fine		 medium		 copy		 fine medium			
											
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCP05T	LCP15T	LCP25T	LC240F
				L	IC	S	RE				
DCGT 070204	EL-BC	0,10 - 0,28	0,4 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4			5055892	
DCGT 070204	ER-BC	0,10 - 0,28	0,4 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4			5055893	
DCGT 11T304	EL-BC	0,10 - 0,28	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4			5055894	
DCGT 11T304	ER-BC	0,10 - 0,28	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4			5055895	
DCGT 11T308	EL-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8		5029140	5055896	
DCGT 11T308	ER-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8		5029148	5055897	
DCMT 070202	FP	0,07 - 0,13	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,2		5076855	5076857	
DCMT 070204	FP	0,10 - 0,28	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4		5028117	5055898	
DCMT 11T302	FP	0,05 - 0,13	0,2 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,2		5073494	5073495	
DCMT 11T304	FP	0,05 - 0,20	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4		5028124	5055900	
DCMT 070202	MP	0,15 - 0,13	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,2	5219722			
DCMT 070204	MP	0,15 - 0,25	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4	5219723	5028107	5055899	
DCMT 11T304	MP	0,15 - 0,25	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4	5219724	5028120	5055901	
DCMT 11T308	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8	5219725	5028175	5055902	
DNMG 110404	EL-BC	0,15 - 0,25	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4		5029149	5055903	
DNMG 110404	ER-BC	0,15 - 0,25	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4		5029150	5055904	
DNMG 110408	EL-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8		5029163	5055907	
DNMG 110408	ER-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8		5029164	5055908	
DNMG 150404	EL-BC	0,15 - 0,28	0,4 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,4			5055912	
DNMG 150404	ER-BC	0,15 - 0,28	0,4 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,4			5055913	
DNMG 150408	EL-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,8			5055915	
DNMG 150408	ER-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,8			5055916	
DNMG 150604	EL-BC	0,15 - 0,35	0,4 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,4			5055923	
DNMG 150604	ER-BC	0,15 - 0,35	0,4 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,4		5029200	5055924	
DNMG 150608	EL-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8		5029202	5055927	
DNMG 150608	ER-BC	0,20 - 0,45	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8		5029208	5055928	
DNMG 110404	FMP	0,15 - 0,25	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4		5029151	5055905	6412449
DNMG 110408	FMP	0,10 - 0,30	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8		5029166	5055909	
DNMG 150408	FMP	0,10 - 0,30	0,8 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,8			5055917	
DNMG 150604	FMP	0,10 - 0,30	0,4 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,4		5029201	5055925	
DNMG 150608	FMP	0,10 - 0,30	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8		5029211	5055929	6412473

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5055892 oder or DCGT 070204 EL-BC BCP25T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

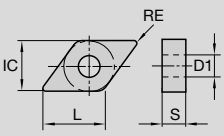
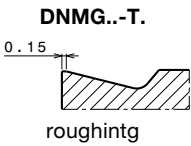

		Sorte Grade						ISO-Klasse ISO-class			
		BCP05T LCP15T LCP25T LC240F						HC-P05 HC-P15 HC-P25 HC-P40			
DNMG...-FP		DNMG...-HPT		DNMG...-MP		DNMG...-MRP		DNMM...-RP			
 fine		 performance turning		 medium		 medium roughing		 roughing			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCP05T	LCP15T	LCP25T	LC240F
				L	IC	S	RE				
DNMG 110404	FP	0,05 - 0,20	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4		5028346	5055906	
DNMG 110408	FP	0,05 - 0,20	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8		5028347	<i>5055910</i>	
DNMG 150404	FP	0,15 - 0,28	0,4 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,4		<i>5028349</i>	5055914	
DNMG 150408	FP	0,05 - 0,20	0,8 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,8		5028350	5055918	
DNMG 150604	FP	0,05 - 0,20	0,4 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,4		5028573	5055926	
DNMG 150608	FP	0,05 - 0,20	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8		5028580	<i>5055930</i>	
DNMG 150612	HPT	0,20 - 0,80	1,2 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,2		5029224	<i>5055933</i>	
DNMG 110404	MP	0,15 - 0,25	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4	5219726			
DNMG 110408	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8	5219729	5029168	5055911	<i>5003909</i>
DNMG 150408	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,8		5029192	5055919	<i>9176907</i>
DNMG 150412	MP	0,15 - 0,40	1,2 - 6,0	12,90	12,7	4,76	1,2		<i>5029197</i>	<i>5055921</i>	<i>9176923</i>
DNMG 150608	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8	5219731	5029215	5055931	9176185
DNMG 150612	MP	0,15 - 0,40	1,2 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,2	5219742	5029225	5055934	<i>9176193</i>
DNMG 150616	MP	0,15 - 0,40	1,6 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,6		<i>5029227</i>	5055936	
DNMG 150408	MRP	0,32 - 0,60	0,8 - 6,0	12,90	12,7	4,76	0,8		<i>5029195</i>	5055920	
DNMG 150412	MRP	0,32 - 0,80	1,2 - 6,0	12,90	12,7	4,76	1,2		<i>5029198</i>	5055922	9196798
DNMG 150608	MRP	0,32 - 0,80	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8		5029217	5055932	
DNMG 150612	MRP	0,32 - 0,80	1,2 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,2		<i>5029226</i>	5055935	<i>9196868</i>
DNMG 150616	MRP	0,32 - 0,80	1,6 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,6		<i>5029229</i>	5055937	<i>9196888</i>
DNMM 150608	RP	0,40 - 1,6	0,8 - 6,0	12,90	12,7	6,35	0,8		5029230	<i>5055938</i>	<i>9196736</i>
DNMM 150612	RP	0,40 - 1,6	1,2 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,2		<i>5029231</i>	5055939	9196739
DNMM 150616	RP	0,40 - 1,6	1,2 - 6,0	12,90	12,7	6,35	1,6		5029232	<i>5055940</i>	<i>9196755</i>

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5028346 oder or DNMG 110404-FP BCP15T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Stahl**  
**Indexable inserts for machining steels**

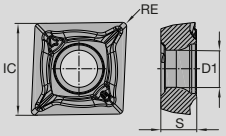
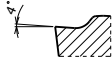

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

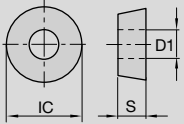
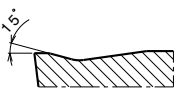

		Sorte Grade						ISO-Klasse ISO-class	
		<b>LCP15T</b> <b>LC240F</b>						HC-P15 HC-P40	
		 <p><b>DNMG..-T.</b> roughing</p>							
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCP15T	LC240F
				L	IC	S	RE		
<b>DNMG 140405</b>	<b>TL20</b>	0,20 - 0,40	0,5 - 5,0	14,00	11,95	4,76	0,5	5029169	6412454
<b>DNMG 140405</b>	<b>TR20</b>	0,20 - 0,40	0,5 - 5,0	14,00	11,95	4,76	0,5	5029185	6412456
<b>DNMG 140405</b>	<b>TL25</b>	0,20 - 0,40	0,5 - 5,0	14,00	11,95	4,76	0,5		6412455
<b>DNMG 140405</b>	<b>TR25</b>	0,20 - 0,40	0,5 - 5,0	14,00	11,95	4,76	0,5	5029187	6412457
<b>DNMG 140410</b>	<b>TL25</b>	0,20 - 0,45	1,0 - 5,0	14,00	11,95	4,76	1	5029189	6412458
<b>DNMG 140410</b>	<b>TR25</b>	0,20 - 0,45	1,0 - 5,0	14,00	11,95	4,76	1	5029190	6412459

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5029169 oder or DNMG 140405-TL20 LCP15T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!



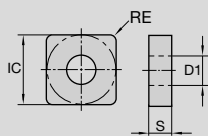
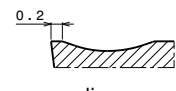
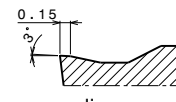
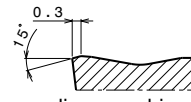
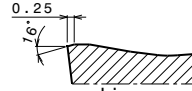
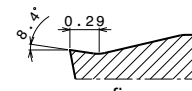





		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class						
		BCP20Q BCP25Q BCP30Q BCP35Q				HC-P20 HC-P25 HC-P30 HC-P35						
<p><b>QCMX..-MP</b></p>  <p>medium</p>												
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Bohren Feed f [mm / U rev]	Vorschub Drehen Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCP20Q	BCP25Q	BCP30Q	BCP35Q
					IC	S	D1	RE				
QCMX 050204	MP	0,03 - 0,06	0,10 - 0,25	0,4 - 1	5,75	2,38	2,25	0,4	5149594	5149598	5149657	5149659
QCMX 060204	MP	0,03 - 0,07	0,10 - 0,25	0,4 - 1,5	6,47	2,38	2,5	0,4	5149668	5149670	5149674	5149677
QCMX 070304	MP	0,04 - 0,08	0,10 - 0,25	0,4 - 2	7,47	3,26	2,75	0,4	5199846	5199855	5199858	5199860
QCMX 080304	MP	0,05 - 0,09	0,10 - 0,25	0,4 - 2	8,5	3,14	3,4	0,4	5146711	5146719	5160671	5160681
QCMX 080308	MP	0,05 - 0,10	0,15 - 0,30	0,8 - 2	8,5	3,14	3,4	0,8	5149564	5149570	5149579	5149584
QCMX 09T304	MP	0,05 - 0,09	0,10 - 0,25	0,4 - 2	9,6	3,98	3,4	0,4	5169998	5170000	5170646	5170647
QCMX 09T308	MP	0,05 - 0,10	0,15 - 0,30	0,8 - 2	9,6	3,98	3,4	0,8	5172654	5172656	5172662	5172664
QCMX 10T304	MP	0,08 - 0,12	0,15 - 0,30	0,4 - 2	10,6	3,98	4,4	0,4	5185359	5185361	5183773	5183776
QCMX 10T308	MP	0,08 - 0,12	0,15 - 0,30	0,8 - 2	10,6	3,98	4,4	0,8	5149688	5149690	5149699	5149702
QCMX 130404	MP	0,08 - 0,15	0,15 - 0,30	0,4 - 2,5	13,47	4,65	5,25	0,8	5185290	5185356	5183761	5183764
QCMX 130408	MP	0,08 - 0,15	0,15 - 0,30	0,8 - 2,5	13,47	4,65	5,25	0,8	5170003	5170005	5170654	5170655

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LCP15T LCP25T LC240F				HC-P15 HC-P25 HC-P40			
<p><b>RCMX..-MO</b></p>  <p>medium</p>									
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCP15T	LCP25T	LC240F
				IC	S	D1			
RCMX 1003M0	-	0,20 - 0,40	1,0 - 4,0	10	3,18	3,6			6412677
RCMX 1204M0	-	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0	12	4,76	4,2		5055949	6412679
RCMX 1606M0	-	0,25 - 0,45	1,5 - 6,5	16	6,35	5,2	5029235	5055950	6412680
RCMX 2006M0	-	0,25 - 0,55	2,0 - 8,0	20	6,35	6,5	5029236		6412681
RCMX 2507M0	-	0,30 - 0,65	2,5 - 13,0	25	7,9	7,2			6412682
RCMX 3209M0	-	0,35 - 0,90	3,0 - 13,0	32	9,52	9,5			6412683

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5149594 oder or QCMX 050204-MP BCP20Q

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Stahl**  
Indexable inserts for machining steels

		Sorte Grade					ISO-Klasse ISO-class		
		LCP15T LCP25T LC240F					HC-P15 HC-P25 HC-P40		
<b>SCMT..</b>		<b>SCMT..-BSM</b>		<b>SCMT..-BSMR</b>		<b>SCMT..-BSR</b>		<b>SCMT..FP</b>	
 medium		 medium		 medium roughing		 roughing		 fine	
									
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCP15T	LCP25T	LC240F
				IC	S	RE			
SCMT 120404	-	0,15 - 0,25	0,4 - 3,5	12,7	4,76	0,4			6412689
SCMT 09T308	BSM	0,15 - 0,35	0,8 - 3,0	9,52	3,97	0,8	5060194	5060192	
SCMT 120408	BSM	0,15 - 0,35	0,8 - 5,0	12,7	4,76	0,8	5060197	5060196	
SCMT 250924	BSMR	0,50 - 1,30	2,4 - 19,0	25,4	9,52	2,4	5031819	5055965	
SCMT 250916	BSR	0,60 - 1,60	1,6 - 19,0	25,4	9,52	1,6	5031817	5055964	6413203
SCMT 250924	BSR	0,60 - 1,60	2,4 - 19,0	25,4	9,52	2,4	5031821	5055966	
SCMT 09T304	FP	0,05 - 0,20	0,4 - 2,5	9,52	3,97	0,4	5028109	5055958	
SCMT 09T308	FP	0,05 - 0,20	0,8 - 2,5	9,52	3,97	0,8	5028342	5055959	
SCMT 120404	FP	0,05 - 0,20	0,4 - 3,5	12,7	4,76	0,4	5035475	5055961	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6412689 oder or SCMT 120404 LC240F

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

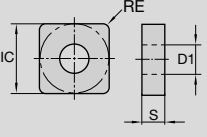
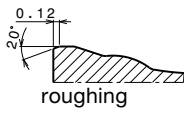

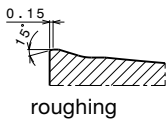

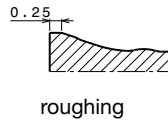

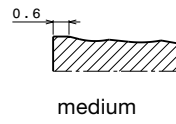

		Sorte Grade					ISO-Klasse ISO-class			
		BCP05T LCP15T LCP25T LC240F					HC-P05 HC-P15 HC-P25 HC-P40			
SCMT..-MP		SNMG..-FMP		SNMG..-FP		SNMG..-MP		SNMG..-MRP		
 medium		 fine medium		 fine		 medium		 medium roughing		
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			BCP05T	LCP15T	LCP25T	LC240F
				IC	S	RE				
SCMT 09T308	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 2,5	9,52	3,97	0,8		5028134	5055960	
SCMT 120408	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 3,5	12,7	4,76	0,8	5219732	5028104	5055962	
SCMT 120412	MP	0,15 - 0,40	1,2 - 3,5	12,7	4,76	1,2		5028095	5055963	
SNMG 090304	FMP	0,10 - 0,30	0,4 - 4,5	9,52	3,18	0,4		<i>5029244</i>	<i>5055975</i>	
SNMG 120404	FP	0,05 - 0,20	0,4 - 7,0	12,7	4,76	0,4		5029756	5055976	
SNMG 120408	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8	5219733	5029245	5055977	9196949
SNMG 120412	MP	0,15 - 0,40	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	5219736	<i>5029247</i>	<i>5055979</i>	9196964
SNMG 150608	MP	0,15 - 0,40	0,8 - 7,0	15,87	6,35	0,8		5029249	<i>5055981</i>	<i>9196973</i>
SNMG 190612	MP	0,15 - 0,40	1,2 - 10,0	19,05	6,35	1,2		<i>5029250</i>	5055982	9186950
SNMG 120408	MRP	0,32 - 0,60	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8		<i>5029246</i>	5055978	9196896
SNMG 120412	MRP	0,32 - 0,60	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2		<i>5029248</i>	5055980	9196912
SNMG 150608	MRP	0,32 - 0,80	0,8-7,0	15,87	6,35	0,8		5109481	<i>5109482</i>	<i>5109485</i>
SNMG 150612	MRP	0,32 - 0,80	1,2-7,5	15,87	6,35	1,2		<i>5109486</i>	5109487	<i>5109490</i>
SNMG 150616	MRP	0,32 - 0,80	1,6-7,5	15,87	6,35	1,6		<i>5109523</i>	5109526	<i>5109528</i>
SNMG 190612	MRP	0,32 - 0,80	1,2 - 10,0	19,05	6,35	1,2		5029251	5055983	9196920
SNMG 190616	MRP	0,32 - 0,80	1,6 - 10,0	19,05	6,35	1,6			5055984	9196923

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5028134 oder or SCMT 09T308-MP LCP15T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Stahl**  
Indexable inserts for machining steels

www.boehlerit.com

		Sorte Grade					ISO-Klasse ISO-class		
		LCP15T LCP25T LC240F					HC-P15 HC-P25 HC-P40		
<b>SNMM...-BR</b>  		<b>SNMM...-BRP</b>  		<b>SNMM...-RP</b>  		<b>SNMM</b>  			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCP15T	LCP25T	LC240F
				IC	S	RE			
SNMM 190616	BR	0,4 - 1,6	1,6 - 10,0	19,05	6,35	1,6		5055992	6413211
SNMM 190624	BR	0,4 - 1,6	2,4 - 10,0	19,05	6,35	2,4	5030147	5055994	
SNMM 250724	BR	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,4	7,94	2,4		5064523	5064525
SNMM 250924	BR	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,4	9,52	2,4		5064524	5064526
SNMM 250724	BRP	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,4	7,94	2,4	5029264	5055997	6413213
SNMM 250732	BRP	0,4 - 1,6	3,2 - 19,0	25,4	7,94	3,2	5049632	5056987	5049629
SNMM 250924	BRP	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,4	9,52	2,4	5029266	5055999	6413214
SNMM 250932	BRP	0,4 - 1,6	3,2 - 19,0	25,4	9,52	3,2	5049633	5056988	5049547
SNMM 120408	RP	0,3 - 0,6	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8	5029254	5055987	9187646
SNMM 120412	RP	0,4 - 0,8	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	5029255	5055988	9187643
SNMM 150612	RP	0,4 - 1,6	1,2 - 7,5	15,87	6,35	1,2	5029256	5055989	6437569
SNMM 150616	RP	0,4 - 1,6	1,6 - 7,5	15,87	6,35	1,6	5029257	5055990	6437571
SNMM 190612	RP	0,4 - 1,6	1,2 - 10,0	19,05	6,35	1,2	5029258	5055991	6437573
SNMM 190616	RP	0,4 - 1,6	1,6 - 10,0	19,05	6,35	1,6	5029260	5055993	6437575
SNMM 190624	RP	0,4 - 1,6	2,4 - 10,0	19,05	6,35	2,4	5029262	5055995	6437577
SNMM 190632	RP	0,4 - 1,6	3,2 - 10,0	19,05	6,35	3,2	5029263	5055986	9196760
SNMM 250724	RP	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,4	7,94	2,4		5055998	
SNMM 250716	-	0,4 - 1,6	1,6 - 19,0	25,4	7,94	1,6			6412736
SNMM 250724	-	0,4 - 1,6	2,4 - 19,0	25,4	7,94	2,4		5055996	6412737

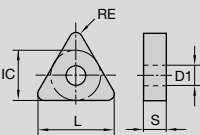
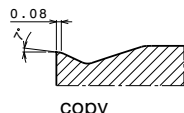

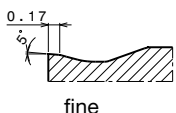

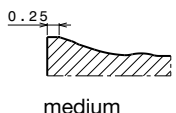

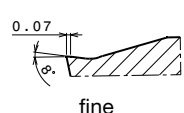

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5055992 oder or SNMM 190616-BR BCP25T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LCP15T LCP25T LC240F				HC-P15 HC-P25 HC-P40				
<b>TCGT..-E.-BC</b>		<b>TCMT..-FP</b>		<b>TCMT..-MP</b>		<b>TNMG..-E.-BC</b>		<b>TNMG..FMP</b>		
 copy		 fine		 medium		 copy		 fine medium		
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCP15T	LCP25T	LC240F
				L	IC	S	RE			
TCGT 110204	EL-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4		5056001	
TCGT 110204	ER-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4		5056002	
TCGT 16T304	EL-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4		5056003	
TCGT 16T304	ER-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4		5056004	
TCGT 16T308	EL-BC	0,15 - 0,3	0,8 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,8		5056005	
TCGT 16T308	ER-BC	0,15 - 0,3	0,8 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,8		5056006	
TCMT 110202	FP	0,05 - 0,13	0,2 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,2	5028142	5056007	
TCMT 110204	FP	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4	5028193	5056008	
TCMT 110204	MP	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4	5028191	5056009	
TCMT 110208	MP	0,1 - 0,3	0,8 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,8	5028039	5056010	
TCMT 16T304	MP	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4	5028082	5056011	
TCMT 16T308	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,8	5028173	5056012	
TNMG 160404	EL-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4	5029267	5056013	
TNMG 160404	ER-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4	5029152	5056014	
TNMG 160408	EL-BC	0,15 - 0,35	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	5029154	5056017	
TNMG 160408	ER-BC	0,15 - 0,35	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	5029155	5056018	
TNMG 160404	FMP	0,1 - 0,3	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4	5029153	5056015	6412807
TNMG 160408	FMP	0,1 - 0,3	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	5029156	5056019	6412810
TNMG 160412	FMP	0,1 - 0,3	1,2 - 6,0	16,50	9,52	4,76	1,2		5056022	

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5056001 oder or TCGT 110204 EL-BC BCP25T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade						ISO-Klasse ISO-class			
		BCP05T LCP15T LCP25T LC240F						HC-P05 HC-P15 HC-P25 HC-P40			
<b>TNMG...-FP</b>  copy 		<b>TNMG...-MP</b>  fine 		<b>TNMM...-RP</b>  medium 		<b>TPMR...-FM</b>  fine 					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCP05T	LCP15T	LCP25T	LC240F
				L	IC	S	RE				
TNMG 160404	FP	0,05 - 0,2	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4		5028589	5056016	
TNMG 160408	FP	0,05 - 0,2	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8		5028598	5056020	
TNMG 160408	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	5219737	5029157	5056021	9186197
TNMG 160412	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 6,0	16,50	9,52	4,76	1,2		5029158	5056023	9186198
TNMG 160416	MP	0,15 - 0,4	1,6 - 6,0	16,50	9,52	4,76	1,6		5029159	5056024	9186199
TNMG 220408	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 7,0	22,00	12,7	4,76	0,8		5029160	5056025	9196995
TNMG 220412	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 7,0	22,00	12,7	4,76	1,2			5056026	
TNMM 160408	RP	0,3 - 0,6	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8		5029162	5056027	9196763
TNMM 220408	RP	0,3 - 0,6	0,8 - 7,0	22,00	12,7	4,76	0,8		5029165	5056028	9196766
TNMM 220412	RP	0,4 - 0,8	1,2 - 7,0	22,00	12,7	4,76	1,2		5029167	5056029	9196770
TPMR 110304	FM	0,1 - 0,3	0,4 - 2,0	11,00	6,35	3,18	0,4		5029170	5056031	6412818
TPMR 110308	FM	0,1 - 0,3	0,8 - 2,0	11,00	6,35	3,18	0,8		5029171	5056032	6412819
TPMR 160304	FM	0,1 - 0,3	0,4 - 3,5	16,50	9,52	3,18	0,4		5029172	5056033	6412820
TPMR 160308	FM	0,1 - 0,3	0,8 - 3,5	16,50	9,52	3,18	0,8			5056034	6412821

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5028589 oder or TNMG 160404-FP BCP15T

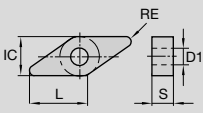
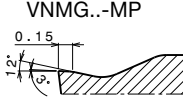

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

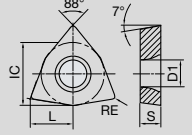
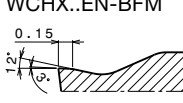

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LCP15T LCP25T				HC-P15 HC-P25			
<b>VBMT..</b>  fine 		<b>VCMT..-FP</b>  fine 		<b>VCMT..-MP</b>  medium 		<b>VNMG..-FMP</b>  fine 		<b>VNMG..FP</b>  medium 	
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCP15T	LCP25T
				L	IC	S	RE		
<b>VBMT 160404</b>	-	0,15 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	4,76	0,4	5029179	5056035
<b>VBMT 160408</b>	-	0,2 - 0,4	0,8 - 3,0	16,50	9,52	4,76	0,8	5029180	5056036
<b>VBMT 160412</b>	-	0,2 - 0,45	1,2 - 3,0	16,50	9,52	4,76	1,2	5029181	5056037
<b>VCMT 070202</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	6,85	3,97	2,38	0,2	<i>5106917</i>	5106918
<b>VCMT 070204</b>	<b>FP</b>	0,08 - 0,2	0,4 - 1,5	6,85	3,97	2,38	0,4	<i>5106919</i>	5106920
<b>VCMT 110302</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,2	5106928	<i>5106929</i>
<b>VCMT 110304</b>	<b>FP</b>	0,08 - 0,20	0,4 - 1,5	11,00	6,35	2,8	0,4	5028186	5056038
<b>VCMT 160404</b>	<b>FP</b>	0,15 - 0,35	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4	5028184	5056040
<b>VCMT 160408</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,2	0,8 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5028001	5056042
<b>VCMT 160404</b>	<b>MP</b>	0,15 - 0,4	0,4 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,4	5028189	5056041
<b>VCMT 160408</b>	<b>MP</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5028148	5056043
<b>VNMG 160408</b>	<b>FMP</b>	0,1 - 0,3	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8	<i>5029183</i>	5056045
<b>VNMG 160404</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,2	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4	5028601	5056044
<b>VNMG 160408</b>	<b>FP</b>	0,05 - 0,2	0,8 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5028340	5056046

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5029179 oder or VBMT 160404 BCP15T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Stahl**  
Indexable inserts for machining steels

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LCP15T LCP25T LC240F				HC-P15 HC-P25 HC-P40				
		 <p>VNMG..-MP copy</p>								
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCP15T	LCP25T	LC240F
VNMG 160408	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	L	IC	S	RE	5029184	5056047	9205914
VNMG 160412	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5029186	5056048	9197005

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LCP25T				HC-P25			
		 <p>WCHX..EN-BFM fine medium</p>							
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCP25T	
WCHX 040102EN	BFM	0,05 - 0,3	0,2 - 1,0	L	IC	S	RE	5056049	
WCHX 040104EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 1,0	4,0	6,35	1,59	0,4	5056050	
WCHX 05T102EN	BFM	0,05 - 0,3	0,2 - 1,3	5,0	7,93	1,98	0,2	5056051	
WCHX 05T104EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 1,5	5,0	7,93	1,98	0,4	5056052	
WCHX 060202EN	BFM	0,05 - 0,3	0,2 - 2,0	5,5	8,37	2,38	0,2	5056053	
WCHX 060204EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 2,0	5,5	8,37	2,38	0,4	5056054	
WCHX 070304EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 2,5	7,5	12,00	3,18	0,4	5056055	
WCHX 070308EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 2,5	7,5	12,00	3,18	0,8	5056056	
WCHX 090304EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 3,0	9,0	14,29	3,18	0,4	5056057	
WCHX 090308EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 3,0	9,0	14,29	3,18	0,8	5056058	
WCHX 10T304EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 3,0	10,0	15,87	3,97	0,4	5056059	
WCHX 10T308EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 3,0	10,0	15,87	3,97	0,8	5056060	
WCHX 130508EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 4,0	13,0	21,00	5,56	0,8	5056061	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5029184 oder or VNMG 160408-MP BCP25T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

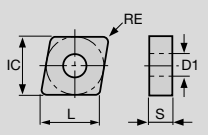
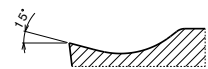

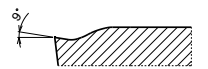

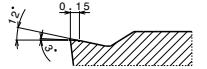



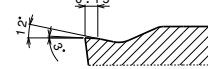



		Sorte Grade						ISO-Klasse ISO-class			
		BCP05T LCP15T LCP25T LC240F						HC-P05 HC-P15 HC-P25 HC-P40			
		<b>WNMG..-E.-BC</b>		<b>WNMG..-FMP</b>		<b>WNMG..-HPT</b>		<b>WNMG..-MP</b>		<b>WNMG..MRP</b>	
<p>copy</p>		<p>fine</p>		<p>medium</p>		<p>fine</p>		<p>medium</p>			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCP05T	LCP15T	LCP25T	LC240F
				L	IC	S	RE				
WNMG 080404	ER-BC	0,1 - 0,3	0,4 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,4		5029196	5056067	
WNMG 080408	EL-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		5029204	5056069	
WNMG 080408	ER-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		5029205	5056070	
WNMG 080412	EL-BC	0,2 - 0,45	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2			5056075	
WNMG 080412	ER-BC	0,2 - 0,45	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2			5056076	
WNMG 060404	FMP	0,1 - 0,3	0,4 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,4		5029188	5056063	6412835
WNMG 060408	FMP	0,1 - 0,3	0,8 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,8		5029191	5056064	
WNMG 080404	FMP	0,1 - 0,3	0,4 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,4		5029203	5056068	6412840
WNMG 080408	FMP	0,1 - 0,3	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		5029206	5056071	6412843
WNMG 080408	HPT	0,2 - 0,8	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		5029209	5056072	
WNMG 080412	HPT	0,2 - 0,8	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2		5029218	5056078	
WNMG 060408	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,8	5219738	5029193	5056065	9197013
WNMG 080404	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8	5219739			
WNMG 080408	MP	0,15 - 0,4	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8	5219740	5029210	5056073	9176196
WNMG 080412	MP	0,15 - 0,4	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2	5219741	5029221	5056079	9176207
WNMG 080416	MP	0,15 - 0,4	1,6 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,6		5029223	5056081	
WNMG 080408	MRP	0,32 - 0,6	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		5029216	5056074	9196941
WNMG 080412	MRP	0,32 - 0,8	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2		5029222	5056080	5002392
WNMG 080416	MRP	0,32 - 0,8	1,6 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,6		5029228	5056082	5002395

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5029196 oder or WNMG 080404 ER-BC BCP15T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostfreien Stählen**  
**Indexable inserts for machining stainless steels**

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>CCGT..-E-BC</b>		<b>CCGT..-FM</b>		<b>CCMT..-BSMS</b>		<b>CCMT..-FM</b>		<b>CCMT..MM</b>			
 copy 		 fine 		 medium 		 fine 		 medium 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
CCGT 060204	EL-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 2,50	6,40	6,35	2,38	0,4		6413126		
CCGT 060204	ER-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 2,50	6,40	6,35	2,38	0,4		6413130		
CCGT 060208	EL-BC	0,10 - 0,30	0,80 - 2,50	6,40	6,35	2,38	0,8		6413134		
CCGT 060208	ER-BC	0,10 - 0,30	0,80 - 2,50	6,40	6,35	2,38	0,8		6413138		
CCGT 09T304	EL-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,70	9,52	3,97	0,4		6413139		
CCGT 09T304	ER-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,70	9,52	3,97	0,4		6413140		
CCGT 09T308	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 3,00	9,70	9,52	3,97	0,8		6413142		
CCGT 120408	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 4,00	12,90	12,7	4,76	0,8		6413150		
CCGT 120412	EL-BC	0,20 - 0,45	1,20 - 4,00	12,90	12,7	4,76	1,2		6413154		
CCGT 030101	FM	0,02 - 0,06	0,10 - 0,80	3,57	3,52	1,4	0,1			5140563	
CCGT 030102	FM	0,05 - 0,13	0,20 - 1,50	3,57	3,52	1,4	0,2			5140564	
CCMT 09T304	BSMS	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4		6400352		
CCMT 09T308	BSMS	0,12 - 0,3	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8		6400353		
CCMT 120404	BSMS	0,12 - 0,3	0,4 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,4		6400354		
CCMT 120408	BSMS	0,15 - 0,35	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8		6400355		
CCMT 060202	FM	0,07 - 0,13	0,2 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,2			5106897	5106721
CCMT 060204	FM	0,08 - 0,15	0,4 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,4			5106898	5106896
CCMT 09T304	FM	0,08 - 0,2	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4	5093104		5166564	
CCMT 060202	MM	0,07 - 0,13	0,2 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,2	5093105	5073333	5090769	
CCMT 060204	MM	0,1 - 0,25	0,4 - 2,5	6,40	6,35	2,38	0,4	5093106	5064302	5090778	
CCMT 09T304	MM	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4	5064531		5090779	
CCMT 09T308	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8	5064532		5090780	
CCMT 120404	MM	0,15 - 0,4	0,4 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,4			5090782	
CCMT 120408	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8			5090783	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6413126 oder or CCGT 060204 EL-BC LC435D

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

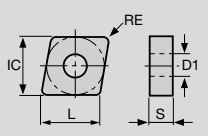
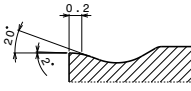

	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40			
<b>CNMG...BFMS</b>  medium fine 	<b>CNMG...BMRS</b>  medium rough 	<b>CNMG...BMS</b>  medium 	<b>CNMG.. E.-BC</b>  copy 	<b>CNMG.. MM</b>  medium 				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
CNMG 090304	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,18	0,4	5093116	<i>6400356</i>	5090787	
CNMG 120404	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 4,5	12,90	12,7	4,76	0,4	5093117	6400357	5090790	
CNMG 120408	BFMS	0,1 - 0,3	0,8 - 4,5	12,90	12,7	4,76	0,8	<i>5093119</i>	6400358	5090791	
CNMG 120412	BFMS	0,1 - 0,3	1,2 - 4,5	12,90	12,7	4,76	1,2	<i>5093120</i>	6400359	<i>5090794</i>	
CNMG 120408	BMRS	0,15 - 0,4	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8		6400363	5107398	5102375
CNMG 120412	BMRS	0,15 - 0,4	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2		<i>6400364</i>	<i>5107406</i>	5102373
CNMG 160612	BMRS	0,32 - 0,7	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2		6400365	<i>5107400</i>	5092797
CNMG 160616	BMRS	0,32 - 0,7	1,6 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,6			5107397	5093135
CNMG 190612	BMRS	0,32 - 0,7	1,2 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,2		<i>6400417</i>	5107405	5092822
CNMG 120408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8		6400360		
CNMG 120412	BMS	0,16 - 0,4	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2		<i>6400361</i>		
CNMG 160612	BMS	0,16 - 0,4	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2		6400362		
CNMG 120404	EL-BC	0,1 - 0,25	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,4			6410867	
CNMG 120404	ER-BC	0,1 - 0,25	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,4			6410871	
CNMG 120408	EL-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8			6410875	
CNMG 120408	ER-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8			6410879	
CNMG 120408	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5047846		5090793	5093132
CNMG 120412	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 4,0	12,90	12,7	4,76	1,2	5047848		5091978	5093134
CNMG 160612	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2	<i>5074538</i>		5092372	5092802
CNMG 160616	MM	0,15 - 0,4	1,6 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,6	5074537		5092377	5092821
CNMG 190612	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,2	<i>5074485</i>		5166566	5092853
CNMG 190616	MM	0,15 - 0,4	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,6	5074529		5166567	5092861

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5093116 oder or CNMG 090304-BFMS LCM20T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostfreien Stählen**  
**Indexable inserts for machining stainless steels**

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LCM20T BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M25 HC-M40				
<b>CNMG.. -MRM</b>  medium roug										
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE			
<b>CNMG 120408</b>	<b>MRM</b>	0,2 - 0,5	0,8 - 5,00	12,90	12,7	4,76	0,8	5151880	5151881	5151883
<b>CNMG 120412</b>	<b>MRM</b>	0,2 - 0,5	1,2 - 5,00	12,90	12,7	4,76	1,2	5151885	5151886	5151888
<b>CNMG 160608</b>	<b>MRM</b>	0,2 - 0,5	0,8 - 9,00	16,10	15,87	6,35	0,8	5151889	5151890	5151894
<b>CNMG 160612</b>	<b>MRM</b>	0,2 - 0,5	1,2 - 9,00	16,10	15,87	6,35	1,2	5151895	5151897	5151902

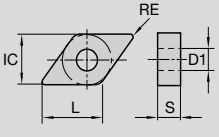
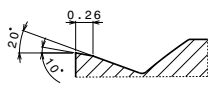

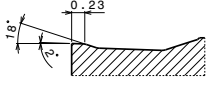

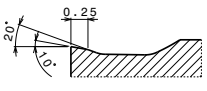

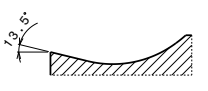

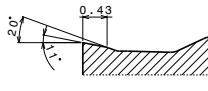

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5151880 oder or CNMG 120408-MRM LCM20T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>DCGT..E.-BC</b>  copy 		<b>DCGT..-FM</b>  fine 		<b>DCMT..-BSMS</b>  medium 		<b>DCMT..-FM</b>  fine 		<b>DCMT..-MM</b>  medium 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
DCGT 070204	ER-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 1,50	7,70	6,35	2,38	0,4		6413177		
DCGT 11T304	EL-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 2,00	7,70	9,52	3,97	0,4		6413178		
DCGT 11T304	ER-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 2,00	11,60	9,52	3,97	0,4		6413179		
DCGT 11T308	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 2,00	11,60	9,52	3,97	0,8		6413181		
DCGT 04T002	FM	0,05 - 0,13	0,20 - 1,50	3,8	3,12	1,2	0,2			5131355	
DCMT 11T304	BSMS	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4		6400366		
DCMT 11T308	BSMS	0,15 - 0,35	0,8 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8		6400367		
DCMT 070202	FM	0,07 - 0,13	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,2	5093121	5076858	5166570	
DCMT 070204	FM	0,08 - 0,15	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4			5106904	5106901
DCMT 11T302	FM	0,05 - 0,13	0,2 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,2	5085216	5077020	5166572	
DCMT 11T304	FM	0,05 - 0,2	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4			5106906	5106905
DCMT 070204	MM	0,15 - 0,25	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4		5064311	5166568	
DCMT 11T304	MM	0,15 - 0,25	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4	5064535		5092380	
DCMT 11T308	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8	5064533		5092382	

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 6413177 oder or DCGT 070204 ER-BC LC435D

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>DNMG...-BFMS</b>  medium fine 		<b>DNMG...-BMRS</b>  medium rough 		<b>DNMG...-BMS</b>  medium fine 		<b>DNMG...E.-BC</b>  copy 		<b>DNMG...-MM</b>  medium 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
DNMG 110404	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4	5093128	6400368	5092387	
DNMG 110408	BFMS	0,1 - 0,3	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8			5092488	
DNMG 150604	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4	5093130	6400369	5092639	
DNMG 150608	BFMS	0,1 - 0,3	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8	5093131	6400370	5092641	
DNMG 150608	BMRS	0,32 - 0,7	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		6400408	5107402	5101436
DNMG 150612	BMRS	0,32 - 0,7	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2		6400375	5107403	5092864
DNMG 110408	BMS	0,14 - 0,35	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8		6400372		
DNMG 150408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,8		6400445		
DNMG 150608	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		6400373		
DNMG 150612	BMS	0,16 - 0,4	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2		6400374		
DNMG 150604	EL-BC	0,15 - 0,35	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4		6400785		
DNMG 150604	ER-BC	0,15 - 0,35	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4		6400786		
DNMG 150608	EL-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		6400787		
DNMG 150608	ER-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		6400788		
DNMG 110404	MM	0,15 - 0,3	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4			5092413	
DNMG 110408	MM	0,15 - 0,3	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8			5092416	
DNMG 150404	MM	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,4	5079009		5093129	
DNMG 150408	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,8	5078339		5092497	
DNMG 150604	MM	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4	5078794		5101437	
DNMG 150608	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8	5047849		5092642	5092863
DNMG 150612	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2	5060170		5092726	5092866

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5093128 oder or DNMG 110404-BFMS LCM20T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		<b>LCM20T</b> <b>LC435D</b> <b>BCM25T</b> <b>BCM40T</b>				<b>HC-M20</b> <b>HC-M35</b> <b>HC-M25</b> <b>HC-M40</b>				
		<b>DNMG..MRM</b>  medium rough								
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE			
<b>DNMG 150608</b>	<b>MRM</b>	0,2 - 0,5	0,8 - 5,00	15,50	12,7	6,35	0,8	<i>5151903</i>	5151904	5151906
<b>DNMG 150612</b>	<b>MRM</b>	0,2 - 0,5	1,2 - 5,00	15,50	12,7	6,35	1,2	<i>5151907</i>	5151908	5151910

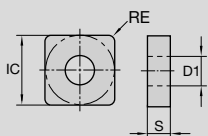
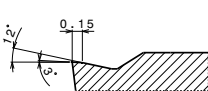

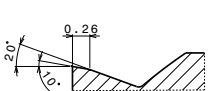
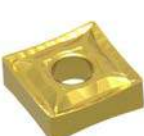
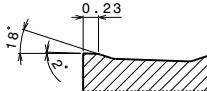

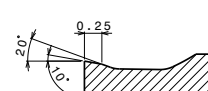

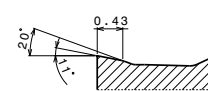

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		<b>BCM35Q</b> <b>BCM40Q</b>				<b>HC-M35</b> <b>HC-M40</b>				
		<b>QCMX...MM</b>  medium								
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Bohren Feed f [mm / U rev]	Vorschub Drehen Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCM35Q	BCM40Q
					IC	S	D1	RE		
<b>QCMX 050204</b>	<b>MM</b>	0,03 - 0,06	0,10 - 0,25	0,4 - 1	5,75	2,38	2,25	0,4	5149666	5149664
<b>QCMX 060204</b>	<b>MM</b>	0,03 - 0,07	0,10 - 0,25	0,4 - 1,5	6,47	2,38	2,5	0,4	5149685	5149683
<b>QCMX 070304</b>	<b>MM</b>	0,04 - 0,08	0,10 - 0,25	0,4 - 2	7,47	3,26	2,75	0,4	5199869	5199867
<b>QCMX 080304</b>	<b>MM</b>	0,05 - 0,09	0,10 - 0,25	0,4 - 2	8,5	3,14	3,4	0,4	5146736	5146729
<b>QCMX 080308</b>	<b>MM</b>	0,05 - 0,10	0,15 - 0,30	0,8 - 2	8,5	3,14	3,4	0,8	5149591	5149589
<b>QCMX 09T304</b>	<b>MM</b>	0,05 - 0,09	0,10 - 0,25	0,4 - 2	9,6	3,98	3,4	0,4	5172651	5172648
<b>QCMX 09T308</b>	<b>MM</b>	0,05 - 0,10	0,15 - 0,30	0,8 - 2	9,6	3,98	3,4	0,8	5172673	5172671
<b>QCMX 10T304</b>	<b>MM</b>	0,08 - 0,12	0,15 - 0,30	0,4 - 2	10,6	3,98	4,4	0,8	5183788	5183786
<b>QCMX 10T308</b>	<b>MM</b>	0,08 - 0,12	0,15 - 0,30	0,8 - 2	10,6	3,98	4,4	0,8	5149707	5149705
<b>QCMX 130404</b>	<b>MM</b>	0,08 - 0,15	0,15 - 0,30	0,4 - 2,5	13,47	4,65	5,25	0,8	5183769	5183767
<b>QCMX 130408</b>	<b>MM</b>	0,08 - 0,15	0,15 - 0,30	0,8 - 2,5	13,47	4,65	5,25	0,8	5170656	5170657

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5151903 oder or DNMG 150608-MRM LCM20T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostfreien Stählen**  
**Indexable inserts for machining stainless steels**

www.boehlerit.com

		Sorte Grade					ISO-Klasse ISO-class			
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T					HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40			
<b>SCMT..BSMS</b>  medium 		<b>SNMG..-BFMS</b>  medium fine 		<b>SNMG..-BMRS</b>  medium rough 		<b>SNMG..-BMS</b>  medium 		<b>SNMG..-MM</b>  medium 		
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	IC	S	RE	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
SCMT 120408	BSMS	0,15 - 0,35	0,8 - 3,5	12,7	4,76	0,8		6400376		
SNMG 090304	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 4,5	9,52	3,18	0,4		6400377	5092728	
SNMG 120408	BMRS	0,32 - 0,6	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8		6400380		
SNMG 120412	BMRS	0,32 - 0,7	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2		6400421		5092867
SNMG 190612	BMRS	0,32 - 0,7	1,2 - 10,0	19,05	6,35	1,2		6400422	5168815	5092893
SNMG 190616	BMRS	0,32 - 0,7	1,6 - 10,0	12,7	4,76	1,6			5168816	5092902
SNMG 120408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8		6400378		
SNMG 120412	BMS	0,16 - 0,4	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2		6400379		
SNMG 120408	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8			5092732	5101438
SNMG 120412	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2			5092733	5101439
SNMG 150612	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 7,5	15,87	6,35	1,2	5074534		5092737	5092889
SNMG 150616	MM	0,15 - 0,4	1,6 - 7,5	15,87	6,35	1,6	5074531		5092747	5092892
SNMG 190612	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 10,0	19,05	6,35	1,2	5074536		5166574	5092901
SNMG 190616	MM	0,15 - 0,4	1,6 - 10,0	19,05	6,35	1,6	5074535		5166576	5092946

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6400376 oder or SCMT 120408-BSMS LC435D

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!



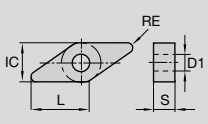
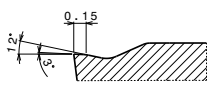

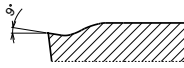

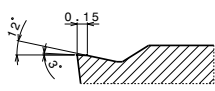

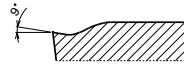

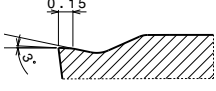

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>TCGT..E-BC</b>		<b>TCMT..-BSMS</b>		<b>TNMG..-BFMS</b>		<b>TNMG..-BMS</b>		<b>TNMG..E-BC</b>			
 medium		 medium		 medium fine		 medium rough		 copy			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
TCGT 110204	EL-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4	6413218			
TCGT 16T304	ER-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4	6413230			
TCGT 16T308	EL-BC	0,15 - 0,3	0,8 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,8	6413234			
TCGT 16T308	ER-BC	0,15 - 0,3	0,8 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,8	6413238			
TCMT 110204	BSMS	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4	6400381			
TCMT 110208	BSMS	0,1 - 0,3	0,8 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,8	6400382			
TCMT 16T304	BSMS	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4	6400383			
TCMT 16T308	BSMS	0,15 - 0,35	0,8 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,8	6400384			
TNMG 160404	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4	6400385	5092749		
TNMG 160408	BFMS	0,1 - 0,3	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	6400386	5092750		
TNMG 160408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	6400424	5092757		
TNMG 160412	BMS	0,16 - 0,4	1,2 - 6,0	16,50	9,52	4,76	1,2	6400425	5092759		
TNMG 220408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 7,0	22,00	12,7	4,76	0,8	6400387	5092761		
TNMG 220412	BMS	0,16 - 0,4	1,2 - 7,0	22,00	12,7	4,76	1,2	6400407	5092766		
TNMG 160404	EL-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4	6411834			
TNMG 160404	ER-BC	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,4	6411838			
TNMG 160408	ER-BC	0,15 - 0,35	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	6410961			

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 6413218 oder or TCGT 110204 EL-BC LC435D

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostfreien Stählen**  
**Indexable inserts for machining stainless steels**

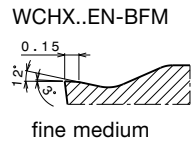
www.boehlerit.com

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>VBMT..-MM</b>  medium 		<b>VCGT..-FM</b>  fine 		<b>VCMT..-BSMS</b>  medium 		<b>VCMT..-FM</b>  fine 		<b>VCMT..-MM</b>  medium 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
VBMT 160404	MM	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4		5073346	5101440	
VBMT 160408	MM	0,15 - 0,4	0,8 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,8		5073345	5101442	
VCGT 050102	FM	0,07 - 0,13	0,2 - 1	5,40	3,1	1,59	0,2			5120563	5124312
VCMT 160404	BSMS	0,1 - 0,25	0,4 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,4		6407783		
VCMT 160408	BSMS	0,15 - 0,35	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8		6407790		
VCMT 160412	BSMS	0,15 - 0,35	1,2 - 4,0	16,60	9,52	4,76	1,2		6407798		
VCMT 070202	FM	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	6,85	3,97	2,38	0,2			5106924	5106923
VCMT 070204	FM	0,08 - 0,2	0,4 - 1,5	6,85	3,97	2,38	0,4			5106926	5106925
VCMT 110302	FM	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,2			5106939	5106931
VCMT 110304	FM	0,08 - 0,20	0,4 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,4			5106947	5106945
VCMT 160404	MM	0,15 - 0,25	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4	5113372		5092767	
VCMT 160408	MM	0,15 - 0,3	0,8 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5113374		5092770	
VCMT 160412	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 3,0	16,60	9,52	4,76	1,2			5092771	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5073346 oder or VBMT 160404-MM LC435D

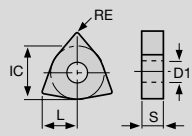
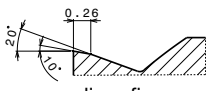
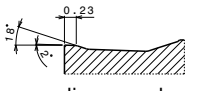
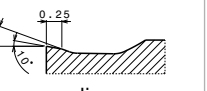
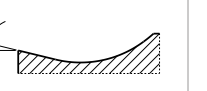
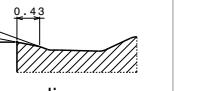
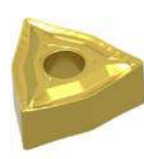




Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>BCM45T</b>	HC-M40 HC-P40



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCM45T
				L	IC	S	RE	
WCHX 040102EN	BFM	0,05 - 0,3	0,2 - 1,0	4,0	6,35	1,59	0,2	5062986
WCHX 040104EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 1,0	4,0	6,35	1,59	0,4	5063176
WCHX 05T102EN	BFM	0,05 - 0,3	0,2 - 1,3	5,0	7,93	1,98	0,2	5063178
WCHX 05T104EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 1,5	5,0	7,93	1,98	0,4	5063180
WCHX 060202EN	BFM	0,05 - 0,3	0,2 - 2,0	5,5	8,37	2,38	0,2	5063184
WCHX 060204EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 2,0	5,5	8,37	2,38	0,4	5063186
WCHX 070304EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 2,5	7,5	12,00	3,18	0,4	5063315
WCHX 070308EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 2,5	7,5	12,00	3,18	0,8	5063316
WCHX 090304EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 3,0	9,0	14,29	3,18	0,4	5063317
WCHX 090308EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 3,0	9,0	14,29	3,18	0,8	5063318
WCHX 10T304EN	BFM	0,05 - 0,3	0,4 - 3,0	10,0	15,87	3,97	0,4	5063322
WCHX 10T308EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 3,0	10,0	15,87	3,97	0,8	5063321
WCHX 130508EN	BFM	0,05 - 0,3	0,8 - 4,0	13,0	21,00	5,56	0,8	5063319

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostfreien Stählen**  
**Indexable inserts for machining stainless steels**

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>WNMG...BFMS</b>		<b>WNMG...BMRS</b>		<b>WNMG...BMS</b>		<b>WNMG...E.-BC</b>		<b>WNMG...MM</b>			
 medium fine		 medium rough		 medium		 copy		 medium			
											
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
WNMG 060404	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,4		6400388		
WNMG 080404	BFMS	0,1 - 0,3	0,4 - 4,5	8,60	12,7	4,76	0,4		6400389	5092773	
WNMG 080408	BFMS	0,1 - 0,3	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		6400390	5092774	
WNMG 080408	BMRS	0,32 - 0,6	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		6400428	5101443	5101444
WNMG 080412	BMRS	0,32 - 0,6	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2		6400429	5101445	5101446
WNMG 060408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,8		6400391		
WNMG 080408	BMS	0,16 - 0,4	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		6400392		
WNMG 080412	BMS	0,20 - 0,45	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2		6400393		
WNMG 080416	BMS	0,25 - 0,45	1,6 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,6		6400427		
WNMG 080404	ER-BC	0,1 - 0,3	0,4 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,4		6410972		
WNMG 080408	EL-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		6410976		
WNMG 080408	ER-BC	0,2 - 0,45	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		6410980		
WNMG 080412	EL-BC	0,2 - 0,45	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2		6411651		
WNMG 080412	ER-BC	0,2 - 0,45	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2		6411654		
WNMG 060404	MM	0,15 - 0,25	0,4 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,4			5092772	
WNMG 080408	MM	0,15 - 0,3	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8	5060171		5092775	
WNMG 080412	MM	0,15 - 0,4	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2	5060526		5092788	
WNMG 080416	MM	0,15 - 0,4	1,6 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,6			5092789	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6400388 oder or WNMG 060404-BFMS LC435D

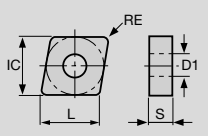
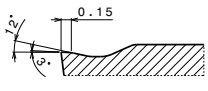



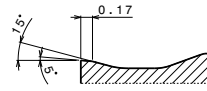

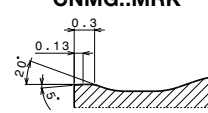

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>WNMG..-MRM</b>  medium rough											
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				L	IC	S	RE				
WNMG 080408	MRM	0,2 - 0,5	0,8 - 5,00	8,60	12,7	4,76	0,8	<i>5151912</i>		5151913	5151915
WNMG 080412	MRM	0,2 - 0,5	1,2 - 5,00	8,60	12,7	4,76	1,2	5151916		5151917	5151919

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5151912 oder or WNMG 080408-MRM LCM20T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusswerkstoffe**  
**Indexable inserts for machining cast iron materials**

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		BCK10T BCK20T				HC-K10 HC-K20			
<b>CCMT..-MK</b>  medium 		<b>CNMA..</b>  smooth 		<b>CNMG..MK</b>  medium 		<b>CNMG..MRK</b>  medium rough 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCK10T	BCK20T
				L	IC	S	RE		
<b>CCMT 09T304</b>	<b>MK</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4	5138436	5138449
<b>CCMT 09T308</b>	<b>MK</b>	0,2 - 0,5	0,8 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,8	5138455	5138457
<b>CCMT 120408</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,35	0,8 - 4,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5138463	5138467
<b>CNMA 120408</b>	-	0,3 - 0,7	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5138476	5138481
<b>CNMA 120412</b>	-	0,3 - 0,7	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	5138484	5138488
<b>CNMA 190616</b>	-	0,5 - 1	1,6 - 12,0	19,30	19,05	6,35	1,6		5138490
<b>CNMG 120404</b>	<b>MK</b>	0,1 - 0,25	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,4	5138492	5138493
<b>CNMG 120408</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5138494	5138501
<b>CNMG 120412</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	5138512	5138513
<b>CNMG 120416</b>	<b>MK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,6	5138522	5138524
<b>CNMG 120408</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5138503	5138509
<b>CNMG 120412</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	5138515	5138517
<b>CNMG 120416</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,6	5138525	5138530
<b>CNMG 160612</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,2	5138531	5138532
<b>CNMG 160616</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,6 - 9,0	16,10	15,87	6,35	1,6	5138533	5138535

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5138436 oder or CCMT 09T304-MK BCK10T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

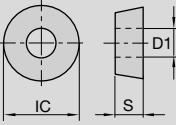
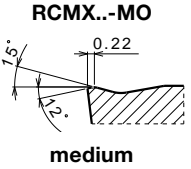

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		BCK10T BCK20T				HC-K10 HC-K20			
<b>DCMT..MK</b>  medium 		<b>DNMA..</b>  smooth 		<b>DNMG.. MK</b>  medium 		<b>DNMG..MRK</b>  medium rough 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCK10T	BCK20T
				L	IC	S	RE		
DCMT 070202	MK	0,07 - 0,13	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,2	5138536	5138540
DCMT 070204	MK	0,1 - 0,28	0,2 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,4	5138543	5138545
DCMT 11T304	MK	0,15 - 0,25	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4	5138546	5138548
DCMT 11T308	MK	0,15 - 0,35	0,8 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8	5138549	5138552
DNMA 150608	-	0,3 - 0,7	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		<i>5139857</i>
DNMA 150612	-	0,3 - 0,7	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2		<i>5139859</i>
DNMG 110404	MK	0,15 - 0,25	0,4 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,4	5139951	5139964
DNMG 110408	MK	0,15 - 0,35	0,8 - 4,5	11,60	9,52	3,97	0,8	5139965	5139967
DNMG 150608	MK	0,15 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8	5139969	5139972
DNMG 150612	MK	0,2 - 0,5	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2		5177934
DNMG 150608	MRK	0,32 - 0,6	0,8 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,8	5139974	5139976
DNMG 150612	MRK	0,32 - 0,8	1,2 - 6,0	15,50	12,7	4,76	1,2	5139978	5139981

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5138536 oder or DCMT 070202-MK BCK10T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusswerkstoffe**  
**Indexable inserts for machining cast iron materials**

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

		Sorte Grade			ISO-Klasse ISO-class			
		BCK10T BCK20T			HC-K10 HC-K20			
 <p><b>RCMX..-MO</b> medium</p>								
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			BCK10T	BCK20T
				IC	S	D1		
<b>RCMX 1606</b>	<b>MO</b>	0,25 - 0,45	1,5 - 6,5	16	6,35	5,2		5139860
<b>RCMX 2006</b>	<b>MO</b>	0,25 - 0,55	2,0 - 8,0	20	6,35	6,5	5139862	5139864
<b>RCMX 2507</b>	<b>MO</b>	0,3 - 0,65	2,5 - 13,0	25	7,9	7,2		5139865

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5139860 oder or RCMX 1606-MO BCK20T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

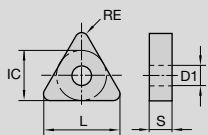


		Sorte Grade					ISO-Klasse ISO-class	
		BCK10T BCK20T					HC-K10 HC-K20	
<b>SCMT..MK</b>  medium 		<b>SNMA..</b>  smooth 		<b>SNMG.. MK</b>  medium 		<b>SNMG..MRK</b>  medium rough 		
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			BCK10T	BCK20T
				IC	S	RE		
<b>SCMT 120408</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,35	0,8 - 5,5	12,7	4,76	0,8	5145394	5139984
<b>SNMA 120408</b>	-	0,2 - 0,4	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8	5139987	5139989
<b>SNMA 120412</b>	-	0,2 - 0,5	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	5139991	5139995
<b>SNMA 120416</b>	-	0,2 - 0,5	1,6 - 7,0	12,7	4,76	1,6	5139867	
<b>SNMA 190616</b>	-	0,40 - 0,90	1,60 - 10,0	19,05	6,35	1,6		5139868
<b>SNMG 120408</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 5,0	12,7	4,76	0,8	5139998	5140000
<b>SNMG 120412</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 5,0	12,7	4,76	0,8	5140002	5140004
<b>SNMG 120408</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,6	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8	5139869*	5139870
<b>SNMG 120412</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	5140007	5140010
<b>SNMG 150612</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	5140011	5140014
<b>SNMG 190612</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 10,0	19,05	6,35	1,2	5139871	
<b>SNMG 190616</b>	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,6 - 10,0	19,05	6,35	1,6	5140015	5140016

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5145394 oder or SCMT 120408-MK BCK10T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusswerkstoffe**  
**Indexable inserts for machining cast iron materials**

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>BCK10T BCK20T</b>	HC-K10 HC-K20

<b>TNMA..</b>   smooth		<b>TNMG..-MK</b>   medium	
--	---	--	---

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCK10T	BCK20T
				L	IC	S	RE		
<b>TNMA 160408</b>	-	0,25 - 0,5	0,8 - 6,0	16,50	9,52	4,76	0,8	5140017	5140018
<b>TNMA 160412</b>	-	0,25 - 0,5	1,2 - 6,0	16,50	9,52	4,76	1,2	5139872	5139875
<b>TNMA 220416</b>	-	0,25 - 0,6	1,6 - 7,0	22,00	12,7	4,76	1,6	5139876	5139877
<b>TNMG 160408</b>	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	1,2 - 5,0	22,00	12,7	4,76	0,8	5140019	5140021

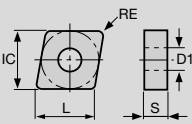
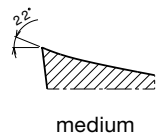

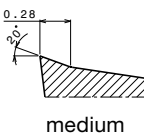

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5140017 oder or TNMA 160408 BCK10T

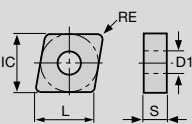
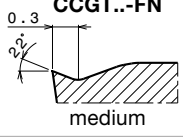

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		BCK10T BCK20T				HC-K10 HC-K20			
<b>WNMA</b>   smooth  		<b>WNMG..-MK</b>  medium  		<b>WNMG..-MRK</b>  medium rough  					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCK10T	BCK20T
WNMA 080408	-	0,3 - 0,6	0,8 - 5,0	8,60	12,7	4,76	0,8	5140022	5140024
WNMA 080412	-	0,3 - 0,6	1,2 - 5,0	8,60	12,7	4,76	1,2	5140025	5140026
WNMG 060408	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,8	5140027	5140029
WNMG 080404	<b>MK</b>	0,1 - 0,3	0,4 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,4	5140030	5140031
WNMG 080408	<b>MK</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8	5140033	5140034
WNMG 080412	<b>MK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 7,0	8,60	12,7	4,76	1,2	5145398	5145399
WNMG 080408	<b>MRK</b>	0,32 - 0,6	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8	5140035	5140037
WNMG 080412	<b>MRK</b>	0,32 - 0,8	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2	5139878	5139879

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5140022 oder or WNMA 080408 BCK10T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

				Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class	
				LC610T LW610				HC-N10 HW-N10	
<b>CCGT...-BAL</b> 				<b>CCGT...-P</b> 					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
<b>CCGT 060202</b>	<b>BAL</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 2,5	6,4	6,35	2,38	0,2	6403001	6403002
<b>CCGT 060204</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 2,5	6,4	6,35	2,38	0,4	6403003	6403004
<b>CCGT 09T302</b>	<b>BAL</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 3,0	9,7	9,52	3,97	0,2	6403006	6403007
<b>CCGT 09T304</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 3,0	9,7	9,52	3,97	0,4	6403010	6403011
<b>CCGT 09T308</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,65	0,8 - 3,0	9,7	9,52	3,97	0,8	6403012	6403013
<b>CCGT 120404</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 4,0	12,9	12,7	4,76	0,4	6403017	6403018
<b>CCGT 120408</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,60	0,8 - 4,0	12,9	12,7	4,76	0,8	6403022	6403023
<b>CCGT 030101</b>	<b>P</b>	0,01 - 0,15	0,10 - 0,8		3,5	1,59	0,1	5193881	5140566
<b>CCGT 030102</b>	<b>P</b>	0,01 - 0,15	0,20 - 1,5		3,5	1,59	0,2	5193883	5140567

				Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class	
				BCN10T BWN10T				HC-N10 HW-N10	
<b>CCGT...-FN</b> 									
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
<b>CCGT 060202</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	6,4	6,35	2,38	0,2	5185060	5185054
<b>CCGT 060204</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	6,4	6,35	2,38	0,4	5172790	5170778
<b>CCGT 09T302</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	6,4	6,35	2,38	0,2	5185069	5185064
<b>CCGT 09T304</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	9,7	9,52	3,97	0,4	5172792	5170779
<b>CCGT 09T308</b>	<b>FN</b>	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	9,7	9,52	3,97	0,8	5172795	5172794
<b>CCGT 120402</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	12,9	12,70	4,76	0,2	5185073	5185072
<b>CCGT 120404</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	12,9	12,70	4,76	0,4	5174628	5170780
<b>CCGT 120408</b>	<b>FN</b>	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	12,9	12,70	4,76	0,8	5174634	5174632

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6403001 oder or CCGT060202-BAL LC610T

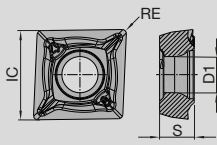
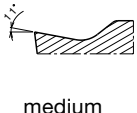

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

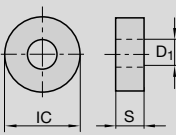
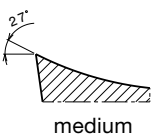

		Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class					
		LC610T LW610		HC-N10 HC-N10					
<b>DCGT...-BAL</b> 				<b>DCGT...-P</b> 					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
<b>DCGT 070202</b>	<b>BAL</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	7,7	6,35	2,38	0,2	6403379	6403380
<b>DCGT 070204</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 1,5	7,7	6,35	2,38	0,4	6403381	6403382
<b>DCGT 11T302</b>	<b>BAL</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 2,0	11,6	9,52	3,97	0,2	6403383	6403384
<b>DCGT 11T304</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 2,0	11,6	9,52	3,97	0,4	6403389	6403390
<b>DCGT 11T308</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,65	0,8 - 2,0	11,6	9,52	3,97	0,8	6403394	6403395
<b>DCGT 04T002</b>	<b>P</b>	0,20 - 0,15	0,10 - 0,8	4,0	3,78	1,2	0,2	<i>5131354</i>	<i>5131353</i>

		Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class					
		BCN10T BWN10T		HC-N10 HW-N10					
<b>DCGT...-FN</b> 									
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
<b>DCGT 070202</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	7,7	6,35	2,38	0,2	5185105	5185100
<b>DCGT 070204</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	7,7	6,35	2,38	0,4	5172782	5170773
<b>DCGT 11T302</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	11,6	9,52	3,97	0,2	5185261	5185176
<b>DCGT 11T304</b>	<b>FN</b>	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	11,6	9,52	3,97	0,4	5172784	5170775
<b>DCGT 11T308</b>	<b>FN</b>	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	11,6	9,52	3,97	0,8	5172786	5170776

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 6403379 oder or DCGT 070202-BAL LC610T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		BCN10Q BWN10Q				HC-N10 HW-N10				
<p><b>QCGX....-MN</b></p>  <p>medium</p>										
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Bohren Feed f [mm / U rev]	Vorschub Drehen Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10Q	BWN10Q
					d	s	d <sub>1</sub>	r		
QCGX 050202	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,2 - 2,5	5,75	2,38	2,25	0,2	5160206	5160205
QCGX 050204	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,4 - 2,5	5,75	2,38	2,25	0,4	5160204	5160203
QCGX 060202	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,2 - 2,5	6,47	2,38	2,5	0,2	5160280	5160279
QCGX 060204	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,4 - 2,5	6,47	2,38	2,5	0,4	5160278	5160277
QCGX 080302	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 3,5	8,5	3,14	3,4	0,2	5159363	5159362
QCGX 080304	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 3,5	8,5	3,14	3,4	0,4	5159361	5159360
QCGX 09T302	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 3,5	9,6	3,98	3,4	0,2	5170651	5170650
QCGX 09T304	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 3,5	9,6	3,98	3,4	0,4	5170653	5170652
QCGX 10T302	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 4,0	10,6	3,98	4,4	0,2	5160289	5160288
QCGX 10T304	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 4,0	10,6	3,98	4,4	0,4	5160287	5160286
QCGX 130402	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 4,0	13,47	4,65	5,25	0,2	5170659	5170658
QCGX 130404	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 4,0	13,47	4,65	5,25	0,4	5170661	5170660

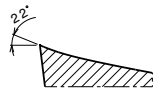
		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC610T LW610				HC-N10 HC-N10			
<p><b>RCGT...-MO-BAL</b></p>  <p>medium</p>									
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC610T	LW610	
				IC	S	RE			
RCGT 0602	MO-BAL	0,15 - 0,65	0,5 - 2,5	6	2,38	-	6406442	6406443	
RCGT 0803	MO-BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 3,5	8	3,18	-	6406447	6406448	
RCGT 1003	MO-BAL	0,15 - 0,65	1,0 - 4,0	10	3,18	-	6406451	6406452	
RCGT 1204	MO-BAL	0,15 - 0,65	1,0 - 4,0	12	4,76	-	5106434	5106432	
RCMT 0602	MO	0,10 - 0,65	0,5 - 2,5	6	2,38	-		6406459	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5160206 oder or QCGX 050202-MN BCN10Q

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	LC610T LW610		HC-N10 HC-N10	

**SCGT..-BAL**



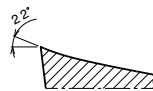
medium



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC610T	LW610
				IC	S	RE		
SCGT 120408	BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 3,5	12,7	4,76	0,8	6406596	6406597

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	LC610T LW610		HC-N10 HC-N10	

**TCGT..-BAL**



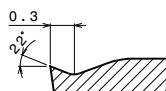
medium



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
TCGT 110204	BAL	0,10 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4	6407354	6407355
TCGT 16T304	BAL	0,10 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4	6407358	6407359

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BCN10T BWN10T		HC-N10 HW-N10	

**VCGT..-FN**



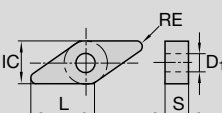
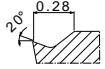

medium

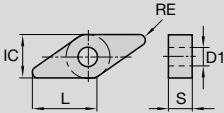
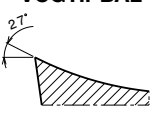

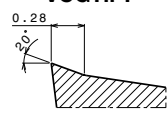

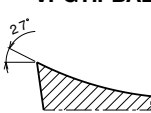



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
VCGT 110302	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	11,1	6,35	3,18	0,2	5185268	5185265
VCGT 110304	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	11,1	6,35	3,18	0,4	5172774	5170769
VCGT 160402	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	16,60	9,52	4,76	0,2	5185283	5185278
VCGT 160404	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	16,60	9,52	4,76	0,4	5172776	5170771
VCGT 160408	FN	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5172778	5170772
VCGT 160412	FN	0,05 - 0,30	1,2 - 2,5	16,60	9,52	4,76	0,8	5172423	5172422
VCGT 220530	FN	0,10 - 0,40	2,0 - 5,0	22,10	12,70	5,56	3,0	5169230	5169229
VPGT 220516	FN	0,10 - 0,40	1,6 - 4,0	22,10	12,70	5,56	1,6	5179299	5179298

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 6406596 oder or SCGT 120408-BAL LC610T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		BCN10T BWN10T				HC-N10 HW-N10			
		<b>VCGT...-FMN</b>  medium							
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
<b>VCGT 220530</b>	<b>FMN</b>	0,10 - 0,60	3,0 - 5,0	22,1	12,7	5,56	3,0	5176315	5176314

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC610T LW610				HC-K10 HC-K10			
		<b>VCGT...-BAL</b>  medium 	<b>VCGT...-P</b>  medium 	<b>VPGT...-BAL</b>  medium roughing 					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
<b>VCGT 110302</b>	<b>BAL</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 2,0	11,10	6,35	3,18	0,2	6407748	6407749
<b>VCGT 110304</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 2,0	11,10	6,35	3,18	0,4	6407752	6407753
<b>VCGT 160402</b>	<b>BAL</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,2	6407754	6407755
<b>VCGT 160404</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,30	0,4 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,4	6407759	6407760
<b>VCGT 160408</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,60	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8	6407764	6407765
<b>VCGT 160412</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,65	1,2 - 4,0	16,60	9,52	4,76	1,2	6407769	6407770
<b>VCGT 220530</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,65	3,0 - 5,0	22,10	12,7	5,56	3	6407776	6407777
<b>VCGT 050102</b>	<b>P</b>	0,05 - 0,15	0,2 - 1,0	5,40	3,10	1,59	0,2	5120566	5120567
<b>VCGT 070202</b>	<b>P</b>	0,05 - 0,15	0,2 - 1,0	6,85	3,97	2,38	0,2		6424972
<b>VCGT 070204</b>	<b>P</b>	0,05 - 0,15	0,4 - 1,0	6,85	3,97	2,38	0,4		6424973
<b>VCGT 110302</b>	<b>P</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 2,0	11,10	6,35	3,18	0,2		6437578
<b>VCGT 110304</b>	<b>P</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 2,0	11,10	6,35	3,18	0,4		6425030
<b>VCGT 160404</b>	<b>P</b>	0,10 - 0,30	0,4 - 2,0	16,60	9,52	4,76	0,4		5121111
<b>VCGT 160408</b>	<b>P</b>	0,10 - 0,60	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8		5121112
<b>VPGT 220516</b>	<b>BAL</b>	0,15 - 0,65	1,6 - 5,0	22,10	12,7	5,56	1,6		6407822

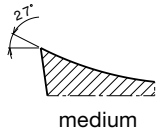
Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5176315 oder or **VCGT 220530-FMN** BCN10T

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!



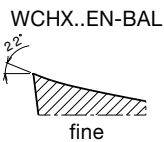
	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	LC610T LW610				HC-K10 HC-K10			

WCGT..-BAL



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
WCGT 06T302	BAL	0,05 - 0,13	0,2 - 2,5	6,50	9,52	3,97	0,2		6407944
WCGT 06T304	BAL	0,10 - 0,30	0,4 - 2,5	6,50	9,52	3,97	0,4	6407945	6407946
WCGT 06T308	BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 2,5	6,50	9,52	3,97	0,8	6407947	6407948
WCGT 080404	BAL	0,10 - 0,30	0,4 - 3,0	8,60	12,70	4,76	0,4		6407952
WCGT 080408	BAL	0,15 - 0,60	0,8 - 3,0	8,60	12,70	4,76	0,8	6407955	6407956

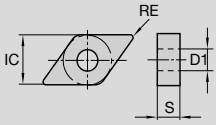
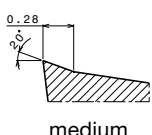

	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	LW610				HC-K10			



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LW610
				L	IC	S	RE	
WCHX 040102EN	BAL	0,05 - 0,3	0,2 - 1,0	4,0	6,35	1,59	0,2	6409963
WCHX 040104EN	BAL	0,05 - 0,3	0,4 - 1,0	4,0	6,35	1,59	0,4	6407959
WCHX 05T102EN	BAL	0,05 - 0,3	0,2 - 1,3	5,0	7,93	1,98	0,2	6409964
WCHX 05T104EN	BAL	0,05 - 0,3	0,4 - 1,5	5,0	7,93	1,98	0,4	6407962
WCHX 060202EN	BAL	0,05 - 0,3	0,2 - 2,0	5,5	8,37	2,38	0,2	6409965
WCHX 060204EN	BAL	0,05 - 0,3	0,4 - 2,0	5,5	8,37	2,38	0,4	6407965
WCHX 070304EN	BAL	0,05 - 0,3	0,4 - 2,5	7,5	12,00	3,18	0,4	6409966
WCHX 070308EN	BAL	0,05 - 0,3	0,8 - 2,5	7,5	12,00	3,18	0,8	6407968
WCHX 090304EN	BAL	0,05 - 0,3	0,4 - 3,0	9,0	14,29	3,18	0,4	6409967
WCHX 090308EN	BAL	0,05 - 0,3	0,8 - 3,0	9,0	14,29	3,18	0,8	6407971
WCHX 10T304EN	BAL	0,05 - 0,3	0,4 - 3,0	10,0	15,87	3,97	0,4	6409968
WCHX 10T308EN	BAL	0,05 - 0,3	0,8 - 3,0	10,0	15,87	3,97	0,8	6400540
WCHX 130508EN	BAL	0,05 - 0,3	0,8 - 4,0	13,0	21,00	5,56	0,8	6407975

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 6407944 oder or **WCGT 06T302**-BAL LW610

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		<b>Sorte Grade</b>			<b>ISO-Klasse ISO-class</b>		
		<b>LW610</b>			<b>HC-K10</b>		
<b>XCGT..-P</b>  medium							
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	LW610			
				IC	S	RE	
<b>XCGT 260407</b>	<b>P</b>	0,10 - 0,30	0,7 - 4,0	9,52	4,76	0,7	6437585
<b>XCGT 260410</b>	<b>P</b>	0,10 - 0,30	1,0 - 4,0	9,52	4,76	1	6437586
<b>XCGT 280408</b>	<b>P</b>	0,10 - 0,30	0,8 - 4,5	9,45	7,76	0,8	6437587

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6437585 oder or **XCGT 260407-P LW610**

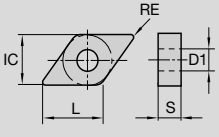
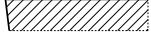

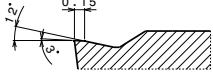



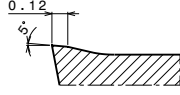

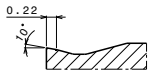

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LC415Z BCS10T BCS20T				HC-S15 HC-M10 HC-M20				
<b>CCMT..-MT</b>  medium 		<b>CNGG..-BCU</b>  medium 		<b>CNGG..-FMS</b>  medium roughing 		<b>CNGG..-MRS</b>  roughing 		<b>CNGG..-MS</b>  fine 		
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415Z	BCS10T	BCS20T
CCMT 09T304	MT	0,1 - 0,25	0,4 - 3,0	9,70	9,52	3,97	0,4		5068955	5072896
CNGG 120408	BCU	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	5016530		
CNGG 120404	FMS	0,2 - 0,45	0,4 - 4,5	12,90	12,7	4,76	0,4	6409954		5093109
CNGG 120408	FMS	0,2 - 0,45	0,8 - 4,5	12,90	12,7	4,76	0,8	6409955		5093110
CNGG 120412	FMS	0,1 - 0,3	1,2 - 4,5	12,90	12,7	4,76	1,2	<i>6409956</i>		<i>5093111</i>
CNGG 120408	MRS	0,2 - 0,5	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	6410863		5093114
CNGG 120412	MRS	0,2 - 0,5	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	6411767		5093115
CNGG 120404	MS	0,15 - 0,3	0,4 - 4,5	12,90	12,7	4,76	0,4	6400774		
CNGG 120408	MS	0,2 - 0,4	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	6400771		

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LC415Z BCS10T BCS20T				HC-S15 HC-M10 HC-M20				
<b>CNMG..-MS</b>  medium 				<b>CNMG..-MT</b>  medium 						
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415Z	BCS10T	BCS20T
CNMG 120404	MS	0,15 - 0,25	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,4	6411770		
CNMG 120408	MS	0,2 - 0,4	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8	6411772		
CNMG 120412	MS	0,2 - 0,4	1,2 - 5,0	12,90	12,7	4,76	1,2	6411774		
CNMG 120408	MT	0,2 - 0,45	0,8 - 5,0	12,90	12,7	4,76	0,8		5067582	5072898

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 5068955 oder or CCMT 09T304-MT BCS10T

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LC415X LC415Z BCS10T BCS20T				HC-S15 HC-S15 HC-M10 HC-M20					
<b>DCGT..</b>  medium 		<b>DCMT..-BSMS</b>  medium 		<b>DCGT..-F-BC</b>  medium roughing 		<b>DCMT..-MT</b>  medium 		<b>DNGG..-FMS</b>  medium roughing 			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415X	LC415Z	BCS10T	BCS20T
L	IC	S	RE								
DCGT 0702008	-	0,02 - 0,05	0,08 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,08	6424927			
DCGT 0702015	-	0,03 - 0,1	0,08 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,15	6424930			
DCGT 11T3015	-	0,03 - 0,08	0,15 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,15	6424932			
DCGT 11T3035	-	0,1 - 0,2	0,35 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,35	6424935			
DCMT 11T304	BSMS	0,1 - 0,25	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4		6413984		
DCGT 0702008	FL-BC	0,02 - 0,05	0,08 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,08	6424925			
DCGT 0702008	FR-BC	0,02 - 0,05	0,08 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,08	6424926			
DCGT 0702015	FL-BC	0,03 - 0,1	0,08 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,15	6424928			
DCGT 0702015	FR-BC	0,03 - 0,1	0,08 - 1,5	7,70	6,35	2,38	0,15	6424929			
DCGT 11T3015	FL-BC	0,2 - 0,45	0,15 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,15	6424936			
DCGT 11T3015	FR-BC	0,2 - 0,45	0,15 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,15	6424931			
DCGT 11T3035	FL-BC	0,2 - 0,45	0,35 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,35	6424933			
DCGT 11T3035	FR-BC	0,2 - 0,45	0,35 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,35	6424934			
DCMT 11T304	MT	0,15 - 0,25	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,4			5067592	5072895
DCMT 11T308	MT	0,15 - 0,35	0,4 - 2,0	11,60	9,52	3,97	0,8			5134237	5134238
DNGG 150404	FMS	0,1 - 0,3	0,4 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,4		6409957		5093122
DNGG 150408	FMS	0,1 - 0,35	0,8 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,8		6409961		5093123
DNGG 150412	FMS	0,1 - 0,3	1,2 - 6,0	15,50	12,7	4,76	1,2		6409962		5093124
DNGG 150604	FMS	0,1 - 0,3	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4		6410386		5093125
DNGG 150608	FMS	0,1 - 0,3	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		6410387		5093126
DNGG 150612	FMS	0,1 - 0,3	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2		6410388		5093127

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6424927oder or DCGT 0702008 LC415X

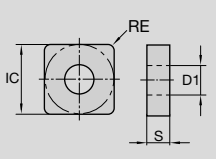
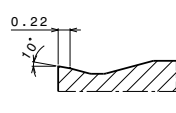

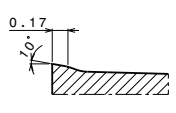
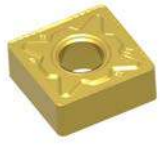
Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

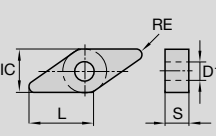
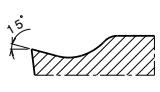

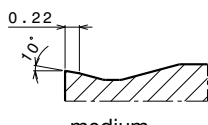

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LC415Z BCS10T BCS20T				HC-S15 HC-M10 HC-M20				
<b>DNMG..-MS</b>  roughing				<b>DNMG..-MT</b>  fine						
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415Z	BCS10T	BCS20T
				L	IC	S	RE			
<b>DNMG 150404</b>	<b>MS</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,4	<i>6411802</i>		
<b>DNMG 150408</b>	<b>MS</b>	0,2 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,8	6411804		
<b>DNMG 150412</b>	<b>MS</b>	0,2 - 0,5	1,2 - 6,0	15,50	12,7	4,76	1,2	<i>6411806</i>		
<b>DNMG 150604</b>	<b>MS</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4	6411808		
<b>DNMG 150608</b>	<b>MS</b>	0,2 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8	6411810		
<b>DNMG 150612</b>	<b>MS</b>	0,2 - 0,4	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2	<i>6411814</i>		
<b>DNMG 150608</b>	<b>MT</b>	0,2 - 0,45	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8		5067583	5072892

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC415Z BCS10T				HC-S15 HC-M10			
<b>RCMX..-MO</b>  medium				<b>RCMT..-MT</b>  medium					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC415Z	BCS10T	
				IC	S	D1			
<b>RCMX 1204</b>	<b>MO</b>	0,2 - 0,4	1,0 - 5,0	12	4,76	4,2	9207238		
<b>RCMT 1606</b>	<b>MT</b>	0,2 - 0,45	1,5 - 6,5	16	6,35	5,2		<i>5074425</i>	
<b>RCMT 2006</b>	<b>MT</b>	0,2 - 0,45	2,0 - 8,0	20	6,35	6,5		<i>5074433</i>	

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 9207238 oder or RCMX 1204-MO LC415Z

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class	
		LC415Z				HC-S15	
<b>SNMG..-FMS</b>  medium				<b>SNMG..-MRS</b>  medium			
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC415Z
				IC	S	RE	
SNMG 120408	FMS	0,1 - 0,3	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8	9207275
SNMG 120412	FMS	0,1 - 0,3	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	9207271
SNMG 120408	MRS	0,2 - 0,5	0,8 - 7,0	12,7	4,76	0,8	9207274
SNMG 120412	MRS	0,2 - 0,5	1,2 - 7,0	12,7	4,76	1,2	9207249

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC415X LC415Z				HC-S15 HC-S15			
<b>VCGT..</b>  medium				<b>VNMG..-FMS</b>  medium					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415X	LC415Z
				L	IC	S	RE		
VCGT 1103008	-	0,02 - 0,05	0,08 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,08	6424975	
VCGT 1103015	-	0,03 - 0,1	0,15 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,15	6424976	
VNMG 160404	FMS	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4		9207245
VNMG 160408	FMS	0,1 - 0,3	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8		9207243

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 9207275 oder or SNMG 120408-FMS LC415Z

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LC415Z BCS10T BCS20T				HC-S15 HC-M10 HC-M20				
<b>WNGG...-FMS</b>  		<b>WNGG...-MS</b>  		<b>WNMG...-MS</b>  medium roughing 		<b>WNMG...-MT</b>  roughing 				
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415Z	BCS10T	BCS20T
				L	IC	S	RE			
WNGG 060408	FMS	0,1 - 0,3	0,8 - 4,0	6,50	9,52	4,76	0,8	6411840		
WNGG 080404	FMS	0,1 - 0,3	0,4 - 4,5	8,60	12,7	4,76	0,4	6409969		
WNGG 080408	FMS	0,1 - 0,3	0,8 - 5,0	8,60	12,7	4,76	0,8	6409970		
WNGG 080412	FMS	0,1 - 0,3	1,2 - 5,0	8,60	12,7	4,76	1,2	6409971		
WNGG 080404	MS	0,2 - 0,4	0,4 - 4,5	8,60	12,7	4,76	0,4	6400782		
WNGG 080408	MS	0,2 - 0,4	0,8 - 5,0	8,60	12,7	4,76	0,8	6400783		
WNGG 080412	MS	0,2 - 0,4	1,2 - 5,0	8,60	12,7	4,76	1,2	6400784		
WNMG 080404	MS	0,1 - 0,3	0,4 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,4	6411848		
WNMG 080408	MS	0,2 - 0,4	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8	6411850		
WNMG 080412	MS	0,2 - 0,4	1,2 - 5,5	8,60	12,7	4,76	1,2	6411852		
WNMG 080408	MT	0,2 - 0,45	0,8 - 5,5	8,60	12,7	4,76	0,8		5067564	5072897

Bestellbeispiel Order example:  
10 Stück 10 pieces 6411840 oder or WNGG 060408-FMS LC415Z

Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic



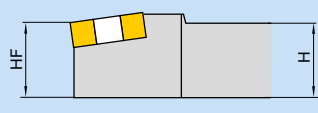
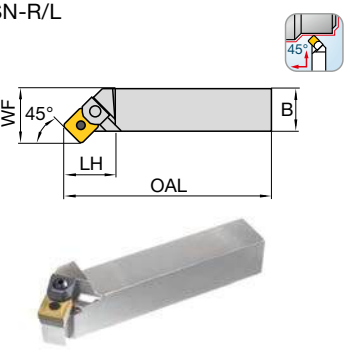

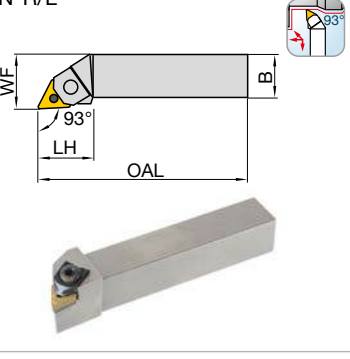



**boehlerit**





Klemmhalter  
Außenbearbeitung  
Tool holders  
external machining








**M-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type M, external machining**

 Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF =		B	OAL	LH	WF	Verfüg- barkeit Availa- bility	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
		H	H							
MSSN-R/L  	<b>MSSNR 3232P19</b>	6406095	32	32	170	44	40	○	SN.. 19..	34
	<b>MSSNL 3232P19</b>	6406094	32	32	170	44	40	○		43
MTJN-R/L  	<b>MTJNR 2020K16</b>	6406122	20	20	125	34	25	○	TN.. 16..	34
	<b>MTJNL 2020K16</b>	6406118	20	20	125	34	25	○		z
	<b>MTJNR 2525M16</b>	6406123	25	25	150	34	32	●		46
	<b>MTJNL 2525M16</b>	6406119	25	25	150	34	32	○		57
	<b>MTJNR 2525M22</b>	6406124	25	25	150	35	32	○	TN.. 22..	46
	<b>MTJNL 2525M22</b>	6406120	25	25	150	35	32	●		57
	<b>MTJNR 3225P22</b>	6406125	32	25	170	35	40	○		
	<b>MTJNL 3225P22</b>	6406121	32	25	170	35	40	○		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code									
MSSNR/L..		Unterlage Shim		Spannpratzensatz Clampset		Schraube Screw		Stift Pin		Schlüssel Key	
Schneid- kanten- länge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size										
19	3232	B08-S1847	6401837	D08-S19SP*	6403983	A11-05008	9174845	E08-07925	6404756	V01-A0040	6407828

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code									
MTJNR/L..		Unterlage Shim		Spannpratzensatz Clampset		Gewindestift Threadpin		Stift Pin		Schlüssel Key	
Schneid- kanten- länge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size										
16	2020-2525	B08-13416	6403988	D08-12016*	6403988	-		E08-11645	6404757	V01-A0050	6407829
22	2525-3225	B08-T2047	6401870	D08-T22SP	6403985	A01-06100	6401250	E08-051K8	6404754	V01-A0030	6407826

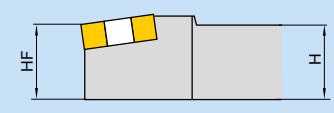
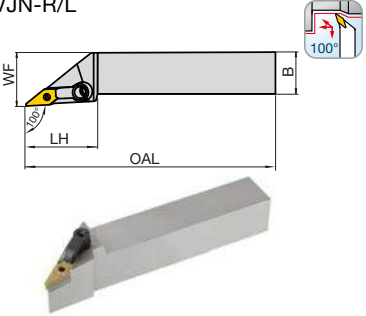
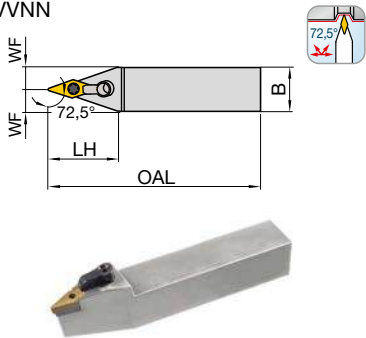
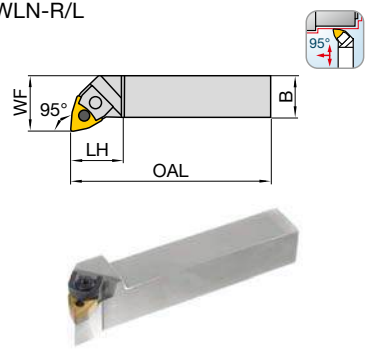
\*Spannpratze und Schraube Sonderausführung/Set  
 Clampset with screw special edition/set

Bestellbeispiel: 1 Stück MSSNR 3232P19  
 Order example: 1 piece MSSNR 3232P19








Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**M-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type M, external machining



	Bestellbezeichnung Ordering Code		HF = H	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
	Ident No.									
<b>MVJN-R/L</b> 	<b>MVJNR 2020K16</b>	5110666	20	20	125	42	26	○	VN.. 16	47
	<b>MVJNL 2020K16</b>	5110667	20	20	125	42	26	○		48
	<b>MVJNR 2525M16</b>	6418107	25	25	150	42	52	○		78
	<b>MVJNL 2525M16</b>	5110668	25	25	150	42	52	○		
<b>MVVNN</b> 	<b>MVVNN 2020K16</b>	5110669	20	20	125	46	10	●	VN.. 16	47
	<b>MVVNN 2525M16</b>	5110670	25	25	150	46	12,5	○		48
<b>MWLN-R/L</b> 	<b>MWLNR 2020K06</b>	6406136	20	20	125	26	25	●	WN.. 06..	34
	<b>MWLNR 2525M06</b>	6406139	25	25	150	26	32	●		49
	<b>MWLNL 2525M06</b>	6406130	25	25	150	26	32	○		60
	<b>MWLNR 3225P06</b>	6406142	32	25	170	26	32	○		67
	<b>MWLNL 3225P06</b>	6406133	32	25	170	26	32	○	79	
	<b>MWLNR 2020K08</b>	6406138	20	20	125	34	25	○	WN.. 08..	34
	<b>MWLNR 2525M08</b>	6406141	25	25	150	34	32	●		60
	<b>MWLNL 2525M08</b>	6406132	25	25	150	34	32	●		61
<b>MWLNR 3225P08</b>	6406143	32	25	170	34	32	○	67		
<b>MWLNL 3225P08</b>	6406134	32	25	170	34	32	○	79		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

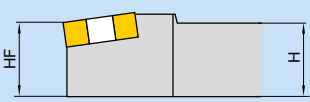
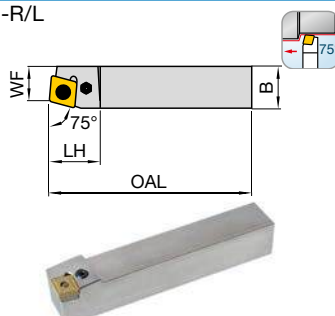
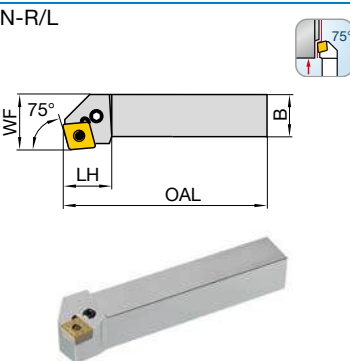
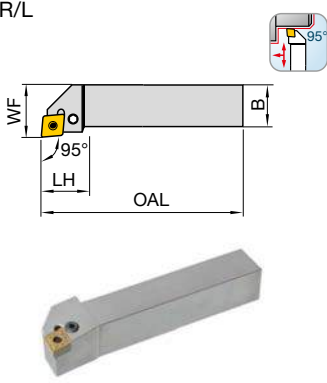
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code							
<b>MVJNR/L..</b>									
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	Unterlage Shim	Spannpratzensatz Clampset	Spannschraube Fixation screw	Schlüssel Key				
16	2020-2525	B09-V1633	5110676	Bm56018	5110677	Bm56017	5110678	V02-T1500	6407834
<b>MWLNR/L..</b>									
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	Unterlage Shim	Spannpratzensatz Clampset	Schraube Screw	Schlüssel Key				
06	2020-3225	B08-W0632	6401871	D08-W06SP	6403986	A14-30006	6401397	V01-A0020	6407824
08	2020-3225	B01-W0831	6401843	D08-12008*	6403987	-		V01-A0025	6407825

Bestellbeispiel: 1 Stück MVJNR 2020K16  
Order example: 1 piece MVJNR 2020K16





\*Spannpratze und Schraube Sonderausführung/Set  
Clampset with screw special edition/set

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

**P-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type P, external machining**

	<b>Bestellbezeichnung</b> <b>Ordering Code</b>	<b>Ident No.</b>	<b>HF =</b>		<b>OAL</b>	<b>LH</b>	<b>WF</b>	<b>Verfügbarkeit</b> <b>Availability</b>	<b>Passende Wendeplatten</b> <b>Suitable inserts</b>	<b>Seite</b> <b>Page</b>	
			<b>H</b>	<b>B</b>							
<b>PCBN-R/L</b> 	<b>PCBNR 2525M12</b>	6406213	25	25	150	27,7	22	○	CN.. 12..	32	
	<b>PCBNL 2525M12</b>	6406210	25	25	150	27,7	22	●		35,36	
										37,51	
										52,62	
										75	
	<b>PCBNR 2525M16</b>	6406214	25	25	150	31,7	22	○	CN.. 16..	36,37	
	<b>PCBNL 2525M16</b>	6406211	25	25	150	31,7	22	○		51,52	
									62		
	<b>PCBNR 3232P19</b>	6406216	32	32	170	37,9	27	○	CN.. 19..	36,37	
										51,62	
<b>PCKN-R/L</b> 	<b>PCKNR 2525M12</b>	6406219	25	25	150	28	32	●	CN.. 12..	32	
	<b>PCKNL 2525M12</b>	6406217	25	25	150	28	32	○		35,36	
										37,51	
										52,62	
										75	
	<b>PCKNR 2525M16</b>	5110665	25	25	150	28	32	○	CN.. 16..	36,37	
	<b>PCKNL 2525M16</b>	5110664	25	25	150	28	32	○		51,52	
									62		
	<b>PCKNR 3232P19</b>	6406220	32	32	170	36	40	●	CN.. 19..	36,37	
	<b>PCKNL 3232P19</b>	6406218	32	32	170	36	40	●		51	
<b>PCLN-R/L</b> 	<b>PCLNR 1616H09</b>	6406232	16	16	100	23	20	○	CN.. 09..	36	
	<b>PCLNL 1616H09</b>	6406221	16	16	100	23	20	○		51	
		<b>PCLNR 1616H12</b>	6406233	16	16	100	26,1	20	○	CN.. 12..	32
		<b>PCLNL 1616H12</b>	6406222	16	16	100	26,1	20	○		35,36
											37,51
		<b>PCLNR 2020K12</b>	6406234	20	20	125	27,4	25	●	CN.. 12..	52,62
		<b>PCLNL 2020K12</b>	6406223	20	20	125	27,4	25	●		75
		<b>PCLNR 2525M12</b>	6406235	25	25	150	28	32	●	CN.. 12..	
		<b>PCLNL 2525M12</b>	6406224	25	25	150	38	32	●		
		<b>PCLNR 3225P12</b>	6406238	32	32	170	38	40	●	CN.. 12..	
		<b>PCLNL 3225P12</b>	6406227	32	25	170	38	40	●		
		<b>PCLNR 2525M16</b>	6406236	25	25	150	28	32	○	CN.. 16..	36,37
		<b>PCLNL 2525M16</b>	6406225	25	25	150	28	32	●		51,52
											62
	<b>PCLNR 3232P16</b>	6406239	32	32	170	32,6	40	○	CN.. 16..		
	<b>PCLNL 3232P16</b>	6406229	32	32	170	32,6	40	●			
	<b>PCLNR 2525M19</b>	6406237	25	25	150	38	32	○	CN.. 19..	36,37	
	<b>PCLNL 2525M19</b>	6406226	25	25	150	38	32	○		51	
	<b>PCLNR 3232P19</b>	6406240	32	32	170	38	40	●	CN.. 19..		
	<b>PCLNL 3232P19</b>	6406230	32	32	170	38	40	●			
	<b>PCLNR 3225P19</b>	6406228	32	25	170	38	40	○	CN.. 19..		
	<b>PCLNR 4040S19</b>	6406241	40	40	250	38	50	●			
	<b>PCLNL 4040S19</b>	6406231	40	40	250	38	50	●			

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

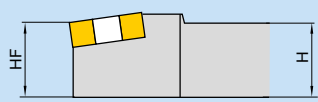
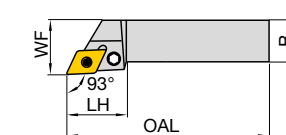

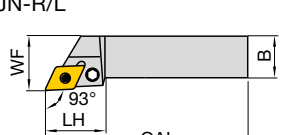

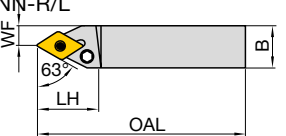

Ersatzteile Spareparts		Bestellbezeichnung Ordering Code						
PC.NR/L								
Schneid- Schaftgröße	 Unterlage Shim	 Hebel Lever	 Spannschraube Fixationscrew	 Spannhülse Shim pin	 Montagedorn Assembly punch	 Schlüssel Key		
kantenlänge								
Shank size								
Cutting edge length								
09 1616	B01-C0931 / 6401824	D02-09120 / 6403960	A03-06170 / 6401278	E01-05405 / 6404737	V10-10000 / 6407852	V01-A0025 / 6407825		
12 1616-3225	B01-C1231 / 6401825	D02-12130 /	A03-08210 / 6401281	E01-07205 / 6404739	V10-20000 / 6407853	V01-A0030 / 6407826		
16 2525-3232	B01-C1547 / 6401826	D02-15173 /	A03-08235 / 6401282	E01-09008 / 6404741	V10-40000 / 6407855	V01-A0030 / 6407826		
19 2525-4040	B01-C1847 / 6401827	D02-19210 /	A03-10270 / 6401283	E01-11011 / 6404742	V10-30000 / 6407854	V01-A0040 / 6407828		

Bestellbeispiel: 1 Stück PCBNR 2525M12  
 Order example: 1 piece PCBNR 2525M12

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key







**P-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type P, external machining**



 <b>Bestellbezeichnung</b> <b>Ordering Code</b>	<b>Ident No.</b>	<b>HF =</b>					<b>WF</b>	<b>Verfügbarkeit</b> <b>Availability</b>	<b>Passende Wendeplatten</b> <b>Suitable inserts</b>	<b>Seite</b> <b>Page</b>	
		<b>H</b>	<b>B</b>	<b>OAL</b>	<b>LH</b>	<b>WF</b>					
<b>PDJN-R/L</b>  	<b>PDJNR 1616H11</b>	6406255	16	16	100	30	20	○	DN.. 11..	33	
	<b>PDJNL 1616H11</b>	6406244	16	16	100	30	20	○		38	
	<b>PDJNR 2020K11</b>	6406256	20	20	125	30	25	●		39	
	<b>PDJNL 2020K11</b>	6406245	20	20	125	30	25	●		54	
	<b>PDJNR 2525M11</b>	6406259	25	25	150	30	32	●		63	
	<b>PDJNL 2525M11</b>	6406248	25	25	150	30	32	○			
	<b>PDJNR 2020K15</b> <b>PDJNL 2020K15</b> <b>PDJNR 2525M15</b> <b>PDJNL 2525M15</b> <b>PDJNR 3225P15</b> <b>PDJNL 3225P15</b> <b>PDJNR 3232P15</b> <b>PDJNL 3232P15</b>									DN.. 15..	33
											38
											39
											54
											63
											76
											77
<b>PDJN-R/L</b>  	<b>PDJNR 2020K14</b>	6406257	20	20	125	34,7	25	○	DN.. 14..	40	
	<b>PDJNL 2020K14</b>	6406246	20	20	125	34,7	25	○			
	<b>PDJNR 2525M14</b>	6406260	25	25	150	34,7	32	●			
	<b>PDJNL 2525M14</b>	6406249	25	25	150	34,7	32	○			
	<b>PDJNR 3225P14</b>	6406262	32	25	170	34,7	32	○			
	<b>PDJNL 3225P14</b>	6406251	32	25	170	34,7	32	○			
	<b>PDJNR 4025R14</b>	6406254	40	25	200	34,7	32	○			
<b>PDNN-R/L</b>  	<b>PDNNR 2525M11</b>	6406270	25	25	150	30	12,5	●	DN.. 11..	33,38	
	<b>PDNNL 2525M11</b>	6406266	25	25	150	30	12,5	○		39,54	
										63	
	<b>PDNNR 2525M15</b>	6406271	25	25	150	36,5	12,5	○	DN.. 15..	33	
	<b>PDNNL 2525M15</b>	6406267	25	25	150	36,5	12,5	○		54,55	
	<b>PDNNR 3225P15</b>	6406272	32	25	170	36,5	12,5	○		63	
	<b>PDNNL 3225P15</b>	6406268	32	25	170	36,5	12,5	●		76	
	<b>PDNNR 4025P15</b>	6406273	40	25	170	36,5	12,5	○		77	
	<b>PDNNL 4025P15</b>	6406269	40	25	170	36,5	12,5	○			

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

\* Halter wird mit Unterlage für WSP 1506 ausgeliefert!  
 \* Tool holder is supplied with base for insert 1506!

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
PD.NR/L							
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
11	1616-2525	B01-D1131 6401828	D02-10120 6403961	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
14	2020-4025	B01-D1331 6401829	D02-15145 6403965	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
15 <sup>1)</sup>	2020-4025	B01-D1448 6401833					
15 <sup>2)</sup>	2020-4025	B01-D1447 6401832					
15 <sup>3)</sup>	2020-4025	B01-D1432 6401831					
15 <sup>4)</sup>	2020-4025	B01-D1431 6401846					

Für WSP DNMG 1504../ for insert DNMG 1504..

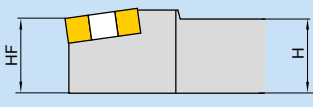
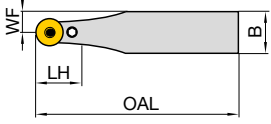

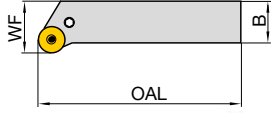

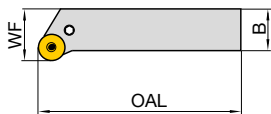

Für WSP DNMG 1506../ for insert DNMG 1506..

- <sup>1)</sup> s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm
- <sup>2)</sup> s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm







- <sup>3)</sup> s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm
- <sup>4)</sup> s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Auf Anfrage On request

**P-Klemhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type P, external machining**

	Bestellbezeichnung Ordering Code		HF = H	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
	Ident No.									
 	PRDCN 2020M10	6406279	20	20	150	22	10	○	RCMX 10..	41
	PRDCN 2525M10	6406280	25	25	150	22	12,5	●		70
	PRDCN 2525M12	6406281	25	25	150	24	12,5	●	RCMX 12..	41
	PRDCN 3225P12	6406282	32	25	170	24	12,5	●		70
	PRDCN 3225P16	6406283	32	25	170	28	12,5	●	RCMX 16..	41,64
	PRDCN 3225P16	6406283	32	25	170	28	12,5	●		77
	PRDCN 3232P20	6406284	32	32	170	32	16	●	RCMX 20..	41,64
PRDCN 3232P20	6406284	32	32	170	32	16	●	77		
PRDCN 4040S25	6406285	40	40	250	42	20	●	RCMX 25..	41	
									64	
 	PRGCR 2525M12	6406292	25	25	150		32	○	RCMX 12..	41
	PRGCL 2525M12	6406286	25	25	150		32	○		70
	PRGCR 3225P12	6406293	32	25	170		32	○		77
	PRGCL 3225P12	6406287	32	25	170		32	○	RCMX 16..	41
	PRGCR 3225P16	6406294	32	25	170		32	○		64
	PRGCL 3225P16	6406288	32	25	170		32	○		77
	PRGCR 3232P16	6406295	32	32	170		40	○	RCMX 20..	41,64
	PRGCL 3232P16	6406289	32	32	170		40	○		77
	PRGCR 3232P20	6406296	32	32	170		40	○		77
	PRGCL 3232P20	6406290	32	32	170		40	●	RCMX 25..	41
	PRGCR 4040S25	6406297	40	40	250		50	○		64
PRGCL 4040S25	6406291	40	40	250		50	○	77		
 	PRSCR 2020K10	6406302	20	20	125		25	●	RCMX 10..	41
	PRSCR 2525M10	6406304	25	25	150		32	●		70
	PRSCL 2525M10	6406298	25	25	150		32	○	RCMX 12..	41
	PRSCR 2020K12	6406303	20	20	125		25	●		64
	PRSCL 2525M12	6406299	25	25	150		32	●		77
	PRSCR 3225P12	6406306	32	25	170		32	●	RCMX 16..	41
	PRSCL 3225P12	6406301	32	25	170		32	○		64
	PRSCR 2525M16	6406305	25	25	150		32	○		77
	PRSCL 2525M16	6406300	25	25	150		32	○	RCMX 20..	41
	PRSCR 3225P16	6406307	32	25	170		32	●		64
	PRSCL 3225P16	6406301	32	25	170		32	○		77
PRSCR 3232P20	6406308	32	32	170		40	○	RCMX 25..	41	
									64	

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

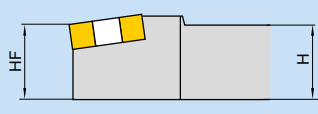
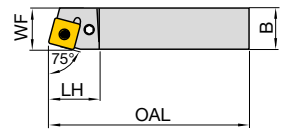

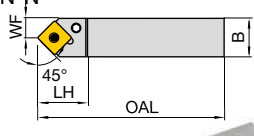

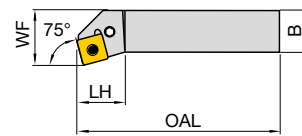

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
PR.CR/L							
Schneid- kanten- länge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
10	2020-2525	B05-R0831 6401855	D05-10118 6403972	A03-05140 6401276	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0020 6407824
12	2525-3225	B05-R0931 6401856	D05-12133 6403973	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
16	2525-3225	B05-R1347 6401857	D05-17178 6403974	A03-06210 6401279	E01-07409 6404740	V10-20000 6407853	V01-A0025 6407825
20	3232	B05-R1747 6401858	D05-19189 6403975	A03-08235 6401282	E01-09008 6404741	V10-40000 6407855	V01-A0030 6407826
25	4040	B05-R2263 6401859	D05-23235 6403976	A03-10305 6401284	E01-11011 6404742	V10-30000 6407854	V01-A0040 6407828

Bestellbeispiel: 1 Stück PRDCN 2020M10  
 Order example: 1 piece PRDCN 2020M10







Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**P-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type P, external machining



	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.		HF =		OAL	LH	WF	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
	H	B	H	B								
 	<b>PSBNR 2020K12</b>	6406318	20	20	125	27,5	17	○	○	SN.. 12..	34,43	
	<b>PSBNR 2020K12</b>	6406310	20	20	125	27,5	17	○	○		44,56	
	<b>PSBNR 2525M12</b>	6406319	25	25	150	27,5	22	○	○		65,78	
	<b>PSBNL 2525M12</b>	6406311	25	25	150	27,5	22	○	○			
	<b>PSBNR 3225P12</b>	6406320	32	25	170	32	22	○	○			
	<b>PSBNL 3225P12</b>	6406312	32	25	170	32	22	○	○			
	<b>PSBNR 3232P15</b>	6406321	32	32	170	32	27	○	○	SN.. 15..	43	
	<b>PSBNL 3232P15</b>	6406313	32	32	170	32	27	○	○		44,56	
	<b>PSBNR 3232P19</b>	6406322	32	32	170	39,2	27	●	●	SN.. 19..	65	
	<b>PSBNL 3232P19</b>	6406314	32	32	170	39,2	27	●	●			
	<b>PSBNR 4040S19</b>	6406323	40	40	250	38,5	35	●	●			
	<b>PSBNL 4040S19</b>	6406315	40	40	250	38,5	35	●	●			
	<b>PSBNR 4040S25</b>	6406324	40	40	250	47,5	35	○	○	SN.. 25..	44	
	<b>PSBNL 4040S25</b>	6406316	40	40	250	47,5	35	●	●			
<b>PSBNR 5050T25</b>	6406325	50	50	300	49	43	●	●				
<b>PSBNL 5050T25</b>	6406317	50	50	300	49	43	●	●				
 	<b>PSDNN 1616H09</b>	6406326	16	16	100	21	8,3	○	○	SN.. 09..	43	
											56	
	<b>PSDNN 2020K12</b>	6406327	20	20	125	27,6	10,3	○	○	SN.. 12..	34,43	
	<b>PSDNN 2525M12</b>	6406328	25	25	150	27,6	12,8	○	○		44,56	
											65,78	
	<b>PSDNN 3225P19</b>	6406329	32	25	170	40,4	13	○	○	SN.. 19..	34,43	
<b>PSDNN 3232P19</b>	6406330	32	32	170	40,4	12,5	○	○		44,56		
										65,78		
 	<b>PSKNR 1616H09</b>	6406338	16	16	100	18,7	20	○	○	SN.. 09..	43	
	<b>PSKNL 1616H09</b>	6406331	16	16	100	18,7	20	○	○		56	
	<b>PSKNR 2020K12</b>	6406339	20	20	125	22,7	25	○	○	SN.. 12..	34,43	
	<b>PSKNL 2020K12</b>	6406332	20	20	125	22,7	25	○	○		44,56	
	<b>PSKNR 2525M12</b>	6406340	25	25	150	26	32	○	○		65,78	
	<b>PSKNL 2525M12</b>	6406333	25	25	150	26	32	○	○			
	<b>PSKNR 3225P12</b>	6406342	32	25	170	26	32	○	○			
	<b>PSKNL 3225P12</b>	6406335	32	25	170	26	32	○	○			
	<b>PSKNR 2525M15</b>	6406341	25	25	150	30	32	○	○	SN.. 15..	43,44	
	<b>PSKNL 2525M15</b>	6406334	25	25	150	30	32	○	○		56,65	
	<b>PSKNR 3232P19</b>	6406343	32	32	170	34	40	○	○	SN.. 19..	43,44	
	<b>PSKNL 3232P19</b>	6406336	32	32	170	34	40	●	●		56,65	
	<b>PSKNR 4040S19</b>	6406344	40	40	250	38	50	○	○			
<b>PSKNL 4040S19</b>	6406337	40	40	250	38	50	○	○				

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

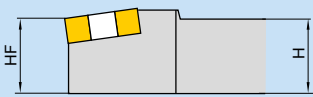

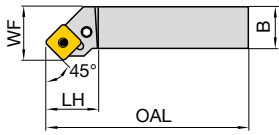

Ersatzteile Spare parts PS.NR/L		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
09	1616	B01-S0931 6401856	D02-09120 6403960	A03-05095 6401274	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
12	2020-3225	B01-S1231 6401835	D02-12130 6403964	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
15	2525-3232	B01-S1547 6401835	D02-15173 6403966	A03-08235 6401282	E01-09008 6404741	V10-30000 6407854	V01-A0030 6407826
19	3232-4040	B01-S1847 6401837	D02-19210 6403968	A03-10270 6401283	E01-11011 6404742	V10-40000 6407855	V01-A0040 6407828
25	4040-5050	B01-S2463 6401838	D02-23250 6403969	A03-12360 6401285	E01-15212 6404743	V10-50000 6407856	V01-A0050 6407829

Bestellbeispiel: 1 Stück PSBNR 2020K12  
Order example: 1 piece PSBNR 2020K12







● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

# P-Klemmhalter Außenbearbeitung

## Tool holders type P, external machining

	Bestellbezeichnung		HF = H	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	Seite
	Ordering Code	Ident No.								
PSSN-R/L   	<b>PSSNR 1616H09</b>	6406352	16	16	100	21,2	20	●	SN.. 09..	43
	<b>PSSNL 1616H09</b>	6406345	16	16	100	21,2	20	○		56
	<b>PSSNR 2020K12</b>	6406353	20	20	125	29,3	25	●	SN.. 12..	34,43
	<b>PSSNL 2020K12</b>	6406346	20	20	125	29,3	25	●		44,56
	<b>PSSNR 2525M12</b>	6406354	25	25	150	29,3	32	●		65,78
	<b>PSSNL 2525M12</b>	6406347	25	25	150	29,3	32	●		
	<b>PSSNR 3225P12</b>	6406356	32	25	170	32	32	○		
	<b>PSSNL 3225P12</b>	6406349	32	25	170	32	32	○		
	<b>PSSNR 2525M15</b>	6406355	25	25	150	29,3	32	●	SN.. 15..	43
	<b>PSSNL 2525M15</b>	6406348	25	25	150	29,3	32	○		44,56 65
	<b>PSSNR 3232P19</b>	6406357	32	32	170	40,2	40	○	SN.. 19..	43
	<b>PSSNL 3232P19</b>	6406350	32	32	170	40,2	40	○		44,56
	<b>PSSNR 4040S19</b>	6406358	40	40	250	39,5	50	●		65
	<b>PSSNL 4040S19</b>	6406351	40	40	250	39,5	50	○		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
PSSNR/L							
Schneidkantenlänge	Schaftgröße	Unterlage	Hebel	Spannschraube	Spannhülse	Montagedorn	Schlüssel
Cutting edge length	Shank size	Shim	Lever	Fixation screw	Shim pin	Assembly punch	Key
09	1616	B01-S0931 6401856	D02-09120 6403960	A03-05096 5065138	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
12	2020-3225	B01-S1231 6401835	D02-12130 6403964	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
15	2525	B01-S1547 6401835	D02-15173 6403966	A03-08235 6401282	E01-09008 6404741	V10-30000 6407854	V01-A0030 6407826
19	3232-4040	B01-S1847 6401837	D02-19210 6403968	A03-10270 6401283	E01-11011 6404742	V10-40000 6407855	V01-A0040 6407828

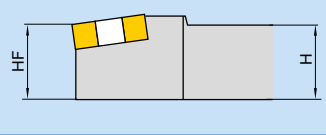
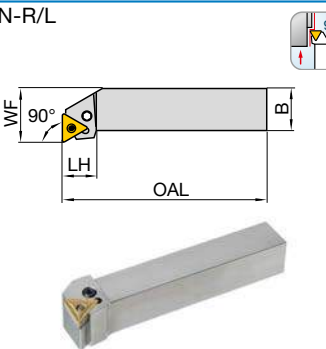
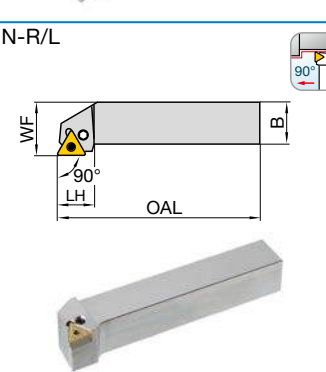
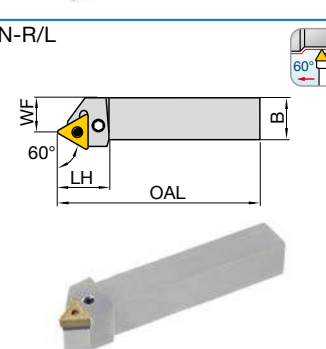
Bestellbeispiel: 1 Stück PSSNR 1616H09  
 Order example: 1 piece PSSNR 1616H09

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key









**P-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type P, external machining**



	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	HF = H	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page	
	PTFNR	PTFNL										
<b>PTFN-R/L</b> 	PTFNR 1616H16	PTFNL 1616H16	6406364	16	16	100	19,7	20	○	TN.. 16..	34	
	PTFNR 2020K16	PTFNL 2020K16	6406365	20	20	125	20,2	25	●		45	
	PTFNR 2525M16	PTFNL 2525M16	6406366	25	25	150	20,2	32	○		57	
	PTFNR 2525M22	PTFNL 2525M22	6406367	25	25	150	25,2	32	○	TN.. 22..	57	
	PTFNR 3225P22	PTFNL 3225P22	6406368	32	25	170	25,2	32	○			
	PTFNR 3225P22	PTFNL 3225P22	6406363	32	25	170	25,2	32	○			
	PTFNR 3225P22	PTFNL 3225P22	6406363	32	25	170	25,2	32	○			
	<b>PTGN-R/L</b> 	PTGNR 1616H16	PTGNL 1616H16	6406376	16	16	100	20	20	○	TN.. 16..	34
		PTGNR 2020K16	PTGNL 2020K16	6406377	20	20	125	20	25	●		45
		PTGNR 2525M16	PTGNL 2525M16	6406378	25	25	150	22,2	32	●		57
PTGNR 2525M22		PTGNL 2525M22	6406379	25	25	150	25,2	32	○	TN.. 22..	57	
PTGNR 3232P22		PTGNL 3232P22	6406381	32	32	170	28,7	40	○			
PTGNR 3232P22		PTGNL 3232P22	6406374	32	32	170	28,7	40	○			
PTGNR 3232P22		PTGNL 3232P22	6406374	32	32	170	28,7	40	○			
<b>PTTN-R/L</b> 		PTTNR 2020K16	PTTNL 2020K16	6406417	20	20	125	25,9	17	○	TN.. 16..	34
		PTTNR 2020K16	PTTNL 2020K16	6406415	20	20	125	25,9	17	○		45
		PTTNR 2525M22	PTTNL 2525M22	6406418	25	25	150	31,9	22	○	TN.. 22..	57
	PTTNR 2525M22	PTTNL 2525M22	6406416	25	25	150	31,9	22	○	57		

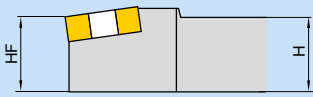
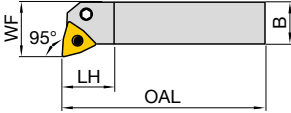

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
PT.NR/L							
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
16	1616-3225	B01-T1527 6401839	D02-09120 6403960	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
22	2525-3232	B01-T2031 6401840	D02-12130 6403964	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826






Bestellbeispiel: 1 Stück PTFNR 1616H16  
 Order example: 1 piece PTFNR 1616H16

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

**P-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type P, external machining**

	<b>Bestellbezeichnung</b> <b>Ordering Code</b>	<b>Ident No.</b>	<b>HF</b> <b>=</b> <b>H</b>	<b>B</b>	<b>OAL</b>	<b>LH</b>	<b>WF</b>	<b>Verfüg-</b> <b>barkeit</b> <b>Availa-</b> <b>bility</b>	<b>Passende</b> <b>Wende-</b> <b>platten</b> <b>Suitable</b> <b>inserts</b>	<b>Seite</b> <b>Page</b>
<b>PWLN-R/L</b>  	<b>PWLN 1616H06</b>	6406425	16	16	100	20	20	●	WN.. 06..	34
	<b>PWLN 1616H06</b>	6406419	16	16	100	20	20	○		49
	<b>PWLN 2020K06</b>	6406426	20	20	125	25	25	●		60
	<b>PWLN 2020K06</b>	6406420	20	20	125	25	25	●		67
	<b>PWLN 2525M06</b>	6406428	25	25	150	25	32	○		79
	<b>PWLN 2525M06</b>	6406422	25	25	150	25	32	○		
	<b>PWLN 2020K08</b>	6406427	20	20	125	25	25	●	WN.. 08..	34
	<b>PWLN 2020K08</b>	6406421	20	20	125	25	25	○		49
	<b>PWLN 2525M08</b>	6406429	25	25	150	25	32	●		60
	<b>PWLN 2525M08</b>	6406423	25	25	150	25	32	●		61
	<b>PWLN 3225P08</b>	6406430	32	25	170	25	32	●		67
	<b>PWLN 3225P08</b>	6406424	32	25	170	25	32	●		79

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

<b>Ersatzteile Spare parts</b>		<b>Bestellbezeichnung Ordering Code</b>					
<b>PWLN-R/L</b>							
Schneid- kanten- länge Cutting edge length	Schaftgröße						
	Shank size	Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
06	1616-2525	B01-W0627 6401842	D02-09120 6403960	A03-06170 6401278	E01-05807 6404738	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
08	2020-3225	B01-W0831 6401843	D02-12130 6403964	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826

Bestellbeispiel: 1 Stück PWLN 1616H06  
 Order example: 1 piece PWLN 1616H06

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type S, external machining**



 HF H	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF =					Verfüg- barkeit Availa- bility	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page	
			H	B	OAL	LH	WF				
SCAC-R/L  	SCACR 0808D06	6406571	8	8	60	9	8	○	CC..06..	32	
	SCACL 0808D06	6406562	8	8	60	9	8	○		50	
	SCACR 0808K06	6406572	8	8	125	9	8	○		68	
	SCACL 0808K06	6406563	8	8	125	9	8	○			
	SCACR 1010E06	6406573	10	10	70	9	10	○			
	SCACL 1010E06	6406564	10	10	70	9	10	○			
		SCACR 1010M06	6406574	10	10	150	9	10	○		
		SCACL 1010M06	6406565	10	10	150	9	10	○		
		SCACR 1212F09	6406575	12	12	80	13	12	○	CC..09..	35
		SCACL 1212F09	6406566	12	12	80	13	12	○		50
		SCACR 1212M09	6406576	12	12	150	13	12	○		62
		SCACL 1212M09	6406567	12	12	150	13	12	○	68	
		SCACR 1414M09	6406577	14	14	150	13	14	○	75	
		SCACL 1414M09	6406568	14	14	150	13	14	○		
		SCACR 1616H09	6406578	16	16	100	13	16	○		
		SCACL 1616H09	6406569	16	16	100	13	16	○		
		SCACR 2020K12	6406579	20	20	125	17	20	○	CC..12..	35,50
		SCACL 2020K12	6406570	20	20	125	17	20	○		62
									68		
SCDC-L  	SCDCL 0808K06	6406580	8	8	125	13	4	○	CC..06..	35	
	SCDCL 1010M06	6406581	10	10	150	13	5	○			
	SCDCL 1212M09	6406582	12	12	150	18	6	○	CC..09..	35	
	SCDCL 1414M09	6406583	14	14	150	18	7	○		50	
										62	
									68		
									75		
SCFC-R/L  	SCFCR 0808D06	6406589	8	8	60	10	8	○	CC.. 06..	32	
	SCFCL 0808D06	6406584	8	8	60	10	8	○		50	
	SCFCR 1010E06	6406590	10	10	70	10	10	○		68	
	SCFCL 1010E06	6406585	10	10	70	10	10	○			
		SCFCR 1212F09	6406591	12	12	80	13	12	○	CC.. 09..	35
		SCFCL 1212F09	6406586	12	12	80	13	12	○		50
		SCFCR 1616H09	6406592	16	16	100	13	16	●		62,68
		SCFCL 1616H09	6406587	16	16	100	13	16	○	75	
		SCFCR 2020K12	6406593	20	20	125	17	20	○	CC.. 12..	35,50
		SCFCL 2020K12	6406588	20	20	125	17	20	○		62
										68	

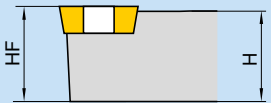
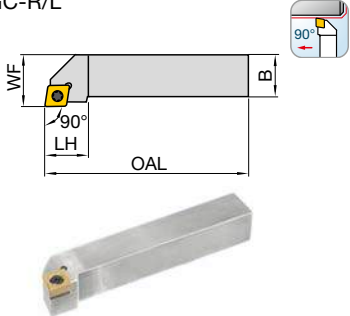
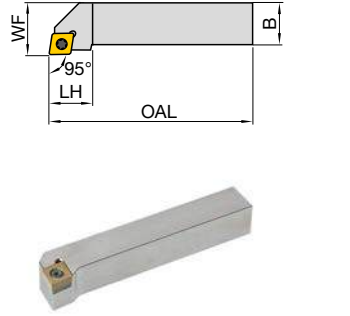
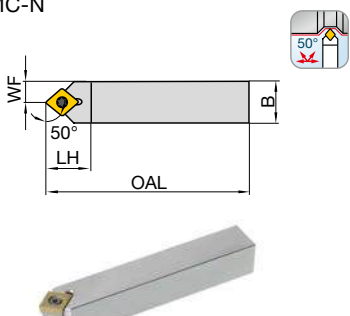
Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code				
SC.CR/L						
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size					
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixationscrew	Schlüssel Key	
		06 0808-1010	-	-	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
		09 1212-1414	-	-	A02-35082 / 6401259	V02-T1500 / 6407834
09 1616-2020	B09-C0923 / 6401873	E09-F5035 / 6404746	A02-35096 / 6401260	V05-T1534 / 6407849		
12 1616-2020	B09-C1231 / 6401825	E09-F6045 / 6404760	A02-45102 / 6401266			





Bestellbeispiel: 1 Stück SCFCR 0808D06  
 Order example: 1 piece SCFCR 0808D06

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type S, external machining**

	Bestellbezeichnung Ordering Code		HF =	H	B	OAL	LH	WF	Verfüg- barkeit Availa- bility	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
	Ident No.										
SCGC-R/L 	<b>SCGCR 2020K12</b>	6406595	20	20	125	17	25	○	CC.. 12..	35	
	<b>SCGCL 2020K12</b>	6406594	20	20	125	17	25	○		50	
										62	
										68	
										75	
SCLC-R/L 	<b>SCLCR 0808D06</b>	6406614	8	8	60	9	8	●	CC.. 06..	32	
	<b>SCLCL 0808D06</b>	6406605	8	8	60	9	8	●		50	
	<b>SCLCR 1010E06</b>	6406615	10	10	70	9	12	○		68	
		<b>SCLCR 1212F09</b>	6406616	12	12	80	15	16	●	CC.. 09..	35
		<b>SCLCL 1212F09</b>	6406607	12	12	80	15	16	○		50
		<b>SCLCR 1616H09</b>	6406617	16	16	100	17	20	●		62
		<b>SCLCL 1616H09</b>	6406608	16	16	100	17	20	○		68
		<b>SCLCR 2020K09</b>	6406619	20	20	125	17	25	○		75
		<b>SCLCL 2020K09</b>	6406610	20	20	125	17	25	○		
		<b>SCLCR 1616H12</b>	6406618	16	16	100	20	20	○	CC.. 12..	35
		<b>SCLCL 1616H12</b>	6406609	16	16	100	20	20	○		50
		<b>SCLCR 2020K12</b>	6406620	20	20	125	20	25	●		62
		<b>SCLCL 2020K12</b>	6406611	20	20	125	20	25	●		68
		<b>SCLCR 2525M12</b>	6406621	25	25	150	20	32	●		
	<b>SCLCL 2525M12</b>	6406612	25	25	150	20	32	●			
	<b>SCLCR 3225P12</b>	6406622	32	25	170	20	32	○			
	<b>SCLCL 3225P12</b>	6406613	32	25	170	20	32	○			
SCMC-N 	<b>SCMCN 1616H12</b>	6406623	16	16	100	25	8	○	CC.. 12..	35	
	<b>SCMCN 2020K12</b>	6406624	20	20	125	25	10	○		50	
	<b>SCMCN 2525M12</b>	6406625	25	25	150	25	12,5	○		62	
	<b>SCMCN 3225P12</b>	6406626	32	25	170	25	12,5	○		68	

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

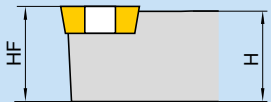
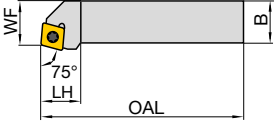



Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SC.C.R/L					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
06	0808-1010	-	-	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
09	1212	-	-	A02-35082 / 6401259	V02-T1500 / 6407834
09	1616-2020	B09-C0923 / 6401873	E09-F5035 / 6404746	A02-35096 / 6401260	V05-T1534 / 6407849
12	1616-3225	B09-C1231 / 6401825	E09-F6045 / 6404760	A02-45102 / 6401266	

Bestellbeispiel: 1 Stück SCLCR 0808D06  
 Order example: 1 piece SCLCR 0808D06





Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type S, external machining



			Bestellbezeichnung	Ident No.	HF		OAL	LH	WF	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	Seite
			Ordering Code		H	B						
SCRCR-R/L 			SCRCR 0808D06	6406647	8	8	60	10	9	○	CC.. 06..	32
			SCRCL 0808D06	6406638	8	8	60	10	9	○		50
			SCRCR 1010E06	6406648	10	10	70	10	11	○		68
			SCRCL 1010E06	6406639	10	10	70	10	11	○		
			SCRCR 1212F09	6406649	12	12	80	16	13	○	CC.. 09..	35
			SCRCL 1212F09	6406640	12	12	80	16	13	○		50
			SCRCR 1616H09	6406650	16	16	100	17	17	○		62
			SCRCL 1616H09	6406641	16	16	100	17	17	○		68
			SCRCR 2020K09	6406652	20	20	125	17	22	○		75
			SCRCL 2020K09	6406643	20	20	125	17	22	○		
			SCRCR 1616H12	6406651	16	16	100	20	17	○	CC.. 12..	35
			SCRCL 1616H12	6406642	16	16	100	20	17	○		50
			SCRCR 2020K12	6406653	20	20	125	20	22	○		62
			SCRCL 2020K12	6406644	20	20	125	20	22	○		68
			SCRCR 2525M12	6406654	25	25	150	20	27	○		
			SCRCL 2525M12	6406645	25	25	150	20	27	○		
SCRCR 3225P12	6406655	32	25	170	20	27	○					
SCRCL 3225P12	6406646	32	25	170	20	27	○					
SCSCR-R/L 			SCSCR 1616H12	6406660	16	16	100	20	20	○	CC.. 12..	35
			SCSCL 1616H12	6406656	16	16	100	20	20	○		50
			SCSCR 2020K12	6406661	20	20	125	20	25	○		62
			SCSCL 2020K12	6406657	20	20	125	20	25	○		68
			SCSCR 2525M12	6406662	25	25	150	20	32	○		
			SCSCL 2525M12	6406658	25	25	150	20	32	○		
			SCSCR 3225P12	6406663	32	25	170	20	32	○		
			SCSCL 3225P12	6406659	32	25	170	20	32	○		

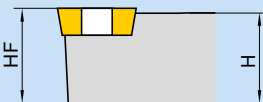




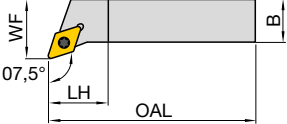


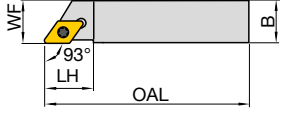

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SC.CR/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
06	0808-1010	-	-	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
09	1212	-	-	A02-35082 / 6401259	V02-T1500 / 6407834
09	1616-2020	B09-C0923 / 6401873	E09-F5035 / 6404746	A02-35096 / 6401260	V05-T1534 / 6407849
12	1616-3225	B09-C1231 / 6401825	E09-F6045 / 6404760	A02-45102 / 6401266	

Bestellbeispiel: 1 Stück SCRCR 0808D06  
Order example: 1 piece SCRCR 0808D06

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type S, external machining**

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF =		OAL	LH	WF	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page	
			H	B							
<b>SDAC-R/L</b>   	<b>SDACR 0808K07</b>	6406673	8	8	125	14	8	○	DC.. 07..		
	<b>SDACL 0808K07</b>	6406668	8	8	125	14	8	○			
	<b>SDACR 1010M07</b>	6406674	10	10	150	14	10	●			
	<b>SDACL 1010M07</b>	6406669	10	10	150	14	10	○			
	<b>SDACR 1010X07-D</b>	6424956	10	10	115	15	10	○			
	<b>SDACL 1010X07-D</b>	6424954	10	10	115	15	10	○			
	<b>SDACR 1212M07</b>	6406675	12	12	150	14	12	●			
	<b>SDACL 1212M07</b>	6406670	12	12	150	14	12	○			
	<b>SDACR 1212X07-D</b>	6424957	12	12	130	15	12	●			
	<b>SDACL 1212X07-D</b>	6424955	12	12	130	15	12	●			
	<b>SDACR 1212M11</b>	6406676	12	12	150	21	12	○			DC.. 11..
	<b>SDACL 1212M11</b>	6406671	12	12	150	21	12	○			
	<b>SDACR 1414M11</b>	6406677	14	14	150	21	14	○			
	<b>SDACL 1414M11</b>	6406672	14	14	150	21	14	○			
<b>SDHC-R/L</b>   	<b>SDHCR 1010E07</b>	6406683	10	10	70	5,5	12	○	DC.. 07..		
	<b>SDHCL 1010E07</b>	6406678	10	10	70	5,5	12	○			
	<b>SDHCR 1212F07</b>	6406684	12	12	80	12	16	○			
	<b>SDHCL 1212F07</b>	6406679	12	12	80	12	16	○			
	<b>SDHCR 1616H11</b>	6406685	16	16	100	10,4	20	○	DC.. 11..		
	<b>SDHCL 1616H11</b>	6406680	16	16	100	10,4	20	○			
	<b>SDHCR 2020K11</b>	6406686	20	20	125	14	25	●			
	<b>SDHCL 2020K11</b>	6406681	20	20	125	14	25	○			
	<b>SDHCR 2525M11</b>	6406687	25	25	150	20	32	●			
	<b>SDHCL 2525M11</b>	6406682	25	25	150	20	32	●			
<b>SDJC-R/L</b>   	<b>SDJCR 0808D07</b>	6406717	8	8	60	13	10	○	DC.. 07..		
	<b>SDJCL 0808D07</b>	6406708	8	8	60	13	10	○			
	<b>SDJCR 1010E07</b>	6406718	10	10	70	13	12	●			
	<b>SDJCL 1010E07</b>	6406709	10	10	70	13	12	●			
	<b>SDJCR 1010X07-D</b>	6424962	10	10	115	15	10	●			
	<b>SDJCL 1010X07-D</b>	6424958	10	10	115	15	10	○			
	<b>SDJCR 1212F07</b>	6406719	12	12	80	14,5	16	○			
	<b>SDJCL 1212F07</b>	6406710	12	12	80	14,5	16	○			
	<b>SDJCR 1212X07-D</b>	6424963	12	12	130	15	12	○			
	<b>SDJCL 1212X07-D</b>	6424959	12	12	130	15	12	●			
	<b>SDJCR 1212F11</b>	6406720	12	12	80	22	16	○	DC.. 11..		
	<b>SDJCL 1212F11</b>	6406711	12	12	80	22	16	●			
	<b>SDJCR 1212X11-D</b>	6424964	12	12	130	15	12	○			
	<b>SDJCL 1212X11-D</b>	6424960	12	12	130	15	12	○			
	<b>SDJCR 1616H11</b>	6406721	16	16	100	20	20	●			
	<b>SDJCL 1616H11</b>	6406712	16	16	100	20	20	●			
	<b>SDJCR 1616X11-D</b>	6424965	16	16	130	20	16	○			
	<b>SDJCL 1616X11-D</b>	6424961	16	16	130	20	16	●			
	<b>SDJCR 2020K11</b>	6406722	20	20	125	20,5	25	●			
	<b>SDJCL 2020K11</b>	6406713	20	20	125	20,5	25	●			
	<b>SDJCR 2525M11</b>	6406723	25	25	150	21,5	32	●			
	<b>SDJCL 2525M11</b>	6406714	25	25	150	21,5	32	●			
<b>SDJCR 3225P11</b>	6406725	32	25	150	21,25	32	○				
<b>SDJCL 3225P11</b>	6406716	32	25	150	21,25	32	○				
<b>SDJCR 2525M15</b>	6406724	25	25	150	26	32	●	DC.. 15..			
<b>SDJCL 2525M15</b>	6406715	25	25	150	26	32	●				

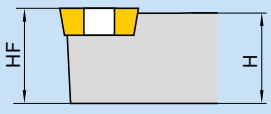
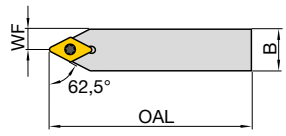


Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike


Bestellbeispiel: 1 Stück SDACR 0808K07  
 Order example: 1 piece SDACR 0808K07

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type S, external machining**



 HF H	 WF 62,5° B OAL								Verfüg- barkeit Availa- bility	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF = H	B	OAL	WF				
SDNC-N  	SDNCN 0808D07	6406734	8	8	60	4	○	DC.. 07..	33 38 53 63 69 76		
	SDNCN 0808K07	6406735	8	8	125	4	○				
	SDNCN 1010E07	6406736	10	10	70	5	○				
	SDNCN 1010M07	6406737	10	10	150	5	●				
	SDNCN 1212F07	6406738	12	12	80	6	●				
	SDNCN 1212M07	6406740	12	12	150	6	○				
	SDNCN 1212F11	6406739	12	12	80	6	○	DC.. 11..			
	SDNCN 1212M11	6406741	12	12	150	6	○				
	SDNCN 1414M11	6406742	14	14	150	7	○				
	SDNCN 1616H11	6406743	16	16	100	8	●				
	SDNCN 2020K11	6406744	20	20	125	10	●				
	SDNCN 2525M11	6406745	25	25	150	12,5	●				

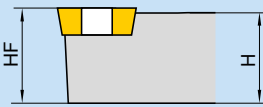
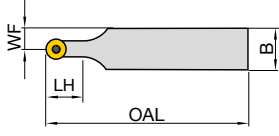

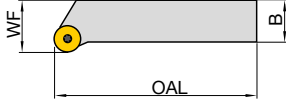

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SD.CR/L					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemmschraube Fixationscrew	 Schlüssel Key
07	0808–1212	–	–	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
11	1212–1414	–	–	A02-35082 / 6401259	V02-T1500 / 6407834
11	1616–2525	B09-D1131 / 6401828	E09-F5035 / 6404746	A02-35096 / 6401260	V05-T1534 / 6407849
15	2525	B02-D1431 / 6401830	E09-F6045 / 6404760	A02-45102 / 6401266	

Bestellbeispiel: 1 Stück SDNCN 0808D07  
 Order example: 1 piece SDNCN 0808D07

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

# S-Klemmhalter Außenbearbeitung

## Tool holders type S, external machining

	Bestellbezeichnung		HF = H	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	Seite		
	Ordering Code	Ident No.									Suitable inserts	Page
 	SRDCN 1212F06	6406989	12	12	80	12,4	6	o	RC.T 06..	70		
	SRDCN 1616H06	6406990	16	16	100	12,4	8	o				
	SRDCN 2020K06	6406994	20	20	125	12,4	10	o				
	SRDCN 2525M06	6406997	25	25	150	12,4	12,5	o				
	SRDCN 1616H08	6406991	16	16	100	16,4	8	o	RC.T 08..			
	SRDCN 2020K08	6406995	20	20	125	16,4	10	o				
	SRDCN 2525M08	6406998	25	25	150	16,4	12,5	o				
	SRDCN 1616H10	6406992	16	16	100	20,3	8	o	RCGT 10..			
	SRDCN 2020K10	6406996	20	20	125	20,3	10	o				
	SRDCN 2525M10	6406999	25	25	150	20,3	12,5	o				
	 	SRGCR 1212F06	6407010	12	12	80	10	16	o		RC.T 06..	70
		SRGCL 1212F06	6407000	12	12	80	10	16	o			
SRGCR 1616H06		6407011	16	16	100	10	20	o				
SRGCL 1616H06		6407001	16	16	100	10	20	o				
SRGCR 2020K06		6407014	20	20	125	11,5	25	o				
SRGCL 2020K06		6407004	20	20	125	11,5	25	o				
SRGCR 2525M06		6407017	25	25	150	15	32	o				
SRGCL 2525M06		6407007	25	25	150	15	32	o				
SRGCR 1616H08		6407012	16	16	100	11	20	o	RC.T 08..			
SRGCL 1616H08		6407002	16	16	100	11	20	o				
SRGCR 2020K08		6407015	20	20	125	12	25	o				
SRGCL 2020K08		6407005	20	20	125	12	25	o				
SRGCR 2525M08		6407018	25	25	150	16,4	32	o	RC.T 10..			
SRGCL 2525M08		6407008	25	25	150	16,4	32	o				
SRGCR 1616H10		6407013	16	16	100	12	20	o				
SRGCL 1616H10		6407003	16	16	100	12	20	o				
SRGCR 2020K10		6407016	20	20	125	13,5	25	o				
SRGCL 2020K10		6407006	20	20	125	13,5	25	o				
SRGCR 2525M10	6407019	25	25	150	17	32	o					
SRGCL 2525M10	6407009	25	25	150	17	32	o					

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SR.CN/R/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
06	1212-2525	-	-	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
08	1616-2525	-	-	A13-30073 / 6401385	V02-T1500 / 6407834
10	1616-2525	B09-R1025 / 6401876	E09-F5035 / 6404746	A13-35110 / 6401386	V05-T1534 / 6407849

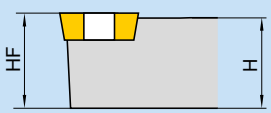
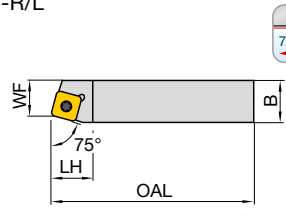

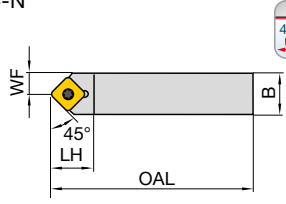

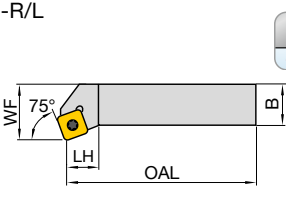

Bestellbeispiel: 1 Stück SRDCN 1212F06  
Order example: 1 piece SRDCN 1212F06

Lieferung ohne Schlüssel  
Delivery without key







**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type S, external machining



	<b>Bestellbezeichnung</b> Ordering Code	<b>Ident No.</b>	<b>HF</b> =			<b>OAL</b>	<b>LH</b>	<b>WF</b>	<b>Verfügbarkeit</b> Availability	<b>Passende Wendeplatten</b> Suitable inserts	<b>Seite</b> Page
			H	B	H						
<b>SSBC-R/L</b>  	<b>SSBCR 1616H09</b>	6407024	16	16	100	20	13	○	SC.. 09..	42	
	<b>SSBCL 1616H09</b>	6407020	16	16	100	20	13	○		43	
	<b>SSBCR 2020K09</b>	6407025	20	20	125	20	17	○			
	<b>SSBCL 2020K09</b>	6407021	20	20	125	20	17	○			
	<b>SSBCR 2020K12</b>	6407026	20	20	125	20	17	○	SC.. 12..	33	
	<b>SSBCL 2020K12</b>	6407022	20	20	125	20	17	○		42	
	<b>SSBCR 2525M12</b>	6407027	25	25	150	20	22	○		43	
	<b>SSBCL 2525M12</b>	6407023	25	25	150	20	22	○		56	
										65	
									71		
	<b>SSDC-N</b>  	<b>SSDCN 1212F09</b>	6407028	12	12	80	16	6	○	SC.. 09..	42
		<b>SSDCN 1616H09</b>	6407029	16	16	100	20	8	○		43
<b>SSDCN 2020K09</b>		6407030	20	20	125	20	10	○			
<b>SSDCN 1616H12</b>		6407031	16	16	100	25	8	○	SC.. 12..	33	
<b>SSDCN 2020K12</b>		6407032	20	20	125	25	10	○		42	
<b>SSDCN 2525M12</b>		6407033	25	25	150	25	12,5	●		43	
										56	
									65		
								71			
<b>SSKC-R/L</b>  	<b>SSKCR 1616H09</b>	6407039	16	16	100	22	20	○	SC.. 09..	42	
	<b>SSKCL 1616H09</b>	6407034	16	16	100	22	20	○		43	
	<b>SSKCR 2020K09</b>	6407041	20	20	125	22	25	○			
	<b>SSKCL 2020K09</b>	6407036	20	20	125	22	25	○			
	<b>SSKCR 1616H12</b>	6407040	16	16	100	23	20	○	SC.. 12..	33	
	<b>SSKCL 1616H12</b>	6407035	16	16	100	23	20	○		42	
	<b>SSKCR 2020K12</b>	6407042	20	20	125	23	25	○		43	
	<b>SSKCL 2020K12</b>	6407037	20	20	125	23	25	○		56	
	<b>SSKCR 2525M12</b>	6407043	25	25	150	23	32	●		65	
	<b>SSKCL 2525M12</b>	6407038	25	25	150	23	32	●	71		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

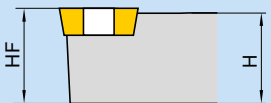

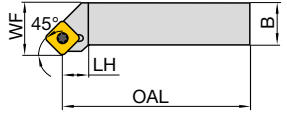

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SS.CN/R/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
09	1212	-	-	A02-35082 / 6401259	V02-T1500 / 6407834
09	1616-2020	B01-S0931 / 6401856	E09-F5035 / 6404746	A02-35096 / 6401260	V05-T1534 / 6407849
12	1616-2525	B01-S1231 / 6401835	E09-F6045 / 6404760	A02-45102 / 6401266	

Bestellbeispiel: 1 Stück SSBCL 1616H09  
Order example: 1 piece SSBCL 1616H09

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

# S-Klemmhalter Außenbearbeitung

## Tool holders type S, external machining

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
			= H							
<p>SSSC-R/L</p>   	<b>SSSCR 1212F09</b>	6407051	12	12	80	18	16	○	SC.. 09..	42
	<b>SSSCL 1212F09</b>	6407044	12	12	80	18	16	○		43
	<b>SSSCR 1616H09</b>	6407052	16	16	100	20	20	○		
	<b>SSSCL 1616H09</b>	6407045	16	16	100	20	20	○		
	<b>SSSCR 2020K09</b>	6407054	20	20	125	20	25	○		
	<b>SSSCL 2020K09</b>	6407047	20	20	125	20	25	○		
	<b>SSSCR 1616H12</b>	6407053	16	16	100	25	20	○	SC.. 12..	33
	<b>SSSCL 1616H12</b>	6407046	16	16	100	25	20	○		42
	<b>SSSCR 2020K12</b>	6407055	20	20	125	25	25	●		43
	<b>SSSCL 2020K12</b>	6407048	20	20	125	25	25	○		56
	<b>SSSCR 2525M12</b>	6407056	25	25	150	25	32	●		65
	<b>SSSCL 2525M12</b>	6407049	25	25	150	25	32	○		71
	<b>SSSCR 3225P12</b>	6407057	32	25	170	25	32	○		
	<b>SSSCL 3225P12</b>	6407050	32	25	170	25	32	○		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

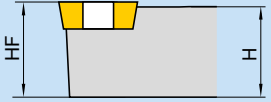
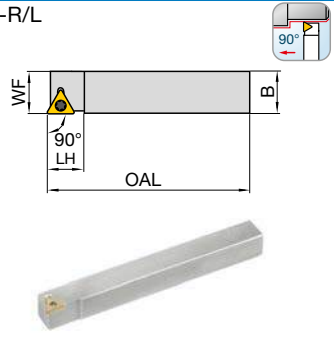

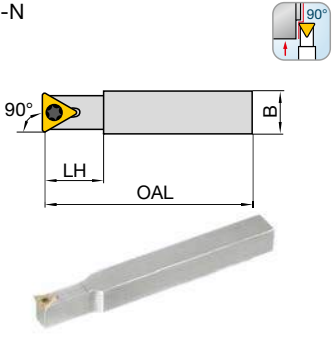

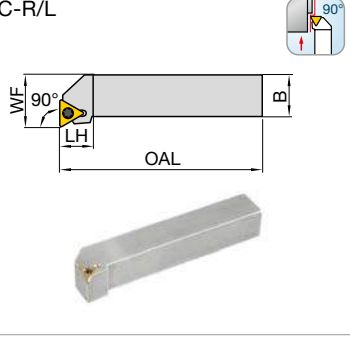

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SSSCR/L					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
09	1212	-	-	A02-35082 6401259	V02-T1500 6407834
09	1616-2020	B09-S0923 6401856	E09-F5035 6404746	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
12	1616-3225	B09-S1231 6401835	E09-F6045 6404760	A02-45102 6401266	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück SSSCR 1212F09  
Order example: 1 piece SSSCR 1212F09

Lieferung ohne Schlüssel  
Delivery without key

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type S, external machining



 Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF =							Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
		H	B	OAL	LH	WF					
STACR-R/L  	<b>STACR 1212K11</b>	6407061	12	12	125	15	12	○	TC.. 11..	45 57 71	
	<b>STACL 1212K11</b>	6407058	12	12	125	15	12	○			
	<b>STACR 1414K11</b>	6407062	14	14	125	15	14	○			
	<b>STACL 1414K11</b>	6407059	14	14	125	15	14	○			
	<b>STACR 1616K11</b>	6407063	16	16	125	15	16	○			
	<b>STACL 1616K11</b>	6407060	16	16	125	15	16	○			
STCC-N  	<b>STCCN 1010K11</b>	6407074	10	10	125	15	-	○	TC.. 11..	45 57 71	
	<b>STCCN 1212K11</b>	6407075	12	12	125	15	-	○			
	<b>STCCN 1414K11</b>	6407076	14	14	125	21	-	○			
	<b>STCCN 1616K11</b>	6407077	16	16	125	24	-	○			
STFCR-R/L  	<b>STFCR 1212F11</b>	6407104	12	12	80	15	16	○	TC.. 11..	49 61 75	
	<b>STFCL 1212F11</b>	6407100	12	12	80	15	16	○			
	<b>STFCR 1616H16</b>	6407105	16	16	100	20	20	○	TC.. 16..	49 61 75	
	<b>STFCL 1616H16</b>	6407101	16	16	100	20	20	○			
	<b>STFCR 2020K16</b>	6407106	20	20	125	20	25	○			
	<b>STFCL 2020K16</b>	6407102	20	20	125	20	25	○			
	<b>STFCR 2525M16</b>	6407107	25	25	150	20	32	●			
	<b>STFCL 2525M16</b>	6407103	25	25	150	20	32	○			

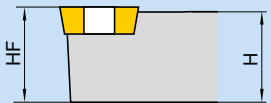

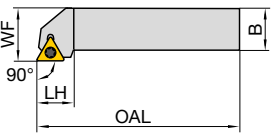

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
ST.CR/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
11	1010-1616	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
16	1616-2525	B09-T1631 6401879	E09-F5035 6404746	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück STACR 1212K11  
Order example: 1 piece STACR 1212 K11

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
**Tool holders type S, external machining**

								Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF = H	B	OAL	LH	WF			
STGC-R/L   	STGCR 1212F11	6407112	12	12	80	15	16	○	TC.. 11..	45 57 71
	STGCL 1212F11	6407108	12	12	80	15	16	○		
	STGCR 1616H16	6407113	16	16	100	22	20	○	TC.. 16..	
	STGCL 1616H16	6407109	16	16	100	22	20	○		
	STGCR 2020K16	6407114	20	20	125	22	25	○		
	STGCL 2020K16	6407110	20	20	125	22	25	○		
	STGCR 2525M16	6407115	25	25	150	22	32	○		
	STGCL 2525M16	6407111	25	25	150	22	32	○		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

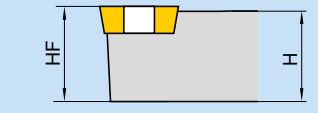
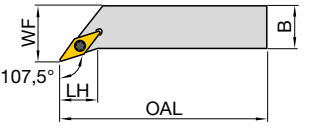

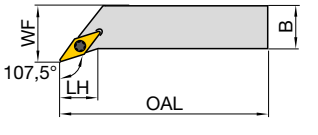

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
STGCR/L					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
11	1212	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
16	1616-2525	B09-T1631 6401879	E09-F5035 6404746	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück STGCR 1212F11  
 Order example: 1 piece STGCR 1212 F11

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type S, external machining



	Bestellbezeichnung	Ident No.	HF	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	Seite
	Ordering Code		= H							
 	<b>SVHBR 2020K16</b>	6407118	20	20	125	17	25	○	VB.. 16..	47 58
	<b>SVHBL 2020K16</b>	6407116	20	20	125	17	25	○		
	<b>SVHBR 2525M16</b>	6407119	25	25	150	26	32	○		
	<b>SVHBL 2525M16</b>	6407117	25	25	150	26	32	○		
 	<b>SVHCR 1212F11</b>	6407130	12	12	80	11,4	16	○	VC.. 11..	71 72 78
	<b>SVHCL 1212F11</b>	6407120	12	12	80	11,4	16	●		
	<b>SVHCR 1616H11</b>	6407131	16	16	100	11,4	20	○		
	<b>SVHCL 1616H11</b>	6407121	16	16	100	11,4	20	○		
	<b>SVHCR 2020K11</b>	6407132	20	20	125	14,6	25	○	VC.. 16..	71 72
	<b>SVHCL 2020K11</b>	6407122	20	20	125	14,6	25	●		
	<b>SVHCR 2525M11</b>	6407135	25	25	150	20,9	32	●		
	<b>SVHCL 2525M11</b>	6407125	25	25	150	20,9	32	○		
	<b>SVHCR 2020K16</b>	6407133	20	20	125	13,2	25	○	VC.. 16..	71 72
	<b>SVHCL 2020K16</b>	6407123	20	20	125	13,2	25	●		
	<b>SVHCR 2525M16</b>	6407136	25	25	150	19,6	32	○		
	<b>SVHCL 2525M16</b>	6407126	25	25	150	19,6	32	○		
	<b>SVHCR 3225P16</b>	6407138	32	25	170	19,6	32	○	VC.. 22..	71 72
	<b>SVHCL 3225P16</b>	6407128	32	25	170	19,6	32	○		
	<b>SVHCR 2020K22</b>	6407134	20	20	125	13,2	25	○		
	<b>SVHCL 2020K22</b>	6407124	20	20	125	13,2	25	○		
<b>SVHCR 2525M22</b>	6407137	25	25	150	19,6	32	●	VC.. 22..	71 72	
<b>SVHCL 2525M22</b>	6407127	25	25	150	19,6	32	○			
<b>SVHCR 3225P22</b>	6407139	32	25	170	19,6	32	○			
<b>SVHCL 3225P22</b>	6407129	32	25	170	19,6	32	○			

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

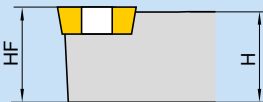
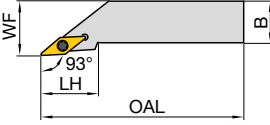

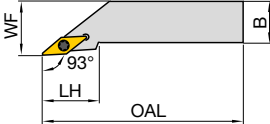

Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code			
SVH.R/L						
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftgröße Shank size				
			Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
11	VC...	1212-2525	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
16	VC...	2020-3225	B09-V1602 6401880	E09-F5035 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
r = 0,4-0,8	VB...	2020-2525	B02-V1431 6401851			
16	VC...	2020-3225	B09-V1606 6401881			
r = 1,2	VB...	2020-2525	B02-V1431 6401851			
22	VC...	2020-3225	B09-V2222 6401882	E09-F6045 6404760	A02-45102 6401266	

Bestellbeispiel: 1 Stück SVHBR 2020K16  
Order example: 1 piece SVHBR 2020K16





● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

# S-Klemmhalter Außenbearbeitung

## Tool holders type S, external machining

	Bestellbezeichnung		HF =	H	B	OAL	LH	WF	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	Seite
	Ordering Code	Ident No.									
<b>SVJB-R/L</b>  	<b>SVJBR 2020K16</b>	6407143	20	20	125	34	25	●	VB.. 16..	47	
	<b>SVJBL 2020K16</b>	6407140	20	20	125	34	25	●		58	
	<b>SVJBR 2525M16</b>	6407144	25	25	150	34	32	●			
	<b>SVJBL 2525M16</b>	6407141	25	25	150	34	32	●			
	<b>SVJBR 3225P16</b>	6407145	32	25	170	34	32	○			
	<b>SVJBL 3225P16</b>	6407142	32	25	170	34	32	●			
<b>SVJC-R/L</b>  	<b>SVJCR 1010X11-D</b>	6424969	10	10	115	21,5	10	●	VC.. 11..	71	
	<b>SVJCL 1010X11-D</b>	6424966	10	10	115	21,5	10	○		72	
	<b>SVJCR 1212F11</b>	6407153	12	12	100	-	16	●		78	
	<b>SVJCL 1212F11</b>	6407146	12	12	100	-	16	●			
	<b>SVJCR 1212X11-D</b>	6424970	12	12	130	21,5	12	○			
	<b>SVJCL 1212X11-D</b>	6424967	12	12	130	21,5	12	○			
	<b>SVJCR 1616H11</b>	6407154	16	16	100	21,5	20	●			
	<b>SVJCL 1616H11</b>	6407147	16	16	100	21,5	20	○			
	<b>SVJCR 1616X11-D</b>	6424971	16	16	130	21,5	16	●			
	<b>SVJCL 1616X11-D</b>	6424968	16	16	130	21,5	16	○			
	<b>SVJCR 2020K11</b>	6407155	20	20	125	23	25	○			
	<b>SVJCL 2020K11</b>	6407148	20	20	125	23	25	○			
	<b>SVJCR 2525M11</b>	6407157	25	25	150	25,5	32	●			
	<b>SVJCL 2525M11</b>	6407150	25	25	150	25,5	32	●			
	<b>SVJCR 2020K16</b>	6407156	20	20	125	29,5	25	●	VC.. 16..	71	
	<b>SVJCL 2020K16</b>	6407149	20	20	125	29,5	25	●		72	
	<b>SVJCR 2525M16</b>	6407158	25	25	150	32,5	32	●			
	<b>SVJCL 2525M16</b>	6407151	25	25	150	32,5	32	●			
<b>SVJCR 3225P16</b>	6407159	32	25	170	32,5	32	●				
<b>SVJCL 3225P16</b>	6407152	32	25	170	32,5	32	○				

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

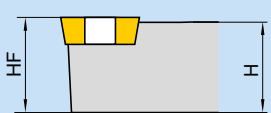
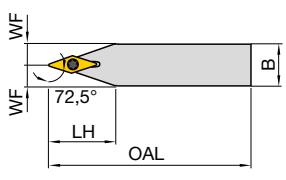

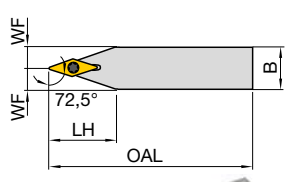

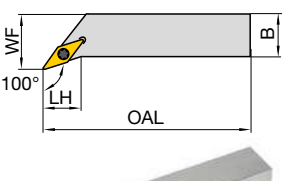

Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code			
SVJ.R/L						
Schneidkantenlänge Cutting edge length r = 0,4 – 0,8 r = 1,2	Wendeplatte	Schaftgröße Shank size				
	Indexable insert		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
	VC...		–	–	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
	VB...		B09-V1602 / 6401880	E09-F5035 / 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
	VC...		B02-V1431 / 6401851	E02-F5035 / 6404746		
VB...	B09-V1606 / 6401881	E09-F5035 / 6404759				
VB...	B02-V1431 / 6401851	E02-F5035 / 6404746				

Bestellbeispiel: 1 Stück SVJBR 2020K16  
 Order example: 1 piece SVJBR 2020K16


Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter Außenbearbeitung**  
Tool holders type S, external machining



 Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF =					Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page	
		H	B	OAL	LH	WF				
SVVB-N  	<b>SVVBN 2020K16</b>	6407166	20	20	125	32	10	○	VB.. 16..	47 58
	<b>SVVBN 2525M16</b>	6407167	25	25	150	40	12,5	○		
	<b>SVVBN 3225P16</b>	6407168	32	25	170	40	12,5	●		
	SVVC-N  	<b>SVVCN 1212F11</b>	6407169	12	12	80	19	6	○	VC.. 11..
<b>SVVCN 1616H11</b>		6407170	16	16	100	25	8	●		
<b>SVVCN 2020K11</b>		6407171	20	20	125	32	10	○		
<b>SVVCN 2525M11</b>		6407173	25	25	150	40	12,5	●		
<b>SVVCN 2020K16</b>		6407172	20	20	125	32	10	○	VC.. 16..	
<b>SVVCN 2525M16</b>		6407174	25	25	150	40	12,5	●		
<b>SVVCN 3225P16</b>		6407175	32	25	170	40	12,5	○		
SVZC-R/L  	<b>SVZCR 2525M16</b>	6407180	25	25	150	28,5	32	○	VC.. 16..	71 72
	<b>SVZCL 2525M16</b>	6407179	25	25	150	28,5	32	○		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

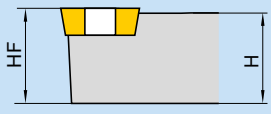

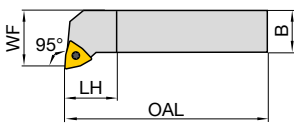

Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code			
SV..						
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemmschraube Fixation screw	 Schlüssel Key
11	VC...	1212-2525	-	-	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
16	VC...	2020-3225	B09-V1602 / 6401880	E09-F5035 / 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
r = 0,4-0,8	VB...	2020-3225	B02-V1431 / 6401851	E02-F5035 / 6404746		
16	VC...	2020-3225	B09-V1606 / 6401881	E09-F5035 / 6404759		
r = 1,2	VB...	2020-3225	B02-V1431 / 6401851	E02-F5035 / 6404746		

Bestellbeispiel: 1 Stück SVVBN 2020K16  
Order example: 1 piece SVVBN 2020K16

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

# S-Klemmhalter Außenbearbeitung

## Tool holders type S, external machining

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF =					Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
			H	B	OAL	LH	WF			
SWLCR-R/L   	SWLCR 1212F06	6407187	12	12	80	14	16	○	WC.. 06..	48
	SWLCL 1212F06	6407181	12	12	80	14	16	○		59
	SWLCR 1616H06	6407188	16	16	100	16	20	●		73
	SWLCL 1616H06	6407182	16	16	100	16	20	○		
	SWLCR 2020K06	6407190	20	20	125	16	25	○		
	SWLCL 2020K06	6407184	20	20	125	16	25	●		
	SWLCR 1616H08	6407189	16	16	100	17	20	○	WC.. 08..	59
	SWLCL 1616H08	6407183	16	16	100	17	20	○		73
	SWLCR 2020K08	6407191	20	20	125	18	25	○		
	SWLCL 2020K08	6407185	20	20	125	18	25	○		
	SWLCR 2525M08	6407192	25	25	150	21	32	○		
	SWLCL 2525M08	6407186	25	25	150	21	32	○		

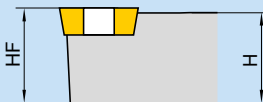

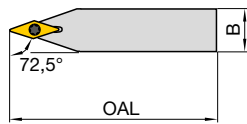

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts SWLCR/L		Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemmschraube Fixation screw	 Schlüssel Key
06	1212	-	-	A02-35082 6401259	V02-T1500 6407834
06	1616-2020	B09-W0623 6401883	E09-F5035 6404746		A02-45102 6401266
08	1616-2525		E09-F6045 6404760		

Bestellbeispiel: 1 Stück SWLCR 1212F06  
 Order example: 1 piece SWLCR 1212F06

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

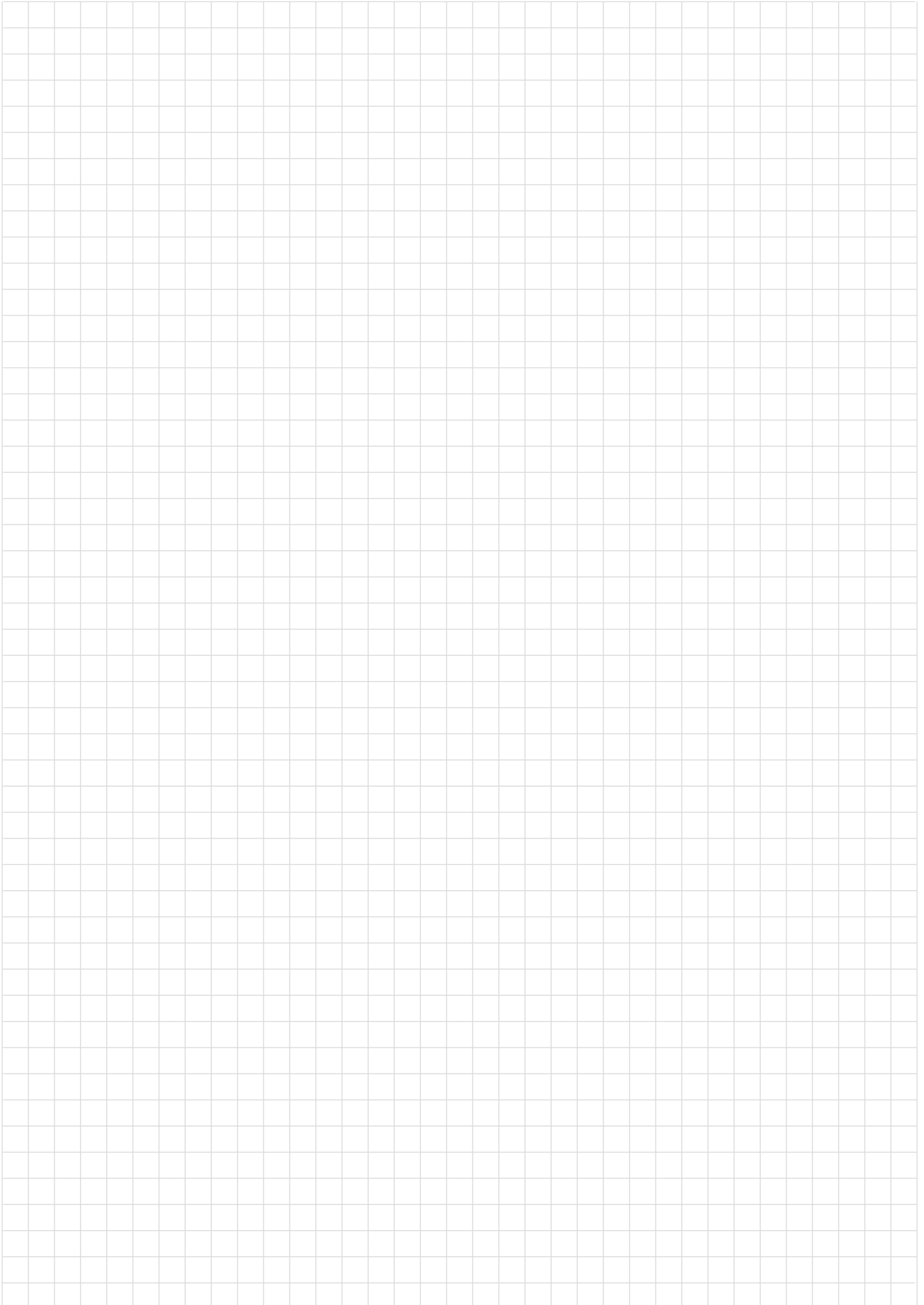


	<b>Bestellbezeichnung</b> Ordering Code	<b>Ident No.</b>	<b>HF = H</b>	<b>B</b>	<b>OAL</b>	<b>Verfügbarkeit</b> Availability	<b>Passende Wendeplatten</b> Suitable inserts	<b>Seite</b> Page
BM51576   	<b>BM51576</b>	5010414	20	20	130	○	XCGT26 XCGT28	74

<b>Ersatzteile Spare parts</b> <b>BM51576</b>			
Klemmschraube Fixation screw		Schlüssel Key	
	A02-35096 6401260		V04-T1500 6407846

Bestellbeispiel: 1 Stück BM51576  
 Order example: 1 piece BM51576

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

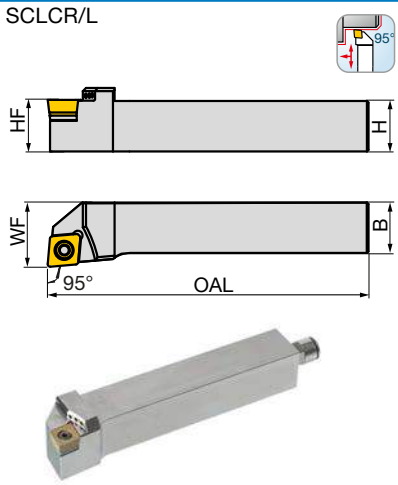
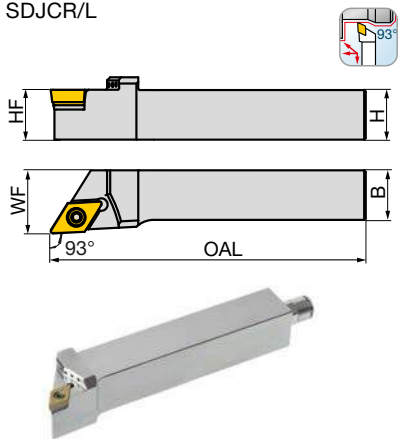


# boehlerit

S- und P-Klemmhalter für die  
Außenbearbeitung mit Innenkühlung  
S- and P-Tool Holder for external  
turning with coolant



**S-Klemmhalter für Außenbearbeitung mit Innenkühlung**  
**S-Tool holder for external turning with coolant**

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF = H	B	OAL	WF	Verfüg- barkeit Availa- bility	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
<p>SCLCR/L</p> 	<b>SCLCR 1616 H09-IK G1/8</b>	5107113	16	16	100	20	●	CC.. 09T3..	32,35
	<b>SCLCL 1616 H09-IK G1/8</b>	5107115	16	16	100	20	●		50,62
	<b>SCLCR 2020 K09-IK G1/8</b>	5107119	20	20	125	25	●		68,75
	<b>SCLCL 2020 K09-IK G1/8</b>	5107120	20	20	125	25	●		
	<b>SCLCR 2525 M12-IK G1/8</b>	5107121	25	25	150	32	●	CC.. 1204..	35
	<b>SCLCL 2525 M12-IK G1/8</b>	5107122	25	25	150	32	●		50,62 68
<p>SDJCR/L</p> 	<b>SDJCR 1616 H11-IK G1/8</b>	5107123	16	16	100	20	●	DC.. 11T3..	33
	<b>SDJCL 1616 H11-IK G1/8</b>	5107124	16	16	100	20	●		38
	<b>SDJCR 2020 K11-IK G1/8</b>	5107125	20	20	125	25	●		53
	<b>SDJCL 2020 K11-IK G1/8</b>	5107126	20	20	125	25	●		63
	<b>SDJCR 2525 M11-IK G1/8</b>	5107127	25	25	150	32	●		69
	<b>SDJCL 2525 M11-IK G1/8</b>	5107128	25	25	150	32	●		75

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code			
<p><b>Ersatzteile für S-Klemmhalter Type</b>                      Spare part for S-Tool holders</p>				
	Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
	SCLCR 1616 H09 - IK G1/8	E09-F5035 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
	SCLCL 1616 H09 - IK G1/8			
	SCLCR 2020 K09 - IK G1/8		A02-45102 6401266	
	SCLCL 2020 K09 - IK G1/8			
	SCLCR 2525 M12 - IK G1/8		A02-35096 6401260	
	SCLCL 2525 M12 - IK G1/8			
	SDJCR 1616 H11 - IK G1/8	B09-D1131 6401875	A02-35096 6401260	
	SDJCL 1616 H11 - IK G1/8			
	SDJCR 2020 K11 - IK G1/8			
	SDJCL 2020 K11 - IK G1/8			
SDJCR 2525 M11 - IK G1/8				
SDJCL 2525 M11 - IK G1/8				

Bestellbeispiel: 1 Stück SCLCR 1616 H09 - IK G1/8  
 Order example: 1 piece SCLCR 1616 H09 - IK G1/8

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter für Außenbearbeitung mit Innenkühlung**  
**S-Tool holder for external turning with coolant**



	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF = H	B	OAL	WF	Verfüg- barkeit Availa- bility	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page	
<p>SVJCR/L</p>	SVJCR 1616 H11-IK G1/8	5107129	16	16	100	20	●	VC.. 1103..	58	
	SVJCL 1616 H11-IK G1/8	5107130	16	16	100	20	●		71	
	SVJCR 2020 K11-IK G1/8	5107132	20	20	125	25	●		72	
	SVJCL 2020 K11-IK G1/8	5107133	20	20	125	25	●		78	
	SVJCR 2020 K16-IK G1/8	5107134	20	20	125	25	●			
	SVJCL 2020 K16-IK G1/8	5107135	20	20	125	25	○			
	SVJCR 2525 M16-IK G1/8	5107136		25	25	150	32	●	VC.. 1604..	58
	SVJCL 2525 M16-IK G1/8	5107137		25	25	150	32	●		71
										72
										78

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code			
<b>Ersatzteile für S-Klemmhalter Type</b> Spare part for S-Tool holders				
	Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
SVJCR 1616 H11 - IK G1/8				
SVJCL 1616 H11 - IK G1/8	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
SVJCR 2020 K11 - IK G1/8				
SVJCL 2020 K11 - IK G1/8				
SVJCR 2020 K16 - IK G1/8	B09-V1602 <sup>1)</sup> 6401880	E09-F5035 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
SVJCL 2020 K16 - IK G1/8				
SVJCR 2525 M16 - IK G1/8	B09-V1606 <sup>2)</sup> 6401881			
SVJCL 2525 M16 - IK G1/8				

Für for WSP insert VCMT 1604.. mit with:

<sup>1)</sup> s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm / Unterlage shim B09-V1602

<sup>2)</sup> s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm / Unterlage shim B09-V1606

Bestellbeispiel: 1 Stück SVJCR 1616 H11 - IK G1/8  
 Order example: 1 piece SVJCR 1616 H11 - IK G1/8

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

**P-Klemmhalter Außenbearbeitung mit Innenkühlung**  
**P-Tool holder for external turning with coolant**

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF = H	B	OAL	WF	Verfüg- barkeit Avail- ability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
	PCLNR/L	<b>PCLNR 1616 H12-IK G1/8</b>	5107047	16	16	100	20	●	CN.. 1204..	32,35
		<b>PCLNL 1616 H12-IK G1/8</b>	5107049	16	16	100	20	●		36,37
		<b>PCLNR 2020 K12-IK G1/8</b>	5107050	20	20	125	25	●		51,52
		<b>PCLNL 2020 K12-IK G1/8</b>	5107051	20	20	125	25	●		62,75
		<b>PCLNR 2525 M12-IK G1/8</b>	5107052	25	25	150	32	●		
		<b>PCLNL 2525 M12-IK G1/8</b>	5107055	25	25	150	32	●		
	PDJNR/L	<b>PDJNR 1616 H11-IK G1/8</b>	5107057	16	16	100	20	●	DN.. 1104..	33,38 39
		<b>PDJNL 1616 H11-IK G1/8</b>	5107059	16	16	100	20	●		
		<b>PDJNR 2020 K15-IK G1/8</b>	5107070	20	20	125	25	●	DN.. 1504..	33,38
		<b>PDJNL 2020 K15-IK G1/8</b>	5107071	20	20	125	25	●	DN.. 1506..	
		<b>PDJNR 2525 M15-IK G1/8</b>	5107072	25	25	150	32	●		
		<b>PDJNL 2525 M15-IK G1/8</b>	5107073	25	25	150	32	●		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code					
<b>Ersatzteile für P-Klemmhalter Type Spare part for P-Tool holders</b>						
	Unterlage Shim	Hebel Lever	Klemmschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
PCLNR 1616 H12 - IK G1/8	B01-C1231 6401874	D02-12130 6403964	A03-08210 6401279	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
PCLNL 1616 H12 - IK G1/8						
PCLNR 2020 K12 - IK G1/8						
PCLNL 2020 K12 - IK G1/8						
PCLNR 2525 M12 - IK G1/8						
PCLNL 2525 M12 - IK G1/8						
PDJNR 1616 H11 - IK G1/8	B01-D1131 6401875	D02-10120 6403961	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737	V10-10000 6407853	V01-A0025 6407825
PDJNL 1616 H11 - IK G1/8						
PDJNR 2020 K15 - IK G1/8	B01-D1448 / 6401833 <sup>1)</sup> B01-D1447 / 6401832 <sup>2)</sup> B01-D1432 / 6401831 <sup>3)</sup> B01-D1431 / 6401846 <sup>4)</sup>	D02-15145 6403965	A03-08210 6401279	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
PDJNL 2020 K15 - K G1/8						
PDJNR 2525 M15 - IK G1/8						
PDJNL 2525 M15 - IK G1/8						

Für for WSP insert DNMG 1504.. mit with:

- <sup>1)</sup> s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm / Unterlage shim B01-D1448
- <sup>2)</sup> s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm / Unterlage shim B01-D1447

Für for WSP insert DNMG 1506.. mit with:

- <sup>3)</sup> s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm / Unterlage shim B01-D1432
- <sup>4)</sup> s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm / Unterlage shim B01-D1431

Bestellbeispiel: 1 Stück PCLNR 1616 H12 - IK G1/8  
 Order example: 1 piece PCLNR 1616 H12 - IK G1/8

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**P-Klemmhalter Außenbearbeitung mit Innenkühlung**  
**P-Tool holder for external turning with coolant**

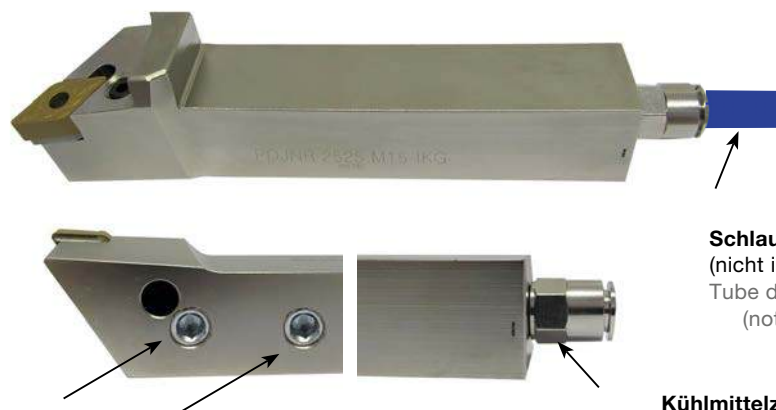


	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.					Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
			HF = H	B	OAL	WF			
	<b>PWLNLR 1616 H06-IK G1/8</b>	5107074	16	16	100	20	●	WN.. 0604..	34,49
	<b>PWLNLR 1616 H06-IK G1/8</b>	5107075	16	16	100	20	●		60,67
	<b>PWLNLR 2020 K08-IK G1/8</b>	5107076	20	20	125	25	●	WN.. 0804..	34,49
	<b>PWLNLR 2020 K08-IK G1/8</b>	5107078	20	20	125	25	●		61,
	<b>PWLNLR 2525 M08-IK G1/8</b>	5107079	25	25	150	32	●		67
	<b>PWLNLR 2525 M08-IK G1/8</b>	5107080	25	25	150	32	●		79

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code					
<b>Ersatzteile für P-Klemmhalter Type</b> Spare part for P-Tool holders						
	Unterlage Shim	Hebel Lever	Klemmschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
PWLNLR 1616 H06 - IK G1/8	B01-W0627	D02-09120	A03-06170	E01-05807	V10-10000	V01-A0025
PWLNLR 1616 H06 - IK G1/8	6401842	6403960	6401278	6404738	6407852	6407825
PWLNLR 2020 K08 - IK G1/8	B01-W0831	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
PWLNLR 2020 K08 - IK G1/8						
PWLNLR 2525 M08 - IK G1/8						
PWLNLR 2525 M08 - IK G1/8						
PWLNLR 2525 M08 - IK G1/8	6401843	6403964	6401279	6404739	6407853	6407826

**Klemmhalter mit Anschlüsse für die Kühlmittelzufuhr**  
**Tool holder with port for coolant**

**(max. Kühlmitteldruck 80 bar)**  
**(max. coolant pressure 80 bar)**



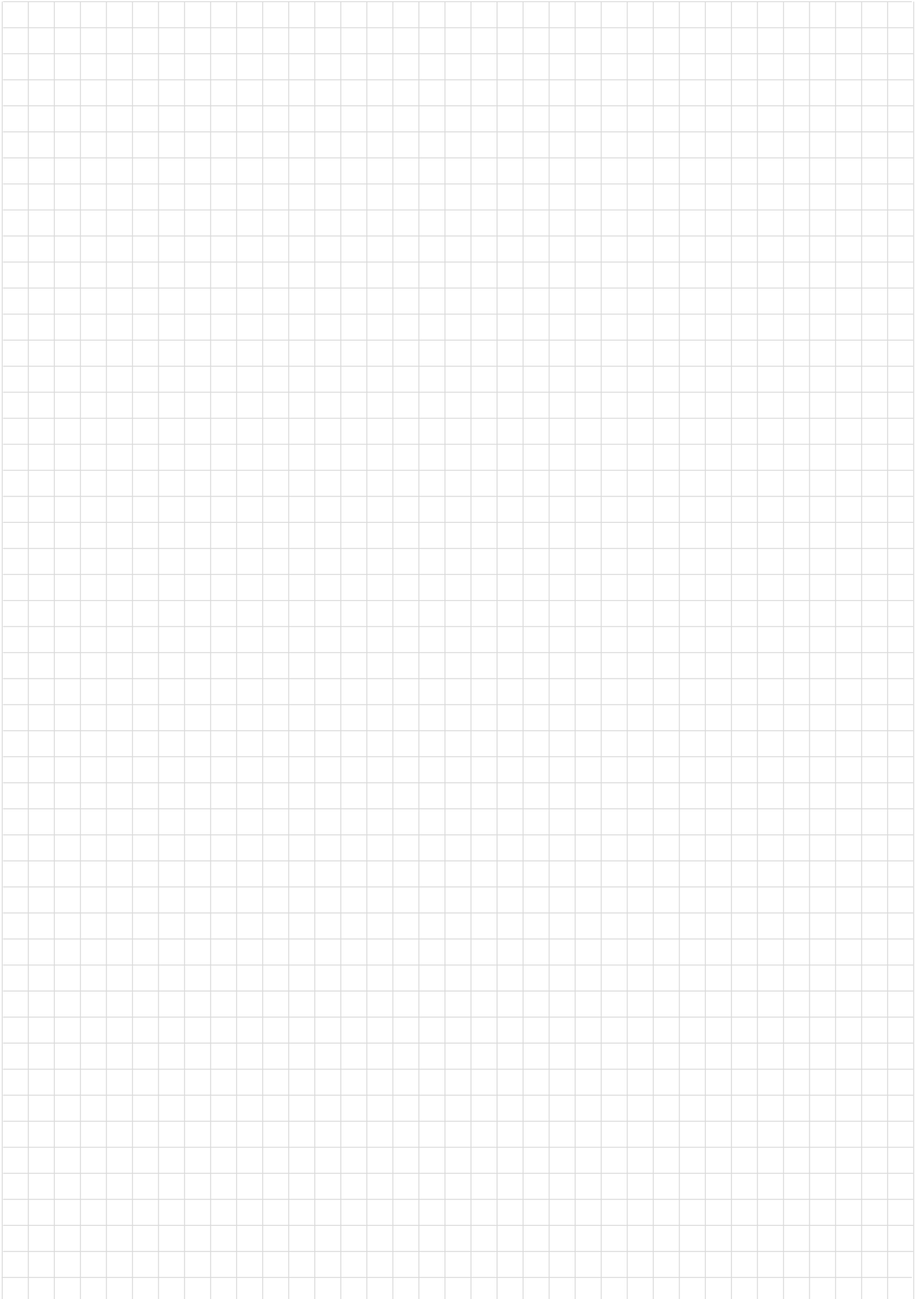
**Schlauch Durchmesser 8 mm**  
 (nicht inkludiert!)  
 Tube diameter 8mm  
 (not included)

**Kühlmittelzufuhr**  
 Coolant

**Anschlussgewinde Connection thread**  
**A00-G1/8"-AV / Art.-Nr. 5183877**

**2 x optionale Kühlmittelzufuhr optional Coolant**  
**Anschlussgewinde Connection thread G1/8" \_L8 / Art.-Nr. 5127197**  
 Bestellbeispiel: 1 Stück PWLNLR 1616 H06 - IK G1/8  
 Order example: 1 piece PWLNLR 1616 H06 - IK G1/8

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Auf Anfrage On request





# boehlerit

Klemmhalter  
Innenbearbeitung  
Tool holders  
internal machining



**P-Klemhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type P, internal machining**

PC.NR/L	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page	
	<b>A25R-PCLNR 12</b>	6401488	25	24	200	21	17	31,5	●	CN.. 12..	32	
	<b>A25R-PCLNL 12</b>	6401487	25	24	200	21	17	31,5	●		35	
	<b>A32S-PCLNR 12</b>	6401557	32	31	250	24,1	22	40	●		36	
	<b>A32S-PCLNL 12</b>	6401556	32	31	250	24,1	22	40	●		37	
	<b>A40T-PCLNR 12</b>	6401598	40	39	300	24,1	27	49	●		51	
	<b>A40T-PCLNL 12</b>	6401597	40	39	300	24,1	27	49	●		52	
	<b>S25T-PCLNR 12</b>	6407249	25	23	300	22	17	32	●		62	
	<b>S25T-PCLNL 12</b>	6407248	25	23	300	22	17	32	●		75	
	<b>S32U-PCLNR 12</b>	6407282	32	30	350	24,1	22	40	●			
	<b>S32U-PCLNL 12</b>	6407281	32	30	350	24,1	22	40	●			
	<b>S40V-PCLNR 12</b>	6407308	40	37	400	24,1	27	49	●			
	<b>S40V-PCLNL 12</b>	6407307	40	37	400	24,1	27	49	●			
	<b>S50W-PCLNR 16</b>	6407329	50	47	450	31	35	62	●		CN.. 16..	36
	<b>S50W-PCLNL 16</b>	6407328	50	47	450	31	35	62	○			37
												51
												52
29629 / 29529	<b>S40S-29629 12</b>	6407298	40	-	250	80	40	45	●	CN.. 12..	32	
	<b>S50S-29529 12</b>	6407325	50	-	250	100	50	55	●		39	
										36		
										37		
										51		
										52		
										62		
										75		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
PC.NR/L							
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
12	25-32	B01-C1231 6401825	D02-12130 6403964	A03-06170 6401278	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
12	40-50			A03-08210 6401281			
16	50	B01-C1547 6401826	D02-15173 6403966	A03-08235 6401282	E01-09008 6404741	V10-40000 6407855	

Bestellbeispiel: 1 Stück A25R-PCLNR 12  
 Order example: 1 piece A25R-PCLNR 12

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**P-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type P, internal machining**



	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page	
<b>PDUN-R/L</b> 	<b>A20Q-PDUNR 11</b>	6401452	20	19	180	-	16	27	●	DN.. 11..	33	
	<b>A20Q-PDUNL 11</b>	6401451	20	19	180	-	16	27	●		38	
	<b>A25R-PDUNR 11</b>	6401490	25	24	200	-	18,5	32	●		39	
	<b>A25R-PDUNL 11</b>	6401489	25	24	200	-	18,5	32	○		54	
	<b>A32S-PDUNR 11</b>	6401560	32	31	250	-	22	40	○		55	
	<b>A32S-PDUNL 11</b>	6401558	32	31	250	-	22	40	○		63	
	<b>PDUN-R/L 14</b> 	<b>A32S-PDUNR 15</b>	6401561	32	31	250	-	22	40	●	DN.. 15..	33
		<b>A32S-PDUNL 15</b>	6401559	32	31	250	-	22	40	○		38
		<b>A40T-PDUNR 15</b>	6401600	40	39	300	-	27	49	●		39
		<b>A40T-PDUNL 15</b>	6401599	40	39	300	-	27	49	●		54
		<b>S40V-PDUNR 15</b>	6407310	40	37	400	-	27	49	●		55
		<b>S40V-PDUNL 15</b>	6407309	40	37	400	-	27	49	●		63
		<b>S50W-PDUNR 15</b>	6407331	50	47	450	-	35	62	○		76
		<b>S50W-PDUNL 15</b>	6407330	50	47	450	-	35	62	○		77
<b>PDUN-R/L 14</b> 	<b>S32T-PDUNR 14</b>	6407270	32	30	300	-	22	40	●	DNMG 14..	40	
	<b>S32T-PDUNL 14</b>	6407269	32	30	300	-	22	40	●			
	<b>S40U-PDUNR 14</b>	6407304	40	38	350	-	27	50	○			
	<b>S40U-PDUNL 14</b>	6407303	40	38	350	-	27	50	○			

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
PDUNR/L							
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d	Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
11	20	-	D02-11105 6403962	A03-06135 6401277	-	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
11	25-32	B01-D1131 6401828	D02-10120 6403961	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737		
14	32-40	B01-D1331 6401829	D02-15145 6403965	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
15 <sup>1)</sup>	32-50	B01-D1448 6401833					
15 <sup>2)</sup>	32-50	B01-D1447 6401832					
15 <sup>3)</sup>	32-50	B01-D1432 6401831					
15 <sup>3)</sup>	32-50	B01-D1431 6401846					

Für WSP DNMG 1504../ for insert DNMG 1504..

Für WSP DNMG 1506../ for insert DNMG 1506..

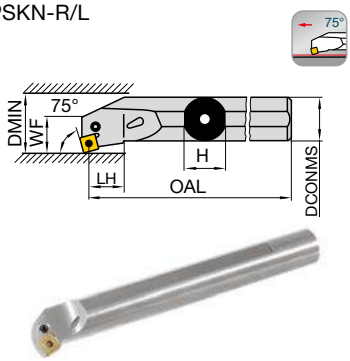
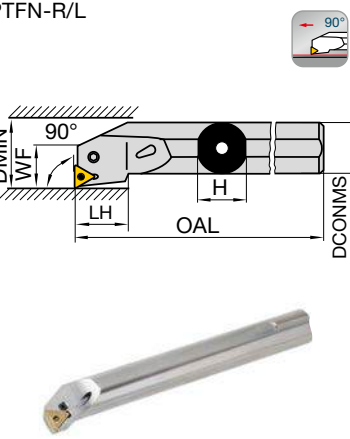
<sup>1)</sup> s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm  
<sup>2)</sup> s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm

<sup>3)</sup> s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm  
<sup>4)</sup> s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm

Bestellbeispiel: 1 Stück A20Q-PDUNR 11  
 Order example: 1 piece A20Q-PDUNR 11













● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

**P-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type P, internal machining**

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page	
<b>PSKN-R/L</b> 	<b>A25R-PSKNR 12</b>	6401492	25	24	200	15,5	17	31,5	○	SN.. 12..	34	
	<b>A25R-PSKNL 12</b>	6401491	25	24	200	15,5	17	31,5	●		43	
	<b>A32S-PSKNR 12</b>	6401563	32	31	250	16	22	40	○		44	
	<b>A32S-PSKNL 12</b>	6401562	32	31	250	16	22	40	○		56	
	<b>A40T-PSKNR 12</b>	6401602	40	39	300	23	27	49	○		65	
	<b>A40T-PSKNL 12</b>	6401601	40	39	300	23	27	49	○		78	
		<b>S50W-PSKNR 15</b>	6407333	50	47	450	30	35	62	○	SN.. 15..	43
		<b>S50W-PSKNL 15</b>	6407332	50	47	450	30	35	62	○		56
											65	
	<b>PTFN-R/L</b> 	<b>A25R-PTFNR 16</b>	6401494	25	24	200	17,5	17	31,5	○	TN.. 16..	34
<b>A25R-PTFNL 16</b>		6401493	25	24	200	17,5	17	31,5	○	45		
<b>A32S-PTFNR 16</b>		6401565	32	31	250	18	22	40	○	46		
<b>A32S-PTFNL 16</b>		6401564	32	31	250	18	22	40	○	57		
		<b>A40T-PTFNR 22</b>	6401604	40	39	300	27	27	49	●	TN.. 22..	46
		<b>A40T-PTFNL 22</b>	6401603	40	39	300	27	27	49	○		57
											66	
		<b>S25T-PTFNR 16</b>	6407251	25	23	300	17,5	17	32	○	TN.. 16..	34,45
		<b>S25T-PTFNL 16</b>	6407250	25	23	300	17,5	17	32	○		46,57
											66	
	<b>S50W-PTFNR 22</b>	6407335	50	47	450	35	35	62	○	TN.. 22..	46	
	<b>S50W-PTFNL 22</b>	6407334	50	47	450	35	35	62	○		57	
										66		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
P..NR/L							
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d						
12	25-32	B01-S1231 6401835	D02-12130 6403964	A03-06170 6401278	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826
12	40			A03-08210 6401281	E01-07205 6404739		
15	50	B01-S1547 6401836	D02-15173 6403966	A03-08235 6401282	E01-09008 6404741	V10-40000 6407855	
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d						
16	25-32	B01-T1527 6401839	D02-09120 6403960	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
22	40-50	B01-T2031 6401840	D02-12130 6403964	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826

Bestellbeispiel: 1 Stück A25R-PSKNR 12  
 Order example: 1 piece A25R-PSKNR 12

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page	
<p>PWLN-R/L</p>	<b>A16M-PWLN R 06</b>	6401408	16	15,25	150	17,5	11	21	●	WN.. 06..	34	
	<b>A16M-PWLN L 06</b>	6401407	16	15,25	150	17,5	11	21	●		49	
	<b>A20Q-PWLN R 06</b>	6401454	20	19	180	19,5	13	25	●		60	
	<b>A20Q-PWLN L 06</b>	6401453	20	19	180	19,5	13	25	○		79	
	<b>A25R-PWLN R 06</b>	6401496	25	24	200	19,5	17	32	○			
	<b>A25R-PWLN L 06</b>	6401495	25	24	200	19,5	17	32	○			
	<b>A32S-PWLN R 08</b>	6401567	32	31	250	26	22	40	○	WN.. 08..	34	
	<b>A32S-PWLN L 08</b>	6401566	32	31	250	26	22	40	○		49	
	<b>A40T-PWLN R 08</b>	6401606	40	38,5	300	26	27	49	○		60	
	<b>A40T-PWLN L 08</b>	6401605	40	38,5	300	26	27	49	●		67	
												79

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole

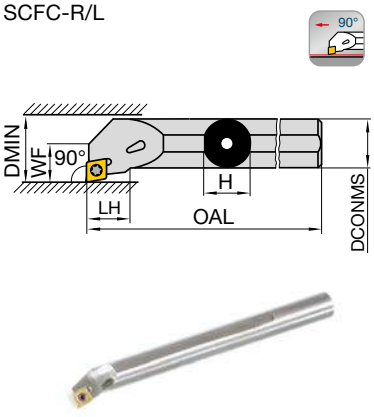
Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts PWLN R/L		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d						
06	16-20	Unterlage Shim	Hebel Lever	Spannschraube Fixationscrew	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
06	25	-	D02-09093 6403959	A03-05120 6401275	-	-	V01-A0020 6407824
06	25	B01-W0627 6401842	D02-09120 6403960	A03-06170 6401278	E01-05405 6404737	V10-10000 6407852	V01-A0025 6407825
08	32-40	B01-W0831 6401843	D02-12130 6403964	A03-08210 6401281	E01-07205 6404739	V10-20000 6407853	V01-A0030 6407826

Bestellbeispiel: 1 Stück A16M-PWLN R 06  
Order example: 1 piece A16M-PWLN R 06



● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

**S-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type S, internal machining**

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
SCFC-R/L 	<b>A08F-SCFCR 06</b>	6401298	8	7,5	80	-	5	11	●	CC.. 06..	35
	<b>A08F-SCFCL 06</b>	6401297	8	7,5	80	-	5	11	●		50
	<b>A10H-SCFCR 06</b>	6401333	10	9,5	100	9	7	14	●		68
	<b>A10H-SCFCL 06</b>	6401332	10	9,5	100	9	7	14	○		
	<b>A12K-SCFCR 06</b>	6401358	12	11,5	125	14	9	17	○		
	<b>A12K-SCFCL 06</b>	6401357	12	11,5	125	14	9	17	○		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank  
 E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts SCFCR/L			
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d		
06	08-12	Klemmschraube Fixation screw A02-25059 6401257	Schlüssel Key V02-T0800 6407831

Bestellbeispiel: 1 Stück A08F-SCFCR 06  
 Order example: 1 piece A08F-SCFCR 06

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

**S-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type S, internal machining**



SCLC-R/L											Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	BD1	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN				
	<b>A0608H-SCLCR 06</b>	5111795	6	8	7	100	21,5	4,2	8	●	CC.. 06..	35	
	<b>A0608H-SCLCL 06</b>	5111980	6	8	7	100	21,5	4,2	8	●		50	
	<b>A0810J-SCLCR 06</b>	5111982	8	10	9	110	27	6	11	●		68	
	<b>A0810J-SCLCL 06</b>	5111984	8	10	9	110	27	6	11	○			
	<b>A1012K-SCLCR 06</b>	5111985	10	12	11	125	32,5	7	13	○			
	<b>A1012K-SCLCL 06</b>	5111986	10	12	11	125	32,5	7	13	●			
	<b>A1216M-SCLCR 06</b>	5111988	12	16	15	150	42	9	16	○			
	<b>A1216M-SCLCL 06</b>	5111989	12	16	15	150	42	9	16	○			

SCLC-R/L											Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN					
	<b>A08F-SCLCR 06</b>	6401300	8	7,5	80	–	5	11	●	CC.. 06..	35		
	<b>A08F-SCLCL 06</b>	6401299	8	7,5	80	–	5	11	●		50		
	<b>A08H-SCLCR 06</b>	5112082	8	7	100	17,8	6	10	●		68		
	<b>A08H-SCLCL 06</b>	5112083	8	7	100	17,8	6	10	●				
	<b>A10H-SCLCR 06</b>	6401335	10	9,5	100	10	7	13	●				
	<b>A10H-SCLCL 06</b>	6401334	10	9,5	100	10	7	13	●				
	<b>A10K-SCLCR 06</b>	5112084	10	9	125	17,7	7	12	○				
	<b>A10K-SCLCL 06</b>	5112085	10	9	125	17,7	7	12	○				
	<b>A12K-SCLCR 06</b>	6401360	12	11,5	125	10	9	16	●				
	<b>A12K-SCLCL 06</b>	6401359	12	11,5	125	10	9	16	●				
	<b>A12L-SCLCR 06</b>	5112086	12	11	140	24,2	9	16	○				
	<b>A12L-SCLCL 06</b>	5112087	12	11	140	24,2	9	16	○				
	<b>A16M-SCLCR 09</b>	6401410	16	15,5	150	16	11	20	●	CC.. 09..			
	<b>A16M-SCLCL 09</b>	6401409	16	15,5	150	16	11	20	●				
	<b>A16Q-SCLCR 09</b>	5112088	16	15	180	26,7	11	20	○				
	<b>A16Q-SCLCL 09</b>	5112089	16	15	180	26,7	11	20	○				
	<b>A20Q-SCLCR 09</b>	6401456	20	19	180	16	13	25	●				
	<b>A20Q-SCLCL 09</b>	6401455	20	19	180	16	13	25	●				
	<b>A20R-SCLCR 09</b>	5112090	20	24	200	16	17	31,5	○		32		
	<b>A20R-SCLCL 09</b>	5112091	20	19	200	16	17	31,5	○		35		
	<b>A25R-SCLCR 09</b>	6401498	25	19	200	16	17	31,5	●	50			
	<b>A25R-SCLCL 09</b>	6401497	25	24	200	16	17	31,5	●	62			
	<b>A32S-SCLCR 12</b>	6401569	32	31	250	22	22	40	●	CC.. 12..	68		
	<b>A32S-SCLCL 12</b>	6401568	32	31	250	22	22	40	●		75		
<b>A40T-SCLCR 12</b>	6401608	40	38,5	300	22	27	49	●					
<b>A40T-SCLCL 12</b>	6401607	40	38,5	300	22	27	49	●					

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SCLCR/L					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
06	08–12	–	–	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
09	16–20	–	–	A02-35082 / 6401259	V02-T1500
09	25	–	–	A02-35096 / 6401260	6407834
12	32–40	B09-C1231 / 6401874	E09-F6045 / 6404760	A02-45102 / 6401266	V05-T1534 / 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück A0608H-SCLCR 06  
 Order example: 1 piece A0608H-SCLCR 06

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

**S-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type S, internal machining**

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
	SCLC-R/L	<b>E08H-SCLCR 06</b>	6404753	8	7,5	100	-	5	11	●	CC.. 06..	35
	<b>E08H-SCLCL 06</b>	6404752	8	7,5	100	-	5	11	○	50		
	<b>E08K-SCLCR 06</b>	5119312	8	7	125	10	5	10	○	68		
	<b>E08K-SCLCL 06</b>	5119313	8	7	125	10	5	10	○			
	<b>E10K-SCLCR 06</b>	6404765	10	9,5	125	10	7	14	●			
	<b>E10K-SCLCL 06</b>	6404764	10	9,5	125	10	7	14	●			
	<b>E12M-SCLCR 06</b>	5119316	12	11	150	10	8	14	○			
	<b>E12M-SCLCL 06</b>	5119317	12	11	150	10	8	14	○			
	<b>E12Q-SCLCR 06</b>	6404774	12	11	180	10	8	14	●			
	<b>E12Q-SCLCL 06</b>	6404773	12	11	180	10	8	14	●			
	<b>E16R-SCLCR 09</b>	6404802	16	15,5	200	16	11	21	●	CC.. 09..	36	
	<b>E16R-SCLCL 09</b>	6404801	16	15,5	200	16	11	21	●		39	
	<b>E20S-SCLCR 09</b>	6404854	20	19	250	16	13	25	●		54	
	<b>E20S-SCLCL 09</b>	6404853	20	19	250	16	13	25	●		72	
	<b>E25T-SCLCR 09</b>	6404886	25	24	300	16	17	31,5	●		75	
	<b>E25T-SCLCL 09</b>	6404885	25	24	300	16	17	31,5	●		79	
	<b>S08H-SCLCR 06</b>	6407199	8	7	100	-	5	11	●	CC.. 06..	35	
	<b>S08H-SCLCL 06</b>	6407198	8	7	100	-	5	11	○		50	
	<b>S10K-SCLCR 06</b>	6407203	10	9	125	10	7	13	●		68	
	<b>S10K-SCLCL 06</b>	6407202	10	9	125	10	7	13	○			
	<b>S12Q-SCLCR 06</b>	6407207	12	11	180	10	9	16	●			
	<b>S12Q-SCLCL 06</b>	6407206	12	11	180	10	9	16	●			
	<b>S16R-SCLCR 09</b>	6407213	16	15	200	16	11	20	●	CC.. 09..	32	
	<b>S16R-SCLCL 09</b>	6407212	16	15	200	16	11	20	○			35
	<b>S20S-SCLCR 09</b>	6407229	20	18	250	16	13	25	●			50
	<b>S20S-SCLCL 09</b>	6407228	20	18	250	16	13	25	●			62
	<b>S25T-SCLCR 09</b>	6407255	25	23	300	16	17	31,5	●			68
	<b>S25T-SCLCL 09</b>	6407253	25	23	300	16	17	31,5	○			75
	<b>S25T-SCLCR 12</b>	6407256	25	23	300	16	17	31,5	●	CC.. 12..	75	
	<b>S25T-SCLCL 12</b>	6407254	25	23	300	16	17	31,5	○			

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank  
 E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SCLCR/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
06	08-12	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
09	16-20	-	-	A02-35082 6401259	V02-T1500 6407834
09	25	-	-	A02-35096 6401260	
12	32-40	B09-C1231 6401874	E09-F6045 6404760	A02-45102 6401266	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück E08H-SCLCR 06  
 Order example: 1 piece E08H-SCLCR 06

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key



	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
	<b>A0408F-SDQCR 04</b>	5140210	8	7	80	15	2,6	5,2	○	DC.. 04..	53
	<b>A0408F-SDQCL 04</b>	5140212	8	7	80	15	2,6	5,2	○		
	<b>A0810H-SDQCR 07</b>	5111999	10	9	100	22,4	6,4	12,5	●	DC.. 07..	33
	<b>A0810H-SDQCL 07</b>	5112000	10	9	100	22,4	6,4	12,5	●		38
	<b>A1012K-SDQCR 07</b>	5112002	12	11	125	27,5	9	15,5	○		53
	<b>A1012K-SDQCL 07</b>	5112003	12	11	125	27,5	9	15,5	○		63
	<b>A1216M-SDQCR 07</b>	5112004	16	15	150	39,5	11	19,5	○		69
	<b>A1216M-SDQCL 07</b>	5112007	16	15	150	39,5	11	19,5	●		76
	<b>E0408F-SDQCR 04</b>	5140213	8	7	80	15	2,6	5,2	○	DC.. 04..	53
	<b>E0408F-SDQCL 04</b>	5140214	8	7	80	15	2,6	5,2	○		

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
	<b>A10H-SDQCR 07</b>	6410851	10	9	100	10	7	14	●	DC.. 07..	
	<b>A10H-SDQCL 07</b>	6410850	10	9	100	10	7	14	●		
	<b>A12K-SDQCR 07</b>	6401362	12	11,5	125	12,5	9	17	●		
	<b>A12K-SDQCL 07</b>	6401361	12	11,5	125	12,5	9	17	●		
	<b>A16M-SDQCR 07</b>	6401412	16	15,5	150	16,5	11	21	○		
	<b>A16M-SDQCL 07</b>	6401411	16	15,5	150	16,5	11	21	●		
	<b>A20Q-SDQCR 07</b>	6401458	20	19	180	20,5	13	25	●		
	<b>A20Q-SDQCL 07</b>	6401457	20	19	180	20,5	13	25	●		
	<b>A25R-SDQCR 11</b>	6401500	25	24	200	26,5	17	31,5	●	DC.. 11..	33
	<b>A25R-SDQCL 11</b>	6401499	25	24	200	26,5	17	31,5	●		38
	<b>A32S-SDQCR 11</b>	6401571	32	31	250	33,5	22	40	●		53
	<b>A32S-SDQCL 11</b>	6401570	32	31	250	33,5	22	40	○		63
	<b>A40T-SDQCR 11</b>	6401610	40	38,5	300	41,5	27	49	○		69
	<b>A40T-SDQCL 11</b>	6401609	40	38,5	300	41,5	27	49	●		76
	<b>E08K-SDQCR 07</b>	5119322	8	7	125	10	7	12	○	DC.. 07..	
	<b>E08K-SDQCL 07</b>	5119323	8	7	125	10	7	12	●		
	<b>E10K-SDQCR 07</b>	5119324	10	9	125	10	7	13	○		
	<b>E10K-SDQCL 07</b>	5119325	10	9	125	10	7	13	○		
	<b>E12M-SDQCR 07</b>	5119326	12	11	150	12,5	8,5	16	●		
	<b>E12M-SDQCL 07</b>	5119327	12	11	150	12,5	8,5	16	●		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
Carbide shank with steel head and coolant hole

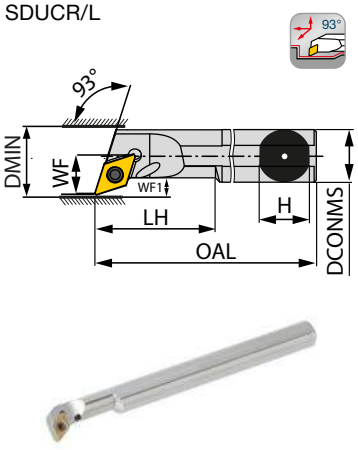
Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SDQCR/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixationscrew	Schlüssel Key
04	8	-	-	-	V02-T0500 5136699
07	12-20	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
11	20	-	-	A02-35072 6401258	V02-T1500 6407834
11	25-40	B01-D1131 6401828	E09-F5035 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück A0408F-SDQCR 04  
Order example: 1 piece A0408F-SDQCR 04

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

**S-Klemhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type S, internal machining**

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	D	CONMS	H	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
SDUCR/L 	<b>A0408F-SDUCR 04</b>	5140205	8	7	80	15	3	1,5	5,6	○	DC.. 04..	53	
	<b>A0408F-SDUCL 04</b>	5140207	8	7	80	15	3	1,5	5,6	○			
	<b>A0810H-SDUCR 07</b>	5111990	10	9	100	22,5	6,5	4,4	12,5	○	DC.. 07..	33	
	<b>A0810H-SDUCL 07</b>	5111992	10	9	100	22,5	6,5	4,4	12,5	○		38	
	<b>A1012K-SDUCR 07</b>	5111993	12	11	125	27,5	9	5,9	15,5	●		53	
	<b>A1012K-SDUCL 07</b>	5111994	12	11	125	27,5	9	5,9	15,5	●		63	
	<b>A1216M-SDUCR 07</b>	5111995	16	15	150	40,5	11	4,9	18	○		69	
	<b>A1216M-SDUCL 07</b>	5111996	16	15	150	40,5	11	4,9	18	●		76	
	<b>E0408F-SDUCR 04</b>	5140208	8	7	80	15	3	1,5	5,6	○	DC.. 04..	53	
	<b>E0408F-SDUCL 04</b>	5140209	8	7	80	15	3	1,5	5,6	○			


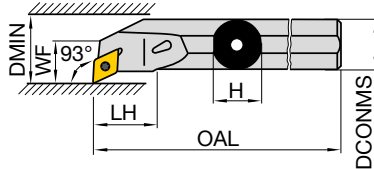

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank  
 E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts SDUCR/L		Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemmschraube Fixation screw	 Schlüssel Key
07	12-20	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
11	20	-	-	A02-35072 6401258	V02-T1500 6407834
11	25-40	B09-D1131 6401875	E09-F5035 6404746	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück A0408F-SDUCR 04  
 Order example: 1 piece A0408F-SDUCR 04

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
<p>SDUC-R/L</p>   	<b>A10K-SDUCR 07</b>	5112093	10	9	125	15	7	13,5	○	DC.. 07..	
	<b>A10K-SDUCL 07</b>	5112094	10	9	125	15	7	13,5	○		
	<b>A12K-SDUCR 07</b>	6401364	12	11,5	125	12,5	9	17	●		
	<b>A12K-SDUCL 07</b>	6401363	12	11,5	125	12,5	9	17	●		
	<b>A12L-SDUCR 07</b>	5112095	12	11	140	20	9	16	○		
	<b>A12L-SDUCL 07</b>	5112096	12	11	140	20	9	16	○		
	<b>A16M-SDUCR 07</b>	6401414	16	15,5	150	16,5	11	21	●		
	<b>A16M-SDUCL 07</b>	6401413	16	15,5	150	16,5	11	21	●		
	<b>A16Q-SDUCR 07</b>	5112097	16	15	180	25	11	21	○		
	<b>A16Q-SDUCL 07</b>	5112099	16	15	180	25	11	21	○		
	<b>A20Q-SDUCR 07</b>	6401461	20	19	180	20,5	13	25	○		
	<b>A20Q-SDUCL 07</b>	6401459	20	19	180	20,5	13	25	●		
	<b>A20Q-SDUCR 11</b>	6401462	20	19	180	21	13	25	●	DC.. 11..	
	<b>A20Q-SDUCL 11</b>	6401460	20	19	180	21	13	25	●		
	<b>A20R-SDUCR 11</b>	5112100	20	19	200	20,5	13	25	●		
	<b>A20R-SDUCL 11</b>	5112101	20	19	200	20,5	13	25	○		
	<b>A25R-SDUCR 11</b>	6401502	25	24	200	26	17	31,5	●		
	<b>A25R-SDUCL 11</b>	6401501	25	24	200	26	17	31,5	●		
	<b>A32S-SDUCR 11</b>	6401573	32	31	250	50	22	40	●		
	<b>A32S-SDUCL 11</b>	6401572	32	31	250	50	22	40	●		
	<b>A40T-SDUCR 11</b>	6401612	40	38,5	300	33	27	49	●	DC.. 07..	
	<b>A40T-SDUCL 11</b>	6401611	40	38,5	300	33	27	49	○		
	<b>E10K-SDUCR 07</b>	5119328	10	9	125	10	7,5	13,5	●		
	<b>E10K-SDUCL 07</b>	5119379	10	9	125	10	7,5	13,5	●		
	<b>E12M-SDUCR 07</b>	5119380	12	11	150	12,5	9	15	●		
	<b>E12M-SDUCL 07</b>	5119382	12	11	150	12,5	9	15	●		
	<b>E12Q-SDUCR 07</b>	6404776	12	11,5	180	12,5	9	17	●		
	<b>E12Q-SDUCL 07</b>	6404775	12	11,5	180	12,5	9	17	●		
	<b>E16R-SDUCR 07</b>	6404804	16	15,5	200	16,5	11	21	●	DC.. 11..	
	<b>E16R-SDUCL 07</b>	6404803	16	15,5	200	16,5	11	21	●		
	<b>E20S-SDUCR 11</b>	6404856	20	19	250	20,5	13	25	●		
	<b>E20S-SDUCL 11</b>	6404855	20	19	250	20,5	13	25	●		
	<b>E25T-SDUCR 11</b>	6404888	25	24	300	26	17	31,5	●		
	<b>E25T-SDUCL 11</b>	6404887	25	24	300	26	17	31,5	●		
	<b>S12Q-SDUCR 07</b>	6407209	12	11	180	12,5	9	17	○		
	<b>S12Q-SDUCL 07</b>	6407208	12	11	180	12,5	9	17	○		
	<b>S16R-SDUCR 07</b>	6407215	16	15	200	16,5	11	21	●	DC.. 07..	
	<b>S16R-SDUCL 07</b>	6407214	16	15	200	16,5	11	21	○		
	<b>S20S-SDUCR 07</b>	6407232	20	18	250	20,5	13	25	○		
	<b>S20S-SDUCL 07</b>	6407230	20	18	250	20,5	13	25	○		
<b>S20S-SDUCR 11</b>	6407233	20	18	250	20,5	13	25	●			
<b>S20S-SDUCL 11</b>	6407231	20	18	250	20,5	13	25	○			
<b>S25T-SDUCR 11</b>	6407260	25	23	300	26	17	31,5	●	DC.. 11..		
<b>S25T-SDUCL 11</b>	6407259	25	23	300	26	17	31,5	●			
<b>S32U-SDUCR 11</b>	6407289	32	30	350	33	22	40	●			
<b>S32U-SDUCL 11</b>	6407288	32	30	350	33	22	40	○			

33  
38  
53  
63  
69  
76

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
SDUCR/L					
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
07	12-20	-	-	A02-25059 / 6401257	V02-T0800 / 6407831
11	20	-	-	A02-35072 / 6401258	V02-T1500 / 6407834
11	25-40	B01-D1131 / 6401828	E09-F5035 / 6404746	A02-35096 / 6401260	V05-T1534 / 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück A10H-SDUCR 07  
 Order example: 1 piece A10H-SDUCR 07

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
<b>STFC-R/L</b> 		<b>A12K-STFCR 11</b>	6401366	12	11,5	125	13	9	17	○	TC.. 11..	45 57 71
		<b>A12K-STFCL 11</b>	6401365	12	11,5	125	13	9	17	○		
		<b>A16M-STFCR 11</b>	6401416	16	15,5	150	13	11	21	○	TC.. 16..	
		<b>A16M-STFCL 11</b>	6401415	16	15,5	150	13	11	21	●		
		<b>A20Q-STFCR 11</b>	6401464	20	19	180	13	13	25	●	TC.. 16..	
		<b>A20Q-STFCL 11</b>	6401463	20	19	180	13	13	25	●		
		<b>A25R-STFCR 16</b>	6401504	25	24	200	21	17	31,5	○	TC.. 16..	
		<b>A25R-STFCL 16</b>	6401503	25	24	200	21	17	31,5	○		
		<b>A32S-STFCR 16</b>	6401575	32	31	250	21	22	40	●	TC.. 11..	
		<b>A32S-STFCL 16</b>	6401574	32	31	250	21	22	40	○		
		<b>A40T-STFCR 16</b>	6401614	40	38,5	300	21	27	49	○	TC.. 16..	
		<b>A40T-STFCL 16</b>	6401613	40	38,5	300	21	27	49	○		
		<b>S12Q-STFCR 11</b>	6407211	12	11	180	13	9	17	○	TC.. 11..	
		<b>S12Q-STFCL 11</b>	6407210	12	11	180	13	9	17	○		
		<b>S20S-STFCR 11</b>	6407235	20	18	250	13	13	25	●	TC.. 16..	
		<b>S20S-STFCL 11</b>	6407234	20	18	250	13	13	25	○		
		<b>S16R-STFCR 16</b>	6407216	16	15,5	150	13	11	21	○	TC.. 16..	
		<b>S16R-STFCL 16</b>	6407217	16	15,5	150	13	11	21	●		
		<b>S25T-STFCR 16</b>	6407262	25	23	300	21	17	31,5	○	TC.. 16..	
		<b>S25T-STFCL 16</b>	6407261	25	23	300	21	17	31,5	○		
	<b>S32U-STFCR 16</b>	6407291	32	30	350	21	22	40	○	TC.. 16..		
	<b>S32U-STFCL 16</b>	6407290	32	30	350	21	22	40	○			
	<b>S40V-STFCR 16</b>	6407318	40	37	400	21	27	49	○	TC.. 16..		
	<b>S40V-STFCL 16</b>	6407317	40	37	400	21	27	49	○			
<b>SVLC-R/L</b> 		<b>A08F-SVLCR 05</b>	5119398	7	80	15	5	-	9,2	○	VC.. 05..	58
		<b>A08F-SVLCL 05</b>	5119399	7	80	26	5	-	9,2	●	VC.. 07..	72
		<b>A10H-SVLCR 07</b>	6437515	10	-	100	22	7	12,5	●	VC.. 07..	47 58 72
		<b>A10H-SVLCL 07</b>	6426806	10	-	100	22	7	12,5	○		
		<b>A12K-SVLCR 07</b>	6437519	12	-	125	28	9	15,5	○	VC.. 05..	58 72
		<b>A12K-SVLCL 07</b>	6437518	12	-	125	28	9	15,5	○		
		<b>A16M-SVLCR 07</b>	6437523	16	-	150	36	11	19,5	○	VC.. 05..	58 72
		<b>A16M-SVLCL 07</b>	6437522	16	-	150	36	11	19,5	○		
		<b>E08F-SVLCR 05</b>	5119400	7	80	26	5	-	9,2	○	VC.. 05..	58
		<b>E08F-SVLCL 05</b>	5119401	7	80	26	5	-	9,2	●	VC.. 05..	72
<b>SVOC-R/L</b> 		<b>A08F-SVOCR 05</b>	5119385	8	7	80	15	3	9	○	VC.. 05..	58
		<b>A08F-SVOCL 05</b>	5119386	8	7	80	15	3	9	●	VC.. 07..	72
		<b>A10H-SVOCR 07</b>	6437517	10	9	100	-	5,4	11	●	VC.. 07..	47 58 72
		<b>A10H-SVOCL 07</b>	6437516	10	9	100	-	5,4	11	○		
		<b>A10K-SVOCR 07</b>	5112102	10	9	125	18	1,5	13	○	VC.. 11..	47 58 72
		<b>A10K-SVOCL 07</b>	5112103	10	9	125	18	1,5	13	●		
		<b>A12K-SVOCR 07</b>	6437521	12	11	125	-	5,4	11	○	VC.. 11..	47,58 71,72,78
		<b>A12K-SVOCL 07</b>	6437520	12	11	125	-	5,4	11	○		
		<b>A12L-SVOCR 07</b>	5112104	12	11	140	18	2	13	○	VC.. 11..	47,58 71,72,78
		<b>A12L-SVOCL 07</b>	5112105	12	11	140	18	2	13	●		
		<b>A16M-SVOCR 11</b>	6437525	16	15	150	16	11	20	●	VC.. 11..	47,58 71,72,78
		<b>A16M-SVOCL 11</b>	6437524	16	15	150	16	11	20	●	VC.. 11..	47,58 71,72,78
		<b>E08F-SVOCR 05</b>	5119387	8	7	80	15	3	9	○	VC..05..	58
		<b>E08F-SVOCL 05</b>	5119388	8	7	80	15	3	9	●	VC..05..	72

Ersatzteile Spare parts STFCR/L			Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d				
			Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
11	TC...	12-20	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 6407831
16	TC...	25-40	B09-T1602 6401880	E09-F5035 6404759	A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück A12K-STFCR 11  
 Order example: 1 piece A12K-STFCR 11

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

**S-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type S, internal machining**



	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
<b>SVQC-R/L</b>  	<b>A16M-SVQCR 11</b>	6401418	16	15,5	150	16,5	11	21	●	VC.. 11..	47 58 71 78
	<b>A16M-SVQCL 11</b>	6401417	16	15,5	150	16,5	11	21	●		
	<b>A20Q-SVQCR 11</b>	6401466	20	19	180	20,5	13	25	○		
	<b>A20Q-SVQCL 11</b>	6401465	20	19	180	20,5	13	25	●		
	<b>A25R-SVQCR 11</b>	6401506	25	24	200	25,5	17	31,5	●	VC.. 16..	47 58 71
	<b>A25R-SVQCL 11</b>	6401505	25	24	200	25,5	17	31,5	●		
	<b>A32S-SVQCR 16</b>	6401577	32	31	250	33,5	22	40	○		
	<b>A32S-SVQCL 16</b>	6401576	32	31	250	33,5	22	40	●		
	<b>A40T-SVQCR 16</b>	6401616	40	38,5	300	40	27	49	●		
	<b>A40T-SVQCL 16</b>	6401615	40	38,5	300	40	27	49	●		
<b>SVUB-R/L</b>  	<b>S32T-SVUBR 16</b>	6407276	32	30	300	60	22	40	○	VB.. 16..	47 58
	<b>S32T-SVUBL 16</b>	6407275	32	30	300	60	22	40	●		
<b>SVUC-R/L</b>  	<b>A16M-SVUCR 11</b>	6401420	16	15,5	150	16,5	11	21	○	VC.. 11..	47 58 71 78
	<b>A16M-SVUCL 11</b>	6401419	16	15,5	150	16,5	11	21	●		
	<b>A20Q-SVUCR 11</b>	6401468	20	19	180	20,5	13	25	○		
	<b>A20Q-SVUCL 11</b>	6401467	20	19	180	20,5	13	25	○		
	<b>A25R-SVUCR 11</b>	6401508	25	24	200	25,5	17	31,5	●	VC.. 16..	47 58 71
	<b>A25R-SVUCL 11</b>	6401507	25	24	200	25,5	17	31,5	●		
	<b>A32S-SVUCR 16</b>	6401579	32	31	250	33,5	22	40	○		
	<b>A32S-SVUCL 16</b>	6401578	32	31	250	33,5	22	40	○		
	<b>A40T-SVUCR 16</b>	6401618	40	38,5	300	40	27	49	○		
	<b>A40T-SVUCL 16</b>	6401617	40	38,5	300	40	27	49	○		
	<b>E16R-SVUCR 11</b>	6404806	16	15,5	200	16,5	11	21	●	VC.. 11..	47 58 71 78
	<b>E16R-SVUCL 11</b>	6404805	16	15,5	200	16,5	11	21	○		
	<b>E20S-SVUCR 11</b>	6404858	20	19	250	20,5	13	25	●		
	<b>E20S-SVUCL 11</b>	6404857	20	19	250	20,5	13	25	○		
<b>E25T-SVUCR 11</b>	6404890	25	24	300	25,5	17	31,5	○			
<b>E25T-SVUCL 11</b>	6404889	25	24	300	25,5	17	31,5	○			

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank  
 E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

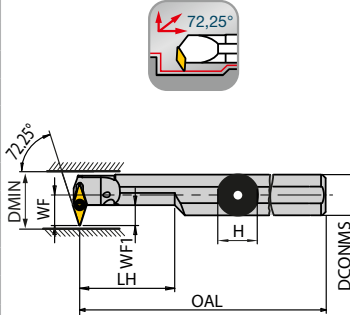

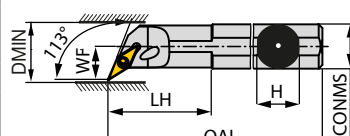

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts SV.CR/L			Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
			Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
05	VC...	7 - 8	-	-	A02-15045 / 5121827	V02-T0500 / 5136699
07	VC...	10 -16	-	-	A13-20048 / 5121826	V04-T0600 / 6407842
11	VC...	16-25	-	-	A02-25059 6401257	V02-T0800 / 6407843
16	VC...	32-40	B09-V1602 / 6401880	E09-F5035 6404746		
r = 0,4-0,8	VB...	32	B02-V1431 / 6401851			
16	VC...	32-40	B09-V1606 / 6401881		A02-35096 6401260	V05-T1534 6407849
r = 1,2	VB...	32	B02-V1431 / 6401851			

Bestellbeispiel: 1 Stück A16M-SVQCR 11  
 Order example: 1 piece A16M-SVQCR 11

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
 	<b>A08F-SVCR 05</b>	5119402	8	7	80	15	5	3,1	9,7	●	VC..05..	58
	<b>A08F-SVCL 05</b>	5119403	8	7	80	15	5	3,1	9,7	●		72
	<b>E08F-SVCR 05</b>	5119404	8	7	80	26	5	3,1	9,7	●		
	<b>E08F-SVCL 05</b>	5119405	8	7	80	26	5	3,1	9,7	●		
	<b>A10H-SVCR 07</b>	5112111	10	9	100	28	8	6	13,5	○	VC..07..	47
	<b>A10H-SVCL 07</b>	5112114	10	9	100	28	8	6	13,5	○		58
	<b>A12K-SVCR 07</b>	5112117	12	11	125	28	9	6	15,5	○		72
	<b>A12K-SVCL 07</b>	5112118	12	11	125	28	9	6	15,5	●		
	<b>A16M-SVCR 07</b>	5112119	16	15	150	36	11	6	19,5	○		
	<b>A16M-SVCL 07</b>	5112137	16	15	150	36	11	6	19,5	●		
	<b>A16M-SVCR 11</b>	5112138	16	15	150	40	13,9	9,5	23	○	VC..11..	47,58
	<b>A16M-SVCL 11</b>	5112140	16	15	150	40	13,9	9,5	23	●		71,72
												78
	<b>E10H-SVCR 07</b>	5120810	10	9	100	32	6	-	13,5	●	VC..07	47
	<b>E10H-SVCL 07</b>	5120809	10	9	100	32	6	-	13,5	●		58
	<b>E12K-SVCR 07</b>	5120816	12	11	125	40	6	-	15,5	●		72
	<b>E12K-SVCL 07</b>	5120815	12	11	125	40	6	-	15,5	●		
	<b>E16M-SVCR 07</b>	5120824	16	15	150	55	6	-	19,5	●		
	<b>E16M-SVCL 07</b>	5120823	16	15	150	55	6	-	19,5	●		
	 	<b>A08F-SVXCR 05</b>	5119393	8	7	80	15	5	-	9,2	○	VC..05..
<b>A08F-SVXCL 05</b>		5119395	8	7	80	15	5	-	9,2	●		72
<b>A10H-SVXCR 07</b>		5112141	10	9	100	22	7	-	12,5	○	VC..07..	47
<b>A10H-SVXCL 07</b>		5112142	10	9	100	22	7	-	12,5	●		58
<b>A12K-SVXCR 07</b>		5112143	12	11	125	28	9	-	15,5	○		72
<b>A12K-SVXCL 07</b>		5112144	12	11	125	28	9	-	15,5	○		
<b>A16M-SVXCR 07</b>		5112145	16	15	150	36	11	-	19,5	○		
<b>A16M-SVXCL 07</b>		5112146	16	15	150	36	11	-	19,5	●		
<b>E08F-SVXCR 05</b>		5119396	8	7	80	26	5	-	9,2	●	VC..05..	58
<b>E08F-SVXCL 05</b>		5119397	8	7	80	26	5	-	9,2	●		72
<b>E10H-SVXCR 07</b>		5120812	10	9	100	22	7	-	12,5	○	VC..07..	47
<b>E10H-SVXCL 07</b>		5120811	10	9	100	22	7	-	12,5	●		58
<b>E12K-SVXCR 07</b>		5120818	12	11	125	40	9	-	15,5	●		72
<b>E12K-SVXCL 07</b>		5120817	12	11	125	40	9	-	15,5	○		
<b>E16M-SVXCR 07</b>		5120826	16	15	150	55	11	-	19,5	○		
<b>E16M-SVXCL 07</b>		5120825	16	15	150	55	11	-	19,5	●		

Ersatzteile Spare parts		SV.CR/L	
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d	 Klemmschraube Fixation screw	 Schlüssel Key
05	08	A02-15045 5121827	V02 T0500 5136699
07	10 - 16	A13-20048 5121826	V04 T0600 6407842
11	16	A02-25059 6401257	V02 T0800 6407843

Bestellbeispiel: 1 Stück A08F-SVCR 05  
 Order example: 1 piece A08F-SVCR 05

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
 ○ Auf Anfrage On request

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page
	<b>A08F-SV95CR 05</b>	5119406	8	7	85	15	-	9,2	●	VC.. 05..	58 72
	<b>A08F-SV95CL 05</b>	5119407	8	7	85	15	-	9,2	●		
	<b>E08F-SV95CR 05</b>	5119408	8	7	85	26	-	9,2	●		
	<b>E08F-SV95CL 05</b>	5119409	8	7	85	26	-	9,2	●		
	<b>A10H-SV95CR 07</b>	5112147	10	9	100	22	7	12,5	○	VC.. 07..	47 58 72
	<b>A10H-SV95CL 07</b>	5112148	10	9	100	22	7	12,5	○		
	<b>A12K-SV95CR 07</b>	5112149	12	11	125	28	9	15,5	○		
	<b>A12K-SV95CL 07</b>	5112150	12	11	125	28	9	15,5	○		
	<b>A16M-SV95CR 07</b>	5112151	16	15	150	36	11	19,5	●		
	<b>A16M-SV95CL 07</b>	5112152	16	15	150	36	11	19,5	○		
	<b>E10H-SV95CR 07</b>	5120808	10	9	100	32	5	12,5	●		
	<b>E10H-SV95CL 07</b>	5120807	10	9	100	32	5	12,5	●		
	<b>E12K-SV95CR 07</b>	5120814	12	11	125	40	6	15,5	○		
	<b>E12K-SV95CL 07</b>	5120813	12	11	125	40	6	15,5	○		
	<b>E16M-SV95CR 07</b>	5120821	16	15	150	55	8	19,5	●		
	<b>E16M-SV95CL 07</b>	5120819	16	15	150	55	8	19,5	●		

Ersatzteile Spare parts SV.CR/L			
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d		
05	08	A02-15045 5121827	V02 T0500 5136699
07	10 - 16	A13-20048 5121826	V04 T0600 6407842
11	16	A02-25059 6401257	V02 T0800 6407843

Bestellbeispiel: 1 Stück A08F-SV95CR 05  
Order example: 1 piece A08F-SV95CR 05

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendeplatten Suitable inserts	Seite Page	
	SWLC-R/L	<b>A16M-SWLCR 06</b>	6401422	16	15,5	150	-	11	21	●	WC.. 06..	48	
		<b>A16M-SWLCL 06</b>	6401421	16	15,5	150	-	11	21	○		59	
		<b>E16R-SWLCR 06</b>	6404808	16	15	200	-	11	21	○		73	
		<b>E16R-SWLCL 06</b>	6404807	16	15	200	-	11	21	○			
		<b>S16R-SWLCR 06</b>	6407223	16	15	200	-	11	21	●			
		<b>S16R-SWLCL 06</b>	6407222	16	15	200	-	11	21	●			
		<b>A20Q-SWLCR 06</b>	6401470	20	19	180	-	13	25	○			
		<b>A20Q-SWLCL 06</b>	6401469	20	19	180	-	13	25	○			
		<b>E20S-SWLCR 06</b>	6404860	20	19	250	-	13	25	○			
		<b>E20S-SWLCL 06</b>	6404859	20	19	250	-	13	25	○			
		<b>S20S-SWLCR 06</b>	6407241	20	18	250	-	13	25	○			
		<b>S20S-SWLCL 06</b>	6407240	20	18	250	-	13	25	○			
		<b>A25R-SWLCR 06</b>	6401510	25	24	200	-	17	31,5	○			
		<b>A25R-SWLCL 06</b>	6401509	25	24	200	-	17	31,5	○			
		<b>E25T-SWLCR 06</b>	6404892	25	24	300	-	17	31,5	○			
		<b>E25T-SWLCL 06</b>	6404891	25	24	300	-	17	31,5	○			
		<b>S25T-SWLCR 06</b>	6407268	25	23	300	-	17	31,5	○			
		<b>S25T-SWLCL 06</b>	6407267	25	23	300	-	17	31,5	○			
			<b>A32S-SWLCR 08</b>	6401581	32	31	250	-	22	40	○	WC.. 08..	73
			<b>A32S-SWLCL 08</b>	6401580	32	31	250	-	22	40	○		
			<b>S32U-SWLCR 08</b>	6407297	32	30	350	-	22	40	○		
			<b>S32U-SWLCL 08</b>	6407296	32	30	350	-	22	40	○		
			<b>A40T-SWLCR 08</b>	6401620	40	38,5	300	-	27	49	○		
			<b>A40T-SWLCL 08</b>	6401619	40	38,5	300	-	27	49	○		
			<b>S40V-SWLCR 08</b>	6407324	40	37	400	-	27	49	○		
			<b>S40V-SWLCL 08</b>	6407323	40	37	400	-	27	49	○		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole  
 S = Stahlschaft Steel shank  
 E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemmschraube Fixation screw	Schlüssel Key
		06	16-25	-	-
08	32-40	B09-W0831 6401843	E09-F6045 6404760	A02-45102 6401266	V05-T1534 6407849

Bestellbeispiel: 1 Stück A16M-SWLCR 06  
 Order example: 1 piece A16M-SWLCR 06

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key



**C-Klemmhalter Innenbearbeitung**  
**Tool holders type C, internal machining**



S74P		Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	H	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	Seite
		Ordering Code								Availability	Suitable inserts	Page
		<b>S74P-16R TP11</b>	6407343	16	14	180	14	10,7	20	○	TPMR 11..	46
		<b>S74P-16L TP11</b>	6407342	16	14	180	14	10,7	20	○		
		<b>S74P-20R TP11</b>	6407345	20	18	250	14	13,8	27	○		
		<b>S74P-20L TP11</b>	6407344	20	18	250	14	13,8	27	●		
		<b>S74P-25R TP16</b>	6407347	25	23	300	20	17,7	34	○	TPMR 16..	46
		<b>S74P-25L TP16</b>	6407346	25	23	300	20	17,7	34	●		
		<b>S74P-32R TP16</b>	6407349	32	30	350	20	22,2	43	○		
		<b>S74P-32L TP16</b>	6407348	32	30	350	20	22,2	43	●		
		<b>S74P-40R TP16</b>	6407350	40	37	350	20	27,7	58	●		

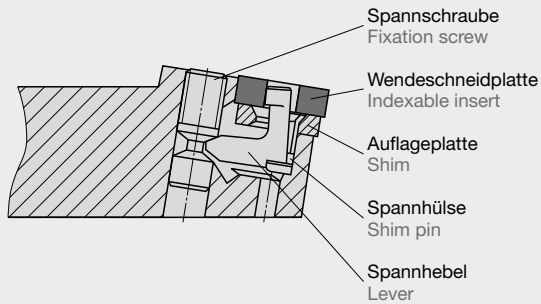
S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
		Unterlage Shim	Rohrstift Shim pin	Klemmfinger Clamp	Schlüssel Key
11	16-20	-	-	33.01.05 6408748	V02-T1000 6407833
16	25-40		33.04.04 510338	33.01.06 6408749	V02-T2000 6407835

Bestellbeispiel: 1 Stück S74P-16R TP 11  
 Order example: 1 piece S74P-16R TP11

Lieferung ohne Schlüssel  
 Delivery without key

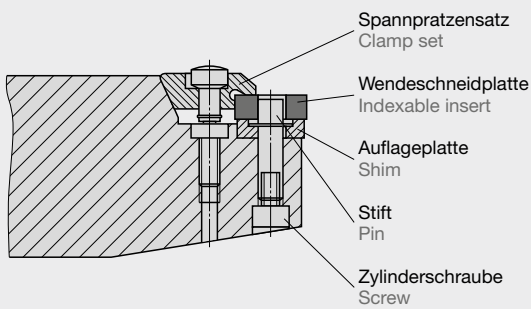


#### P-Hebelspannsystem

- Geeignet für alle Wendeschneidplatten nach DIN 4988
- Wenig Ersatzteile, keine losen Teile
- Ungehinderter Spanablauf, da kein störender Aufbau
- Einwandfreies Lösen der Schneidplatte durch Zwangsentspannen
- Schnelles, sicheres Spannen der Wendeschneidplatte

#### P-lever clamping system

- Suitable for all indexable inserts in compliance with DIN 4988
- Few spare parts, no loose parts
- Unimpeded chip removal as there is no troublesome build-up
- Perfect insert removal thanks to forced release mechanism
- Fast and secure clamping of indexable insert

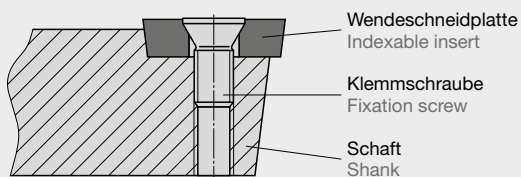


#### M bzw. D-Keilspannpratzensystem

- Schnelles, sicheres Spannen durch Keil- und Spannpratze
- Schneidplatte ist an Haupt- und Nebenschneide frei
- Vorteilhaft vor allem bei Kopierarbeiten
- Besonders ausgebildeter Spannkeil bringt optimalen Spanfluss

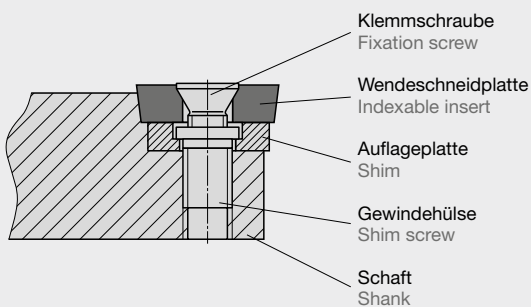
#### M- or D-wedge clamp system

- Fast and secure clamping using wedges and clamps
- Insert is free around the primary and secondary cutting edges
- Especially well-suited to copy machining
- Specially shaped clamping wedge provides ideal chip flow





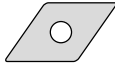




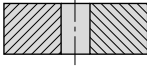
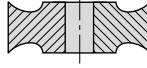
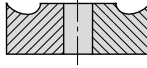
#### S-Schraubspannsystem



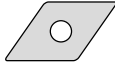



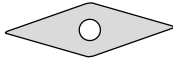

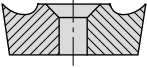
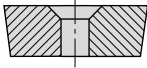
- Einfache und sichere Befestigung der Schneidplatte durch kegelige Positionierungsschraube
- Keine Beeinträchtigung des Spanablaufes
- Maximal 3 Ersatzteile






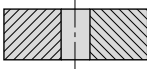
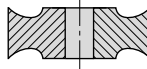
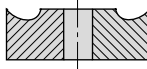


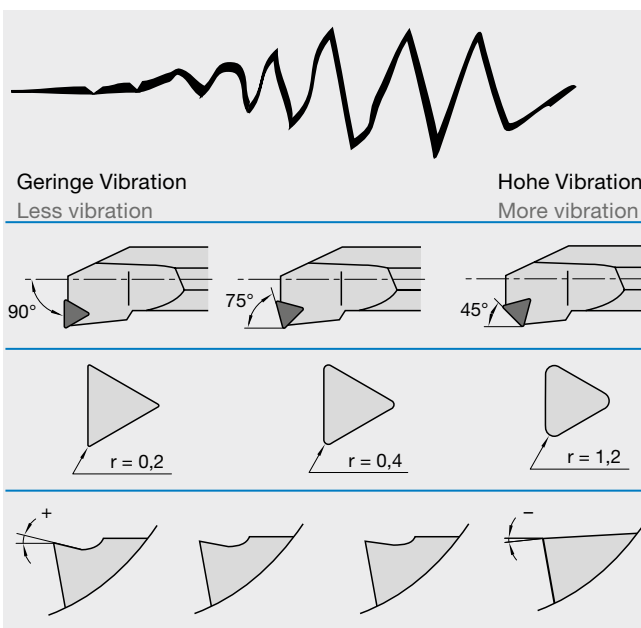
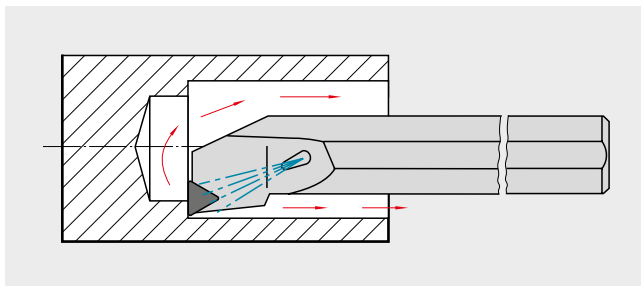
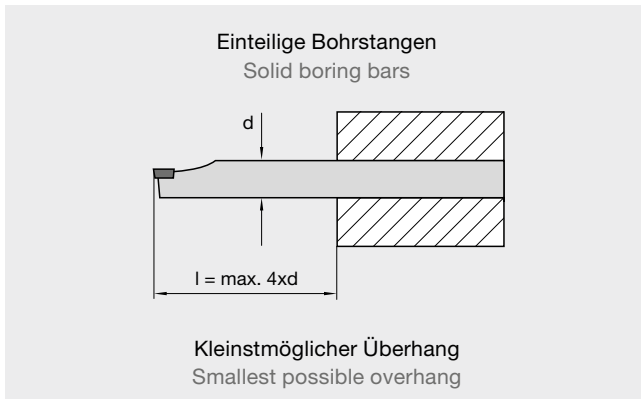
#### S-screw clamp system

- Simple and secure fixing of the indexable insert using a tapered positioning screw
- Flow of chips is not obstructed
- Maximum of 3 replacement parts

<b>P-Klemmhalter</b> P-type tool holders 	<b>Bearbeitungsart</b> Process type	<b>Außen</b> External	<b>Innen</b> Internal
	<b>Schruppen</b> Roughing	<b>sehr gut</b> very good	<b>sehr gut</b> very good
	<b>Schlichten</b> Finishing	<b>gut</b> good	<b>gut</b> good
	<b>Plattenform</b> Shape of the indexable insert	 	
		 	
	<b>Plattentyp</b> Type of the indexable insert		 

<b>S-Klemmhalter</b> S-type tool holders 	<b>Bearbeitungsart</b> Process type	<b>Außen</b> External	<b>Innen</b> Internal
	<b>Schruppen</b> Roughing	<b>geeignet</b> suitable	<b>geeignet</b> suitable
	<b>Schlichten</b> Finishing	<b>sehr gut</b> very good	<b>sehr gut</b> very good
	<b>Plattenform</b> Shape of the indexable insert	 	
		  	
	<b>Plattentyp</b> Type of the indexable insert		

<b>M-Klemmhalter</b> M-type tool holders 	<b>Bearbeitungsart</b> Process type	<b>Außen</b> External	<b>Innen</b> Internal
	<b>Schruppen</b> Roughing	<b>geeignet</b> suitable	<b>geeignet</b> suitable
	<b>Schlichten</b> Finishing	<b>gut</b> good	<b>sehr gut</b> very good
	<b>Plattenform</b> Shape of the indexable insert	 	
			
	<b>Plattentyp</b> Type of the indexable insert		 



### Allgemeine Empfehlungen

- Den größtmöglichen Schaftdurchmesser wählen.
- Kleinstmöglichen Überhang wählen.
- Korrekte und stabile Einspannung für die Bohrstange wählen.
- Kühlschmierstoff (oder Druckluft) können den Spantransport und die Oberflächengüte, besonders bei tiefen Bohrungen, verbessern.

### General recommendations

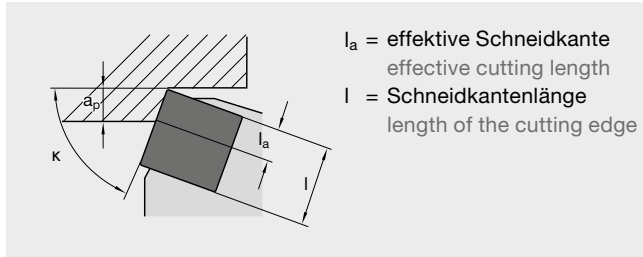
- Use the largest possible shank diameter.
- Use the smallest possible overhang.
- Use the correct, stable clamping method for the boring bar.
- Cooling lubricant (or compressed air) can improve chip transport and the surface quality, particularly with deep bores.

### Faktoren, die bei der Wahl der Bohrstangen für vibrationsanfällige Bearbeitungen eine Rolle spielen

- Der Einstellwinkel sollte so nahe wie möglich an 90° und nicht unter 75° liegen.
- Kleinen Eckenradius wählen.
- Positive Halter (S-Klemmhalter) und Wendeschneidplatten wählen.
- Unbeschichtete Sorten haben in der Regel schärfere Schneidkanten und erzeugen daher geringere Schnittkräfte.

### Factors to consider when selecting boring bars for work susceptible to vibration:

- The approach angle should be as close as possible to 90° and not be below 75°.
- Select a small corner radius.
- Use positive holders (S-clamp holder) and indexable inserts.
- Uncoated grades generally have sharper cutting edges and therefore generate less cutting force.



Anstellwinkel Angle of approach $\kappa$	Spantiefe ( $a_p$ ) mm Depth of cut ( $a_p$ ) mm										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15
	<b>Erforderliche effektive Schneidkantenlänge (<math>l_a</math>) mm</b> Required effective length of the cutting edge ( $l_a$ ) mm										
90	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15
105 75	1,1	2,1	3,1	4,1	5,2	6,2	7,3	8,3	9,3	11	16
120 60	1,2	2,3	3,5	4,7	5,8	7	8,2	9,3	11	12	18
135 45	1,4	2,9	4,3	5,7	7,1	8,5	10	12	13	15	22
150 30	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	30
165 15	4	8	12	16	20	24	27	31	35	39	58

**R**

$l_a = 0,4 \times d$  (Spantiefe)  
(depth of cut)

**S**

$l_a = 2/3 \times l$

**C**

$l_a = 2/3 \times l$

**T**

$l_a = 1/2 \times l$

**D**

$l_a = 1/2 \times l$

**K**

$l_a = 1/2 \times l$

**W**

$l_a = 1/4 \times l$

**V**

$l_a = 1/4 \times l$

**Spantiefe**

- Bestimmen der größten Spantiefe  $a_p$ .
- Erforderliche effektive Schneidkantenlänge  $l_a$  bestimmen. Dabei sind der Anstellwinkel  $\kappa$  und die Spantiefe  $a_p$  zu berücksichtigen.
- Die kleinste erforderliche Schneidkantenlänge  $l_a$  kann aus der Tabelle links abgelesen werden.

**Depth of cut**

- Determine the largest depth of cut  $a_p$ .
- Determine the effective length of cutting edge ( $l_a$ ) required. The setting angle ( $\kappa$ ) and the depth of cut ( $a_p$ ) should be taken into consideration.
- The smallest length of cutting edge ( $l_a$ ) required can be found in the table to the left.

**Effektive Schneidkantenlänge**

Der Spitzenwinkel einer Wendschneidplatte hat einen großen Einfluss auf die Schneidkantenstabilität. Jede Wendschneidplatte hat eine maximale effektive Schneidkantenlänge. Die in der Tabelle angeführten maximalen Werte sind für eine Bearbeitungssicherheit beim Schruppen ohne unterbrochenen Schnitt ausgelegt.

Falls die effektive Schneidkantenlänge niedriger als die Spantiefe ist, sollte eine größere Wendeplatte gewählt oder die Spantiefe reduziert werden.

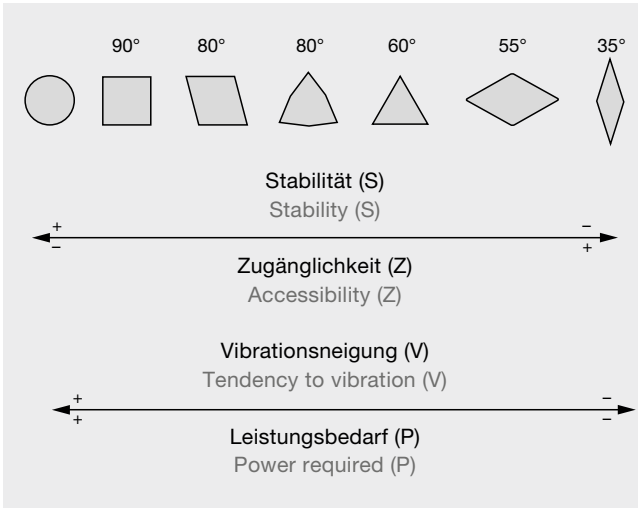
Für zusätzliche Sicherheit bei anspruchsvollen Zerspanaufgaben sollte eine größere und dickere Wendschneidplatte eingesetzt werden. Beim Drehen gegen eine Schulter kann sich die Spantiefe erheblich erhöhen. Damit es hier nicht zu Problemen kommt, sollte eine größere Wendschneidplatte verwendet oder eine zusätzliche Plandrehoperation durchgeführt werden.

**The effective length of the cutting edge**

The point angle of an indexable insert has a great influence on the stability of the cutting edges. Every indexable insert has a maximum effective cutting edge length. The maximum values given in the table are designed for working safety when rough cutting with a continuous cut.

If the effective length of the cutting edges is lower than the depth of cut, a larger indexable insert should be used or the depth of cut should be reduced.

For additional safety during difficult cutting jobs, a larger or thicker indexable insert should be used. When turning against a shoulder, the depth of cut can be increased considerably. So that no problems arise here, a larger indexable insert should be used or an additional face turning operation should be performed.



### Wendeplattenform

Die Abbildung zeigt die gebräuchlichsten ISO-Plattenformen von der runden bis hin zur 35° Wendschneidplatte.

Die Pfeilskala zeigt, dass die Schneidkantenstabilität (S) mit größer werdendem Eckenwinkel zunimmt. Je kleiner der Eckenwinkel, umso besser ist die Zugänglichkeit (Z).

Die Pfeilskala zeigt, dass die Vibrationsneigung (V) links ansteigt, während der Leistungsbedarf (P) rechts niedriger ist.

Beim Drehen von Formen darf beim Einwärtskopieren der maximale Kopierwinkel nicht überschritten werden. Der Winkel zwischen der Nebenschneide und der erzeugten Werkstückform sollte mindestens 2° betragen.

### Indexable insert shape

The diagram shows the most common indexable insert shapes from round tips right down to 35° indexable inserts.

The arrow on the scale shows that the stability of the cutting edge (S) grows with increasing point angle, Whereas the accessibility (Z) becomes improved by smaller point angles.

Tendency to vibration (V) and power requirement (P) rise with larger point angles.

When turning shapes the maximum copy angle must not be exceeded for inward copying. The angle between the secondary cutting edge and the workpiece shape produced should be at least 2°.

Eckenradius (r) mm Corner radius (r) mm	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
Max. empf. Vorschub ( $f_n$ ) mm/U Recommended max. feed rate ( $f_n$ ) mm/rev	0,25–0,35	0,4–0,7	0,5–1,0	0,7–1,3	1,0–1,8

### Eckenradius und Vorschub

Der Eckenradius der Wendschneidplatte ist ein Schlüsselfaktor in Bezug auf:

- Stabilität beim Schruppen.
- Oberflächengüte beim Schlichten.

### Schruppbearbeitung

- Größtmöglichen Eckenradius wählen, um eine möglichst stabile Schneidkante zu gewährleisten.
  - Ein großer Eckenradius erlaubt größere Vorschübe.
  - Bei Vibrationsgefahr kleineren Eckenradius wählen.
- Bei der Wahl des Vorschubs für die Schruppdrehbearbeitung dürfen die maximalen Vorschubwerte wie oben genannt auf keinen Fall überschritten werden. Als Grundregel gilt:

$$f_n \text{ Schruppen} = 0,5 \times \text{Eckenradius}$$

### Maximaler Vorschub für verschiedene Eckenradien

Die bei der Schruppbearbeitung am häufigsten verwendeten Radien betragen 1,2 - 1,6 mm.

Die Tabelle basiert auf der max. empfohlenen Vorschubgeschwindigkeit von  $\frac{2}{3}$  des Eckenradius.

Höhere Vorschübe sind möglich bei:

- Wendschneidplatten mit stabiler Schneidkante und Spitzenwinkel von min. 60°.
- Einseitigen Wendschneidplatten.
- Wendschneidplatten, die mit einem Anstellwinkel unter 90° eingesetzt werden.
- Bearbeitungen von gut zerspanbaren Werkstückstoffen mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

### Corner radius and feed

The corner radius of the indexable insert is a key factor with regard to:

- Stability during rough cutting.
- Surface quality during finishing.

### Roughing

- Use the largest possible corner radius to ensure the greatest degree of stability for the cutting edge.
- A large corner radius permits a greater feed rate.
- Use a smaller corner radius if there is a risk of vibration.

When selecting the feed rate for rough turning work, the maximum feed rates given above must not be exceeded in any circumstances. The basic rule is:

$$f_n \text{ Roughing} = 0,5 \times \text{Corner radius}$$

### Maximum feed rate for various corner radii

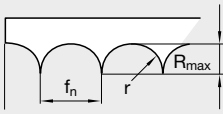
The most frequently used radii for rough machining are between 1.2 - 1.6 mm.

The table is based on the max. recommended feed rate of  $\frac{2}{3}$  of the corner radius.

Greater feed rates are possible in the following cases:

- Indexable inserts have a stable cutting edge and a point angle of at least 60°.
- Single-sided indexable inserts.
- Indexable inserts which are used with a setting angle less than 90°.
- Working easily machineable workpiece materials at moderate cutting speeds.

**Theoretische maximale Rautiefe ( $R_{max}$ )**  
Theoretical maximum roughness height ( $R_{max}$ )



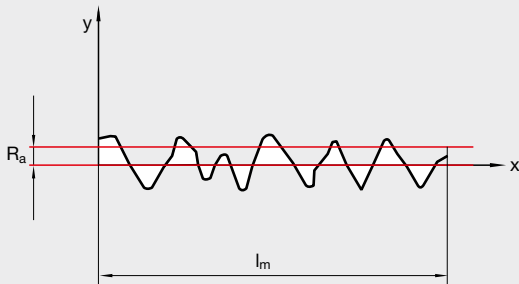
$R_{max}$  = Rautiefe  
Roughness height  
 $r$  = Eckenradius (mm)  
Corner radius (mm)  
 $f_n$  = Vorschub (mm/U)  
Feed (mm/revolution)

$$R_{max} = \frac{f_n^2}{8r} \cdot 1000 \text{ (}\mu\text{m)}$$

Vorschub Feed:

$$f_n = \sqrt{\frac{R_{max} \times 8r}{1000}}$$

**Mittenrauwert ( $R_a$ )**  
Mean roughness figure ( $R_a$ )



Die Oberflächengüte und Toleranzgenauigkeit wird wesentlich durch das Zusammenspiel von Vorschub und Eckenradius beeinflusst. Weitere Einflussgrößen sind die Stabilität der Aufspannung und der Maschine.

**Allgemeine Empfehlung**

- Die Oberflächengüte kann durch höhere Schnittgeschwindigkeiten und positive Spanwinkel noch verbessert werden.
- Bei Vibrationsgefahr kleineren Eckenradius wählen.
- Besonders gute Oberflächengüten werden mit unbeschichteten Hartmetallsorten (schärfere Schneidkanten als beschichtete Sorten) erzielt.

The surface quality and accuracy of the tolerance is greatly influenced by the interaction of the feed rate and corner radius. The stability of the clamping system and the machine are other decisive factors.

**General recommendation**

- The surface quality can be improved by using higher cutting speeds and positive rake angles.
- Use a smaller corner radius if there is a risk of vibration.
- Especially high quality surfaces can be achieved using uncoated hard metals (sharper cutting edges than coated grades).



R <sub>max</sub>	R <sub>a</sub> = CLA = AA		RMS		Rauigkeitswert Value for roughness
	µm	µinch	µm	µinch	
1,6	0,30	11,8	0,33	13,1	
1,8	0,35	13,8	0,39	15,3	
2,0	0,40	15,7	0,44	17,4	N5
2,2	0,44	17,5	0,49	19,4	
2,4	0,49	19,2	0,54	21,3	
2,6	0,53	20,8	0,59	23,1	
2,8	0,58	22,7	0,64	25,2	
3,0	0,63	24,6	0,70	27,3	
3,5	0,71	27,8	0,79	30,9	
4,0	0,80	31,4	0,89	34,8	N6
4,5	0,90	35,2	1,00	39,1	
5,0	0,99	38,8	1,10	43,1	
6,0	1,20	47,2	1,30	52,4	
7,0	1,40	55,1	1,50	61,2	
8,0	1,60	63,0	1,80	70,0	N7
9,0	1,80	71,0	2,00	78,8	
10,0	2,00	97,0	2,20	87,7	
15,0	3,20	126,0	3,10	140,0	N8
20,0	4,40	173,0	4,90	192,0	
25,0	5,80	238,0	6,40	264,0	
27,0	6,30	247,0	7,00	274,0	N9
30,0	7,40	292,0	8,20	324,0	
35,0	8,80	346,0	9,80	384,0	
40,0	10,70	422,0	11,90	468,0	
45,0	12,50	485,0	13,90	538,0	N10

**Vorgangsweise:**

Umwandlungstabelle für die verschiedenen Messsysteme. Es lässt sich keine rechnerische Beziehung zwischen der Rautiefe R<sub>max</sub> und dem Wert R<sub>a</sub> herstellen.

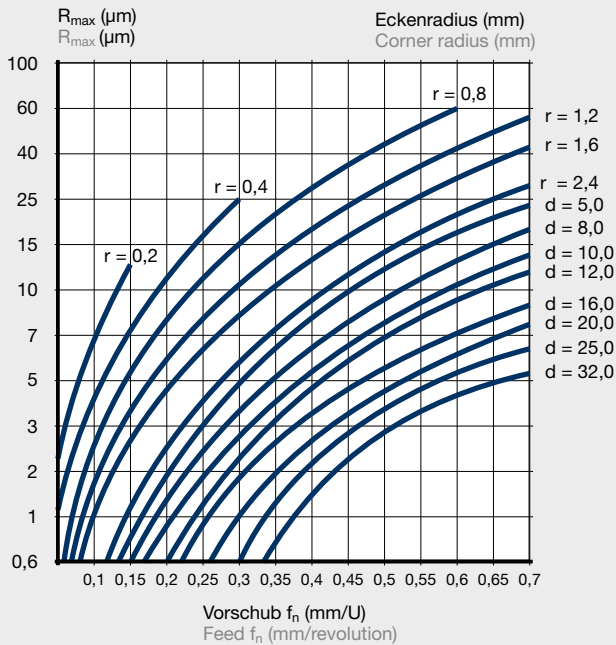
Aus der Umwandlungstabelle den in Frage kommenden R<sub>max</sub>-Wert entnehmen. Danach aus dem Diagramm die richtige Kombination von Eckenradius und Vorschub ablesen.

**Procedure:**

Conversion table for various measurement systems. This cannot be used to calculate a mathematical relationship between the R<sub>max</sub> roughness height and the figure for R<sub>a</sub>.

Look up the appropriate R<sub>max</sub> value in the conversion table. Then read off the correct combination of corner radius and feed rate.







Das Diagramm zeigt theoretische R<sub>max</sub>-Werte für bestimmte Vorschub-/Eckenradius-Kombinationen.  
The diagram shows theoretical R<sub>max</sub> values for specific feed/corner radius combinations.




Berechnungseinheiten Units		
Kurzbezeichnung Code	Bezeichnung Description	Einheiten Unit
$D_m$	Bearbeitungsdurchmesser Machining diameter	mm
$v_c$	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	m/min
$n$	Anzahl Spindelumdrehungen No. of spindle revolutions	$\text{min}^{-1}$ r.p.m.
$T_c$	Eingriffszeit Working time	min
$Q$	Zerspanungsvolumen Metal removal volume	$\text{cm}^3/\text{min}$
$l_m$	Bearbeitungslänge Working length	mm
$P_c$	Netto-Antriebsleistung Net power consumption	kW
$k_{c\ 0,4}$	Spezifische Schnittkraft für Spandicke 0,4 mm Specific cutting force for chip thickness of 0.4 mm	$\text{N}/\text{mm}^2$
$f_n$	Vorschub pro Umdrehung Feed per revolution	mm/U mm/rev
$\kappa_r$	Anstellwinkel Approach angle	Grad degrees
$R_{\max}$	Profiltiefe Profile depth	$\mu\text{m}$
$r_\epsilon$	Schneidplattenradius Indexable insert corner radius	mm
$a_p$	Schnitttiefe Cutting depth	mm


Formeln Formulas		
	Schnittgeschwindigkeit (m/min) Cutting speed (m/min)	$v_c = \frac{D_m \cdot \pi \cdot n}{1000}$
	Anzahl Spindelumdrehungen ( $\text{min}^{-1}$ ) No. of spindle revolutions r.p.m.	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D_m \cdot \pi}$
	Zerspanungsvolumen ( $\text{cm}^3/\text{min}$ ) Metal removal volume ( $\text{cm}^3/\text{min}$ )	$Q = v_c \cdot a_p \cdot f_n$
	Antriebsleistung (kW) Power consumption (kW)	$P_c = \frac{Q \cdot k_{c\ 0,4}}{60 \cdot 1000} \left[ \frac{0,4}{f_n \cdot \sin \kappa_r} \right]^{0,29}$
	Eingriffszeit (min) Working time (min)	$T_c = \frac{l_m}{f_n \cdot n}$
	Profiltiefe ( $\mu\text{m}$ ) Profile depth ( $\mu\text{m}$ )	$R_{\max} = \frac{f_n^2}{r_\epsilon} \cdot 125$

Abhilfe Option	Problem Problem											
	Extremer Freiflächenverschleiß Wear of free areas	Extremer Kolkverschleiß Extreme crater wear	Aufbauschneidenbildung Formation of built-up edge	Schneidkantenausbrüche Chips in cutting edge	Kerbverschleiß Notch sensibility	Plattenbruch Broken indexable insert	Wärmerisse Heat cracks	Plastische Verformung Plastic deformation	Unterbrochener Schnitt Interrupted cut	Schlechte Werkstückoberfläche Poor workpiece surface	Band-/Wirrspan (nicht angelaufen) Band/snarl chips (not coloured)	Zu enge Spanform (blau angelaufen) Chip shape too narrow (blueing)
HM-Verschleißfestigkeit T/C wear resistance	↑				↑			↑				
HM-Zähigkeit T/C roughness				↑		↑	↑		↑			
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	↓	↓	↑		↓			↓	↑	↑		
Vorschub Feed	↔	↓	↓					↓	↓	↓	↑	↓
Schnitttiefe Depth of cut					↔				↑		↔	↔
Spanwinkel Chip angle		↑	↑	↓		↓			↔			
Spanformgeometrie Chip breaker geometry				↔		↔					↔	↔
Zustand der Schneidkante Condition of cutting edge				↔					↔			
Platten-Eckenradius Corner radius						↑			↑	↑		
Anstellwinkel Approach angle				↓								
Stabilität Stability				↑								
Kühlung Cooling		↑	↑				↑	↑		↑		
<p>  erhöhen, vergrößern increase                  vermindern, verkleinern reduce                  optimieren, kontrollieren optimize             </p>												

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 <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	ca. 0,15 %C geglüht ≈ 0,15 %C annealed	125	140 – 200	230 – 300	290 – 360		
		ca. 0,45 %C geglüht ≈ 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 geglüht ≈ 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 <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	geglüht 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		
		vergütet hardened and temp.	350	100–140	80 – 150	110 – 180		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	200	100 – 180	80 – 220	180 – 260		
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	100 – 160	80 – 140	100 – 170		
	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ferritisch/martensitisch geglüht ferritic/martensitic annealed	200	100–170	130 – 200	180 – 260		
martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.		240	100 – 140	80 – 150	150 – 210			
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180	100 – 180	170 – 240	250 – 320		
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	260	90 – 120	80 – 150	110 – 180		
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	160	100 – 150	110 – 180	140 – 210		
		perlitisch perlitic	250	90 – 140	90 – 160	110 – 180		
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	130	90 – 140	120 – 190	150 – 210		
		perlitisch perlitic	230	90 – 120	100 – 150	110 – 180		

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

 Trockenbearbeitung  
Dry machining

 Nassbearbeitung  
Wet machining







Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)			
			LCP25T			
			f = mm/U rev			
			0,4 – 0,8	0,25 – 0,4	0,05 – 0,25	
P	Unlegierter Stahl <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	ca. 0,15 %C gegläht ≈ 0,15 %C annealed	125	120 – 190	170 – 250	170 – 250
		ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190	100 – 180	150 – 200	150 – 220
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	80 – 150	100 – 170	120 – 200
		ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270	100 – 170	80 – 140	140 – 200
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	70 – 140	100 – 160	100 – 170
	Niedrig legierter Stahl <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	180	90 – 160	140 – 200	140 – 200
		vergütet hardened and temp.	275	90 – 140	100 – 160	100 – 180
		vergütet hardened and temp.	300	85 – 130	100 – 150	100 – 170
		vergütet hardened and temp.	350	80 – 120	80 – 140	90 – 170
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	200	90 – 150	80 – 170	130 – 170
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	50 – 110	70 – 130	80 – 130
	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	90 – 140	120 – 180	140 – 180
martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.		240	85 – 120	80 – 140	100 – 140	
M	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	90 – 110	100 – 130	100 – 130

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

<sup>2)</sup> und austenitische/ferritische  
and austenitic/ferritic


Trockenbearbeitung  
Dry machining


Nassbearbeitung  
Wet machining

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 <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	ca. 0,15 %C geglüht ≈ 0,15 %C annealed	125	60 – 100	70 – 110	90 – 170	
		ca. 0,45 %C geglüht ≈ 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 geglüht ≈ 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 <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	gegült 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	
		Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	gegült annealed	200	80 – 110	70 – 110	90 – 170
			gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	60 – 90	70 – 110	90 – 170
		Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ferritisch/martensitisch gegült ferritic/martensitic annealed	200	90 – 130	70 – 110	90 – 170
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	70 – 110	70 – 110	90 – 170	
M	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	70 – 100	90 – 140	110 – 170	

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

<sup>2)</sup> und austenitische/ferritische  
and austenitic/ferritic

 Trockenbearbeitung  
Dry machining

 Nassbearbeitung  
Wet machining

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte HB Brinell hardness HB	LCM20T										
			Negative Wendepplatten Negative indexable inserts						Positive Wendepplatten 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	0,20	180 – 230	MM	04	1	0,15	180 – 230	
				12	3	0,30	180 – 230		08	2	0,25	180 – 230	
	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	0,20	180 – 230	MM	04	1	0,15	180 – 230	
				12	3	0,30	180 – 230		08	2	0,25	180 – 230	
Austenitisch Austenitic 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311  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	150 – 200	MM	04	1	0,15	150 – 200		
			12	3	0,3	150 – 200		08	2	0,20	150 – 200		
	180	MM	08	2	0,2	150 – 200	MM	04	1	0,15	150 – 200		
			12	3	0,3	150 – 200		08	2	0,2	150 – 200		

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 %.

Werkstoffgruppe Material group	BCM25T												
	Negative Wendepplatten Negative indexable inserts							Positive Wendepplatten Positive indexable inserts					
	ISO-P-System							ISO-S-System					
	Brinell Härte HB Brinell hardness HB	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)		
<b>M</b> 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	FM	01	0,4	0,04	130 - 230		
			08	2,5	0,25	130 - 200	02	0,6	0,1	130 - 230			
			12	3	0,3	130 - 200	04	1	0,15	130 - 230			
			BMRS	08	3	0,35	90 - 180						
				12	3,5	0,4	90 - 180						
				16	4	0,45	90 - 180						
		MRM	08	3	0,35	90 - 180							
			12	3,5	0,4	90 - 180							
	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	FM	01	0,4	0,04	130 - 230	
				08	2,5	0,25	130 - 200	02	0,6	0,1	130 - 230		
				12	3	0,3	130 - 200	04	1	0,15	130 - 230		
				BRMS	08	3	0,35	90 - 180					
					12	3,5	0,4	90 - 180					
					16	4	0,45	90 - 180					
			MRM	08	3	0,35	90 - 180						
				12	3,5	0,4	90 - 180						
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	FM	01	0,4	0,04	100 - 200		
			08	2,5	0,25	100 - 180	02	0,6	0,1	100 - 200			
			12	3	0,3	100 - 180	04	1	0,15	100 - 200			
			BMRS	08	2	0,2	90 - 180						
				12	3	0,3	90 - 180						
				16	4	0,45	90 - 180						
		MRM	0,8	3	0,35	90 - 180							
			1,2	3,5	0,4	90 - 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	FM	01	0,4	0,04	100 - 200		
			08	2,5	0,25	100 - 180	02	0,6	0,1	100 - 200			
			12	3	0,3	100 - 180	04	1	0,15	100 - 200			
			BMRS	08	3	0,35	90 - 180						
				12	3,5	0,4	90 - 180						
				16	4	0,45	90 - 180						
		MRM	0,8	3	0,35	90 - 180							
			1,2	3,5	0,4	90 - 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 %.



Werkstoffgruppe Material group			BCM40T										
			Negative Wendepplatten Negative indexable inserts ISO-P-System						Positive Wendepplatten Positive indexable inserts ISO-S-System				
			Brinell Härte HB Brinell hardness HB										
			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)	
<b>M</b>	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	100 - 180	FM	02	0,6	0,1	100 - 200
					12	3	0,3	100 - 180		04	1	0,15	100 - 200
					16	3,5	0,3	100 - 180					
			BMS					100 - 180					
			BMRS	12	4	0,45	100 - 180						
				16	5	0,5	100 - 180						
			MRM				100 - 180						
			E. - BC				80 - 160						
	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	100 - 180	FM	02	0,6	0,1	100 - 200
					12	3	0,3	100 - 180		04	1	0,15	100 - 200
					16	3,5	0,3	100 - 180					
			BMS					100 - 180					
			BMRS	12	4	0,45	100 - 180						
				16	5	0,5	100 - 180						
			MRM				100 - 180						
			E. - BC				80 - 160						
	Austenitisch Austenitic	1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311	180	MM	08	2	0,2	90 - 160	FM	02	0,6	0,1	80 - 180
					12	3	0,3	90 - 160		04	1	0,15	80 - 180
					16	3,5	0,3	90 - 160					
			BMS					100 - 180					
			BMRS	12	4	0,45	80 - 160						
				16	5	0,5	80 - 160						
			MRM				80 - 160						
			E. - BC				70 - 150						
1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438,		180	MM	08	2	0,2	90 - 160	FM	02	0,6	0,1	80 - 180	
				12	3	0,3	90 - 160		04	1	0,15	80 - 180	
				16	3,5	0,3	90 - 160						
		BMS					90 - 160						
		BMRS	12	4	0,45	80 - 160							
1.4449			16	5	0,5	80 - 160							
		MRM				80 - 160							
1.4571						80 - 160							
	E. - BC				70 - 150								

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 %.

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte HB Brinell hardness HB	LC435D												
			Negative Wendepplatten Negative indexable inserts ISO-P-System						Positive Wendepplatten Positive indexable inserts 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	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180	MM	02	1	0,08	90 - 180		
					08	1	0,20	150 – 180			04	1,5	0,15	90 - 180	
					12	2	0,25	120 – 180			08	2	0,2	90 - 180	
				BMS	08	2	0,25	150 – 180		FM	02	0,6	0,1	100 - 200	
					12	3	0,30	150 – 180			04	1	0,15	100 - 200	
					16	4	0,35	120 – 180			BSMS	04	0,4	0,15	120 - 180
			E. - BC	08	3	0,35	140 – 180	E. - BC	08	1	0,20	140 - 180			
				12	4	0,45	140 – 180		04	1,5	0,15	90 - 180			
				16	5	0,50	120 – 160		08	2,5	0,3	90 - 180			
				04	1,5	0,15	90 - 180		12	3	0,35	90 - 180			
				08	3	0,35	90 - 180								
				12	3,5	0,4	90 - 180								
	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	BFMS	04	0,5	0,15	140 – 180	MM	02	1	0,08	90 - 160		
					08	1	0,20	120 – 180			04	1,5	0,15	90 - 160	
					12	2	0,25	110 – 160			08	2	0,2	90 - 160	
					BMS	08	2	0,25		120 – 180	FM	02	0,6	0,1	100 - 200
						12	3	0,30		110 – 160		04	1	0,15	100 - 200
						16	4	0,35		100 – 140		BSMS	04	0,4	0,15
				E. - BC	08	3	0,35	110 – 160	E. - BC	08	1	0,20	120 - 180		
					12	4	0,45	100 – 140		04	1,5	0,15	90 - 160		
					16	5	0,50	90 – 130		08	2,5	0,3	90 - 160		
					04	1,5	0,15	90 - 160		12	3	0,35	90 - 160		
					08	3	0,35	90 - 160							
					12	3,5	0,4	90 - 160							
Austenitisch Austenitic	1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311  1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449 1.4571	180	BFMS	04	0,5	0,15	90 – 160	FM	02	0,6	0,1	80 - 180			
				08	1	0,20	90 – 160			04	1	0,15	80 - 180		
				12	2	0,25	90 – 160								
				BMS	08	2	0,25		80 – 150	BSMS	04	0,4	0,15	120 - 150	
					12	3	0,30		80 – 150		08	1	0,20	150 - 180	
					16	4	0,35		80 – 150						
			E. - BC	08	3	0,35	70 – 150	E.-BC	04	1,5	0,15	90 - 160			
				12	4	0,45	70 – 150		08	2,5	0,3	90 - 160			
				16	5	0,50	70 – 150		12	3	0,35	90 - 160			
				04	1,5	0,15	90 - 160								
				08	3	0,35	90 - 160								
				12	3,5	0,4	90 - 160								
		180	BFMS	04	0,5	0,15	90 – 160	MM	02	1	0,08	90 - 160			
				08	1	0,20	90 – 160			04	1,5	0,15	90 - 160		
				12	2	0,25	90 – 160			08	2	0,2	90 - 160		
				BMS	08	2	0,25		80 – 150	BSMS	04	0,4	0,15	150 - 180	
					12	3	0,30		80 – 150		08	1	0,20	120 - 180	
					16	4	0,35		80 – 150						
			E. - BC	08	3	0,35	70 – 150	E.-BC	04	1,5	0,15	90 - 160			
				12	4	0,45	70 – 150		08	2,5	0,3	90 - 160			
				16	5	0,50	70 – 150		12	3	0,35	90 - 160			
				04	1,5	0,15	90 - 160								
				08	3	0,35	90 - 160								
				12	3,5	0,4	90 - 160								

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 %.

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)			
			BCK10T und and BCK20T			
			f = mm/U rev			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
<b>K</b>	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180	210 – 300	300 – 450	350 – 500
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	260	140 – 200	170 – 240	190 – 270
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	160	150 – 210	180 – 260	210 – 300
		perlitisch perlitic	250	110 – 160	130 – 190	150 – 200
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	130	200 – 280	220 – 300	240 – 330
		perlitisch perlitic	230	100 – 150	140 – 220	170 – 240




Nassbearbeitung  
Wet machining

**Schnittwertempfehlungen für Drehen LCM45T**  
Turning data recommendations for LCM45T  
**Dreh-Bohr-Werkzeug Pentatec®**  
Turning-drilling-tool Pentatec®

Werkstoffgruppe Material group	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Main workpiece material groups and their characteristic letters		Brinell Härte Brinell hardness HB	Drehen und Bohren Turning and drilling v <sub>c</sub> m/min	
	Werkstückstoff			LCM45T	
<b>P</b>	Unlegierter Stahl <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	ca 0,15%C geglüht ≈0,15%C annealed	125	120 - 250	Vorschubwerte Pentatec siehe Seite 144 - 145 Feed value Pentatec see page 144 - 145
		ca 0,45%C geglüht ≈0,45%C annealed	190	100 - 200	
		ca 0,45%C vergütet ≈0,45%C hardened and temp.	250	70 - 180	
		ca 0,75%C geglüht ≈0,75%C annealed	270	70 - 180	
		ca 0,75%C vergütet ≈0,75%C hardened and temp.	300	50 - 150	
	Niedrig legierter Stahl <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	180	80 - 200	
		vergütet hardened and temp.	275	70 - 180	
		vergütet hardened and temp.	300	100 - 185	
		vergütet hardened and temp.	350	70 - 150	
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl High-alloy steel and high-alloy tool steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	200	70 - 180	
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	50 - 120	
		ferritisch / martensitisch geglüht ferritic / martensitic annealed	200	70 - 150	
martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.		240	70 - 120		
<b>M</b>	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	50 - 150	


<sup>1)</sup> und Stahlguss  
<sup>2)</sup> und austenitische / ferritische

<sup>1)</sup> and cast steel  
<sup>2)</sup> and austenitic / ferritic

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)			
			LC610T			
			f = mm/U rev			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
						
<b>M</b>	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <sup>2)</sup> , quenched			120 – 300	
<b>K</b>	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180		80 – 250	
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	180			
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	260		70 – 200	
		perlitisch perlitic	160			
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	250		80 – 220	
		perlitisch perlitic	130			
<b>N</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	230	500 – 2000	600 – 2500	700 – 3000
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	60	200 – 1000	300 – 1500	400 – 2000
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	100	400 – 800	500 – 1200	600 – 1500
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, hardened	75	300 – 600	400 – 900	500 – 1200
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	90	200 – 600	300 – 800	400 – 1000
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	130	250 – 400	250 – 500	450 – 650
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	110	250 – 600	250 – 800	450 – 1000
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolitic copper	90 100	150 – 250	180 – 300	200 – 400
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Duroplaste Duroplastics		60 – 70	80 – 100	90 – 120
		Faserverstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics				
		Hartgummi Hard rubber				

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel


<sup>2)</sup> und austenitische/ferritische  
and austenitic/ferritic

 Nassbearbeitung  
Wet machining


Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed
				$v_c$ (m/min)
				LW610 und and LW611
				$f = \text{mm/U rev}$
				0,1–0,4
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180	150 – 250
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	260	100 – 150
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	160	130 – 180
		perlitisch perlitic	250	100 – 150
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	130	120 – 180
		perlitisch perlitic	230	100 – 160
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	60	400 – 2400
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	100	160 – 1600
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	75	320 – 1200
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, hardened	90	240 – 950
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	130	160 – 800
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110	200 – 520
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	90	200 – 800
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100	120 – 320
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Duroplaste Duroplastics		
		Faserverstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics		
Hartgummi Hard rubber				

Trockenbearbeitung  
Dry machining

Nassbearbeitung  
Wet machining

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)	Vorschub Feed f mm/U rev
			LC415X	
				
P	Automatenstahl Machining steel	125 - 300	100 - 220	0,01 - 0,15
	Stahl Steel < 600 N/mm <sup>2</sup>	180 - 380	100 - 180	0,01 - 0,20
	Stahl Steel < 800 N/mm <sup>2</sup>	200 - 350	60 - 130	0,01 - 0,15
M	Nichtrostender Stahl Stainless steel	180 - 300	60 - 140	0,01 - 0,20
N	Aluminium Aluminium	30 - 130	200 - 800	0,01 - 0,30
	Bronze, Messing, Kupfer Bronze, Brass, Copper	100 - 500	100 - 500	0,01 - 0,30
S	Titan Titanium	180 - 400 180 - 400	40 - 90 30 - 70	0,01 - 0,15 0,2 - 0,45

Schnittwertempfehlungen für Drehen LC415Z und BCS20T  
Cutting data recommendations for LC415Z and BCS20T

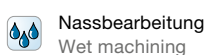
Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)	
			LC415Z / BCS20T	
			f = mm/U rev 0,15 - 0,5	
				
M	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180 80 - 180	
S	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys	Fe-Basis Fe-based	geglüht annealed	200 40 - 100
			ausgehärtet hardened	280 30 - 70
		Ni- oder Co-Basis Ni- or Co-based	geglüht annealed	250 50 - 85
			ausgehärtet hardened	350 20 - 50
			gegossen cast	320 30 - 50

Schnittwertempfehlungen für Drehen BCS10T  
Cutting data recommendations for BCS10T

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)
			BCS10T
			f = mm/U rev 0,2 - 0,45
S	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys	Titan und Titan-Legierungen Titanium and titanium alloys	150 - 450 30 - 70

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

<sup>2)</sup> und austenitische/ferritische  
and austenitic/ferritic



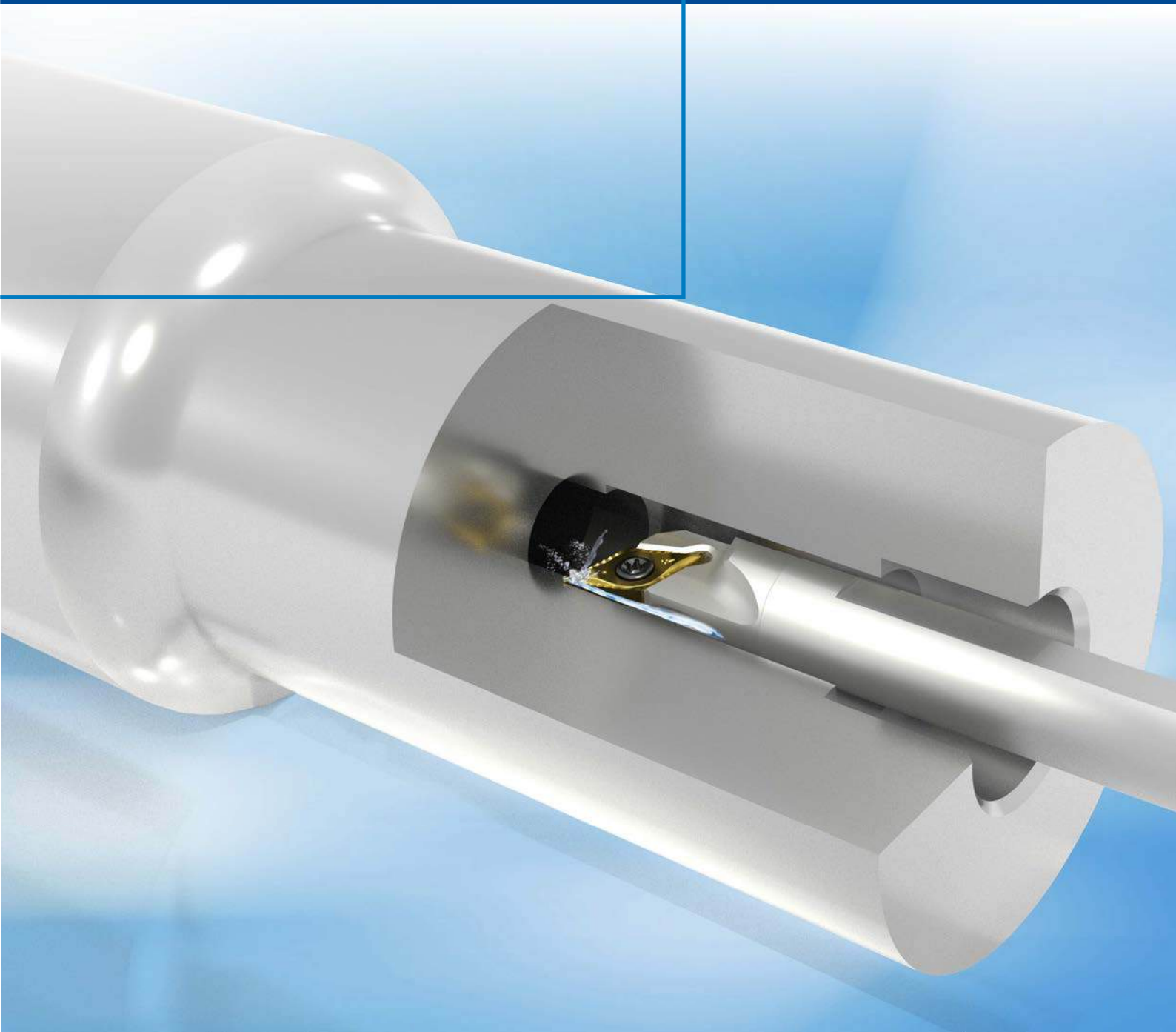
**boehlerit**

## S-Klemmhalter

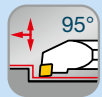
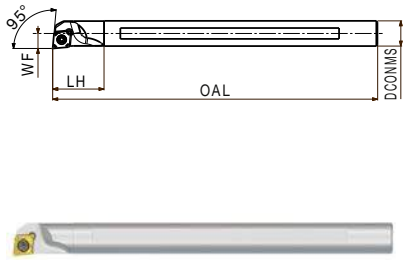
für die Innenbearbeitung mit  
Innenkühlung

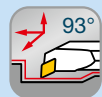
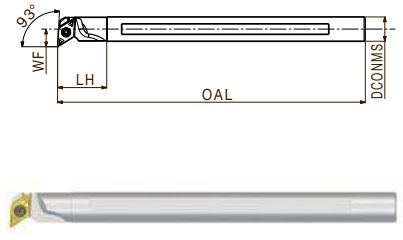
## S-Tool holder


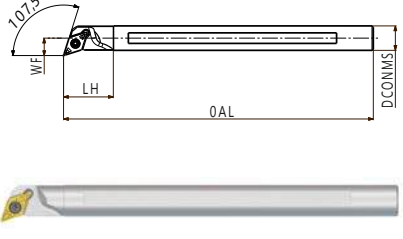
for internal machining with coolant



**S-Klemhalter für die Innenbearbeitung mit Innenkühlung**  
**S-tool holder for internal machining with coolant**

A-SCLCR/L		Artikelbezeichnung Item Code	Bestell-Nr. Order No.	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts
		A08H-SCLCR 06-IK	5221311	8	100	20	5	10	⊙	CC...0602..
		A08H-SCLCL 06-IK	5221657	8	100	20	5	10	⊙	
		A10K-SCLCR 06-IK	5221664	10	125	20	6	12	⊙	
		A10K-SCLCL 06-IK	5221666	10	125	20	6	12	⊙	
		A12L-SCLCR 06-IK	5221678	12	140	24,2	7	14	⊙	
		A12L-SCLCL 06-IK	5221681	12	140	24,2	7	14	⊙	
		A16Q-SCLCR 09-IK	5221688	16	180	31	9	18	⊙	CC..09T3..
		A16Q-SCLCL 09-IK	5221690	16	180	31	9	18	⊙	
		A20R-SCLCR 09-IK	5221691	20	200	36	11	22	⊙	
		A20R-SCLCL 09-IK	5221693	20	200	36	11	22	⊙	
		A25R-SCLCR 09-IK	5221695	25	200	25	13,5	27	⊙	CC..1204..
		A25R-SCLCL 09-IK	5221697	25	200	25	13,5	27	⊙	
		A25R-SCLCR 12-K	5221698	25	200	25	13,5	27	⊙	
		A25R-SCLCL 12-IK	5221699	25	200	25	13,5	27	⊙	

A-SDUCR/L		Artikelbezeichnung Item Code	Bestell-Nr. Order No.	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	
		A10K-SDUCR 07-IK	5221700	10	125	20	7	13	⊙	DC..0702..	
		A10K-SDUCL 07-IK	5221701	10	125	20	7	13	⊙		
		A12L-SDUCR 07-IK	5221702	12	140	25	8	15	⊙		
		A12L-SDUCL 07-IK	5221703	12	140	25	8	15	⊙		
		A16Q-SDUCR 07-IK	5221705	16	180	28	10	19	⊙		
		A16Q-SDUCL 07-IK	5221706	16	180	28	10	19	⊙		
		A16Q-SDUCR 11-IK	5221707	16	180	28	14	23	⊙	DC..11T3..	
		A16Q-SDUCL 11-IK	5221708	16	180	28	14	23	⊙		
		A20R-SDUCR 11-IK	5221709	20	200	36	13	25	⊙		
		A20R-SDUCL 11-IK	5221710	20	200	36	13	25	⊙		
		A25R-SDUCR 11-IK	5221712	25	200	40	16	31	⊙		
		A25R-SDUCL 11-IK	5221713	25	200	40	16	31	⊙		

A-SDQCR/L		Artikelbezeichnung Item Code	Bestell-Nr. Order No.	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts	
		A10K-SDQCR 07-IK	5221715	10	125	20	7	13	⊙	DC..0702..	
		A10K-SDQCL 07-IK	5221716	10	125	20	7	13	⊙		
		A12L-SDQCR 07-IK	5221718	12	140	25	8	15	⊙		
		A12L-SDQCL 07-IK	5221720	12	140	25	8	15	⊙		
		A16Q-SDQCR 07-IK	5221723	16	180	28	10	19	⊙		
		A16Q-SDQCL 07-IK	5221724	16	180	28	10	19	⊙		
		A16Q-SDQCR 11-IK	5221725	16	180	28	14	23	⊙	DC..11T3..	
		A16Q-SDQCL 11-IK	5221726	16	180	28	14	23	⊙		
		A20R-SDQCR 11-IK	5221728	20	200	36	13	25	⊙		
		A20R-SDQCL 11-IK	5221758	20	200	36	13	25	⊙		
		A25R-SDQCR 11-IK	5221759	25	200	40	16	31	⊙		
		A25R-SDQCL 11-IK	5221760	25	200	40	16	31	⊙		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Bestellbeispiel: 1 Stück 5221657 A08H-SCLCL 06-IK Order example: 1 piece 5221657 A08H-SCLCL 06-IK

Farbliche Abbildung der Werkzeuge und WSP müssen nicht dem Original entsprechen!  
 Colours of the original tools and inserts may deviate from the illustration!

⊙ kurzfristig lieferbar available at short notice



## S-Klemmhalter für die Innenbearbeitung mit Innenkühlung

### S-tool holder for internal machining with coolant

A-STFCR/L		Artikelbezeichnung Item Code	Bestell-Nr. Order No.	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendep- platten Suitable inserts
		A10K-STFCR 11-IK	5221761	10	125	22	6	12	●	TC..1102..
		A10K-STFCL 11-IK	5221763	10	125	22	6	12	●	
		A12L-STFCR 11-IK	5221764	12	140	24,3	7	14	●	
		A12L-STFCL 11-IK	5221765	12	140	24,3	7	14	●	
		A16Q-STFCR 11-IK	5221766	16	180	31	9	18	●	
		A16Q-STFCL 11-IK	5221767	16	180	31	9	18	●	
		A20R-STFCR 11-IK	5221768	20	200	36	11	22	●	
		A20R-STFCL 11-IK	5221769	20	200	36	11	22	●	

A-SVUBR/L A-SVUCR/L		Artikelbezeichnung Item Code	Bestell Nr. Order No.	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wendep- platten Suitable inserts
		A16Q-SVUBR 11-IK	5221772	16	180	31	11	20	●	VC..1103..
		A16Q-SVUBL 11-IK	5221773	16	180	31	11	20	●	
		A20R-SVUBR 11 IK	5221775	20	200	36	13	24	●	
		A20R-SVUBR 11 IK	5221778	20	200	36	13	24	●	
		A25R-SVUBR 16-IK	5221779	25	200	40	17	31	●	VB..1604..
		A25R-SVUBL 16-IK	5221780	25	200	40	17	31	●	
		A16Q-SVUCR 11-IK	5221782	16	180	31	11	20	●	VC..1103..
		A16Q-SVUCL 11-IK	5221783	16	180	31	11	20	●	
		A20R-SVUCR 11-IK	5221784	20	200	36	13	24	●	
		A20R-SVUCL 11-IK	5221785	20	200	36	13	24	●	
		A25R-SVUCR 16-IK	5221786	25	200	40	17	31	●	VC..1604..
		A25R-SVUCL 16-IK	5221787	25	200	40	17	31	●	

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steelshank with coolant hole

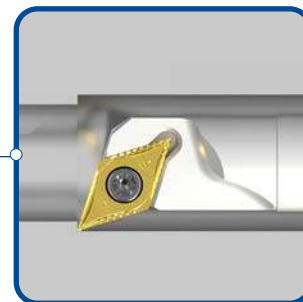
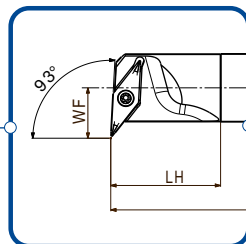
Bestellbeispiel: 1 Stück 5221761 A10K-STFCR 11 IK Order example: 1 piece 5221761 A10K-STFCR 11 IK

#### Ersatzteile Spare parts

Wendep- platte Indexable insert	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter length Ø d	Klemmschraube Fixation screw	Artikelbezeichnung Item Code	Ident Nr. Ident No.
CC..0602..	8 - 12		AP02-25051	5091691
CC..09T3..	16 - 25		AP02-40095	5085711
CC..1204..	25		AP02-50108	5112356
DC..0702..	10 - 16		AP02-25051	5091691
DC..11T3..	16 - 25		AP02-40095	5085711
TC..1102..	10 - 20		AP02-25051	5091691
VB..1604	25		AP02-40095	5085711
VC..1103..	16 - 20		AP02-25051	5091691
VC..1604..	25		AP02-40095	5085711

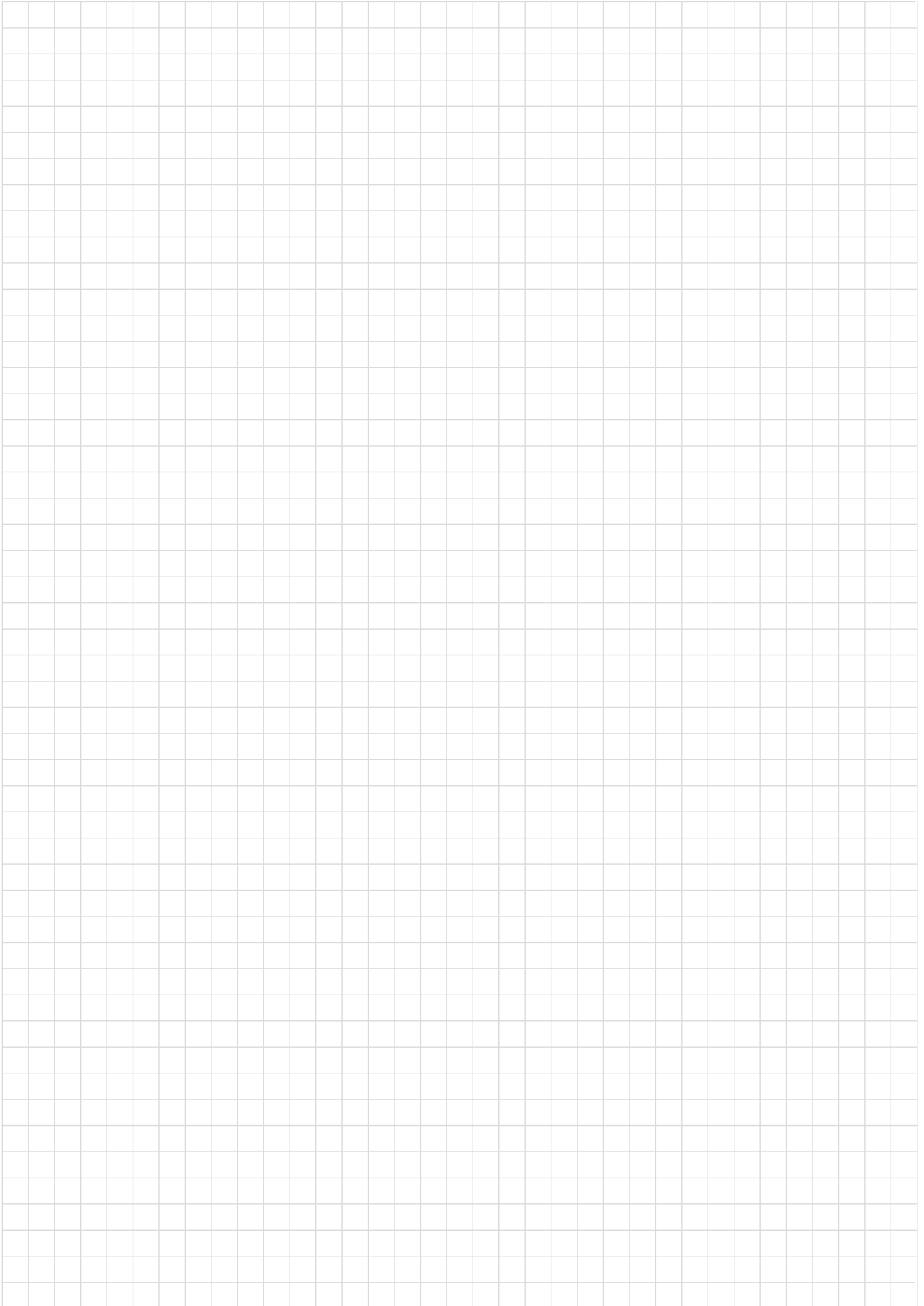
Optimiertes WF-Maß für kleinste  
Mindestvorbohrdurchmesser

Optimised WF dimension for the  
smallest minimum pre-drill diameter



Die dazugehörigen Wendeschneidplatten finden Sie  
in diesem Katalog ab Seite 34.

You can find the corresponding indexable inserts in this  
catalogue starting page 34.

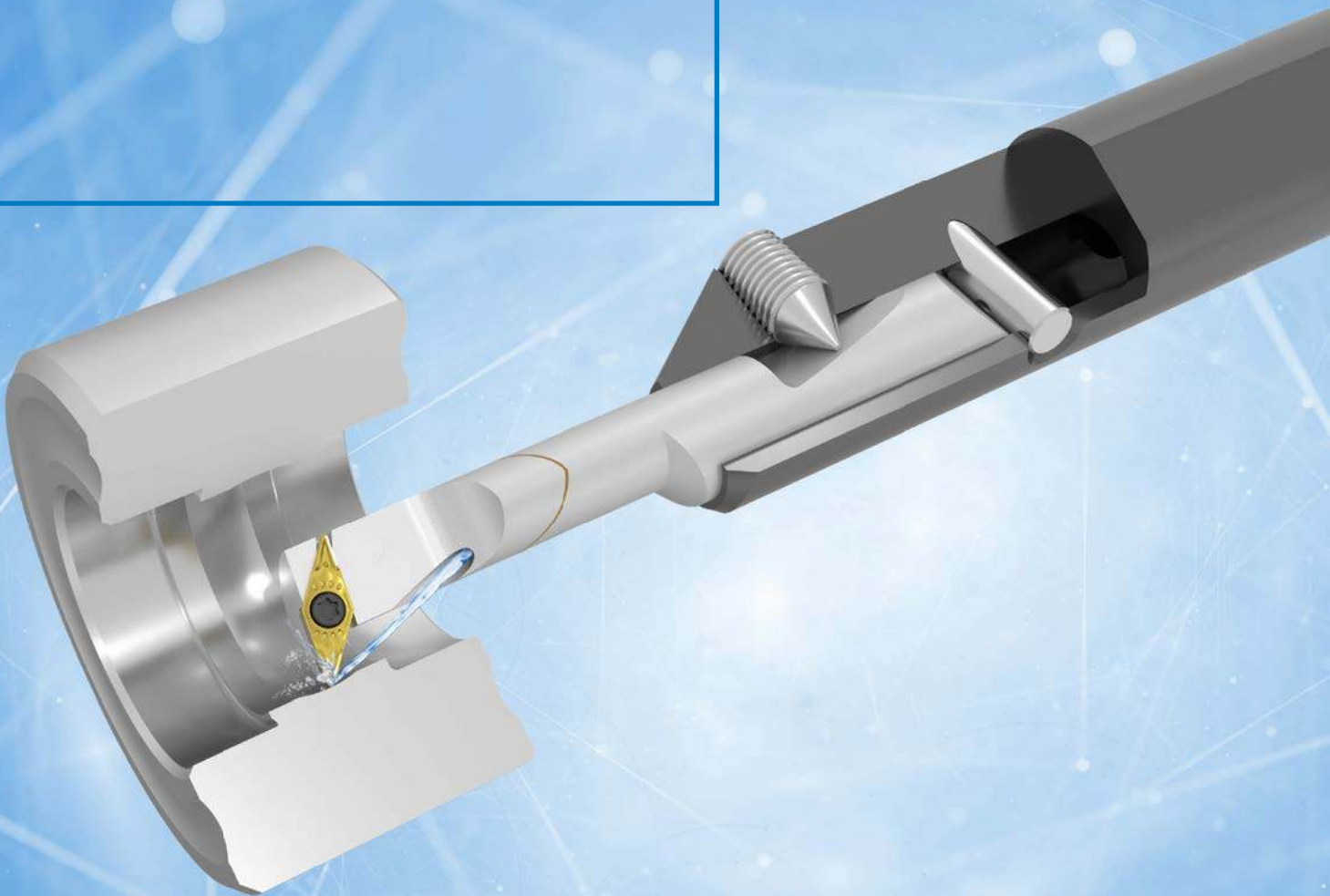



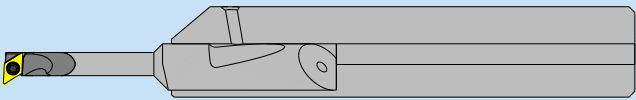
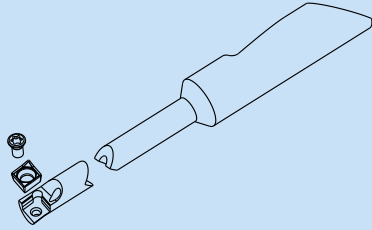
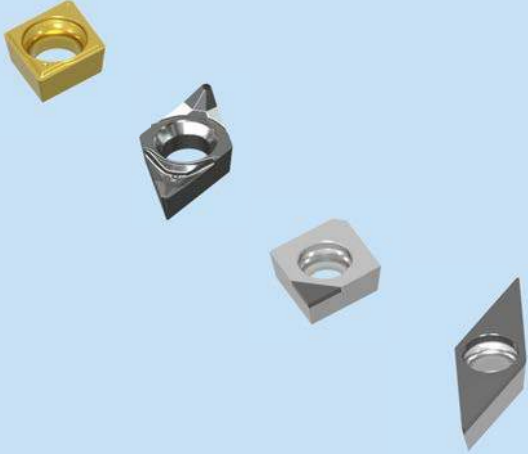
# boehlerit

## Microtec

Innendrehen mit Wendeschneidplatten aus  
Hartmetall, PKD, CVD-D und CBN

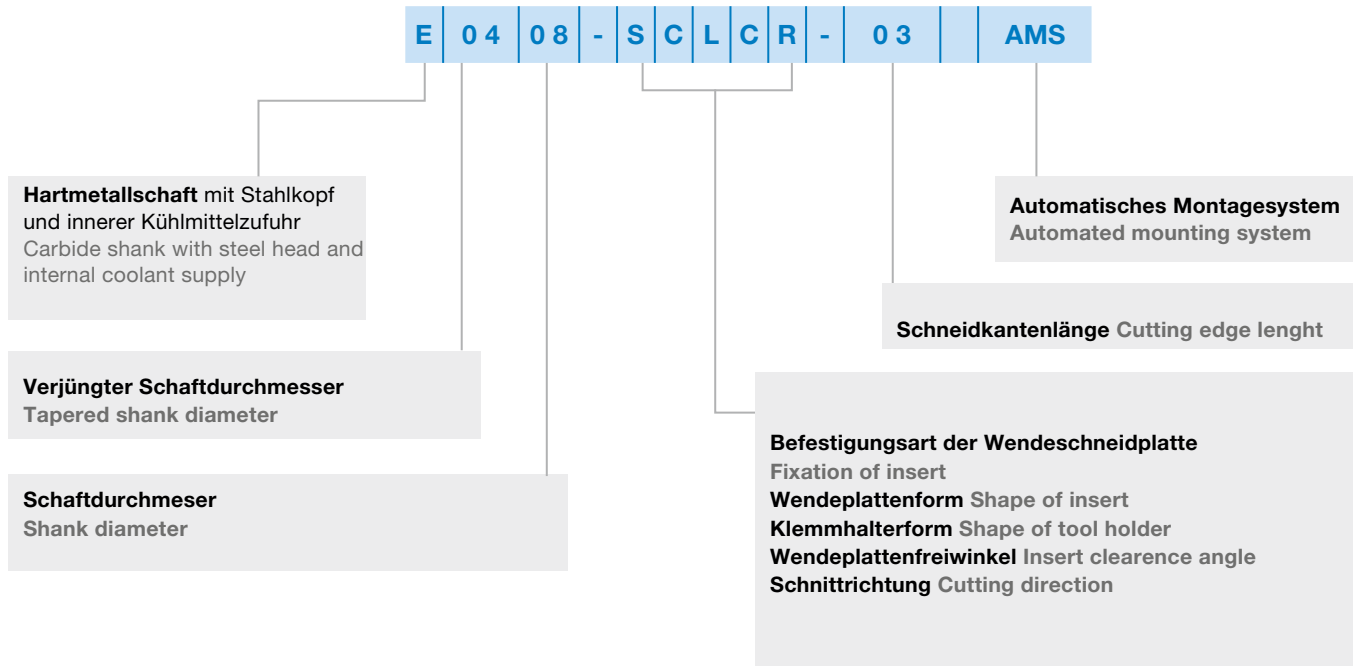
Internal turning with indexable  
inserts, made of carbide, PCD, CVD-D and CBN



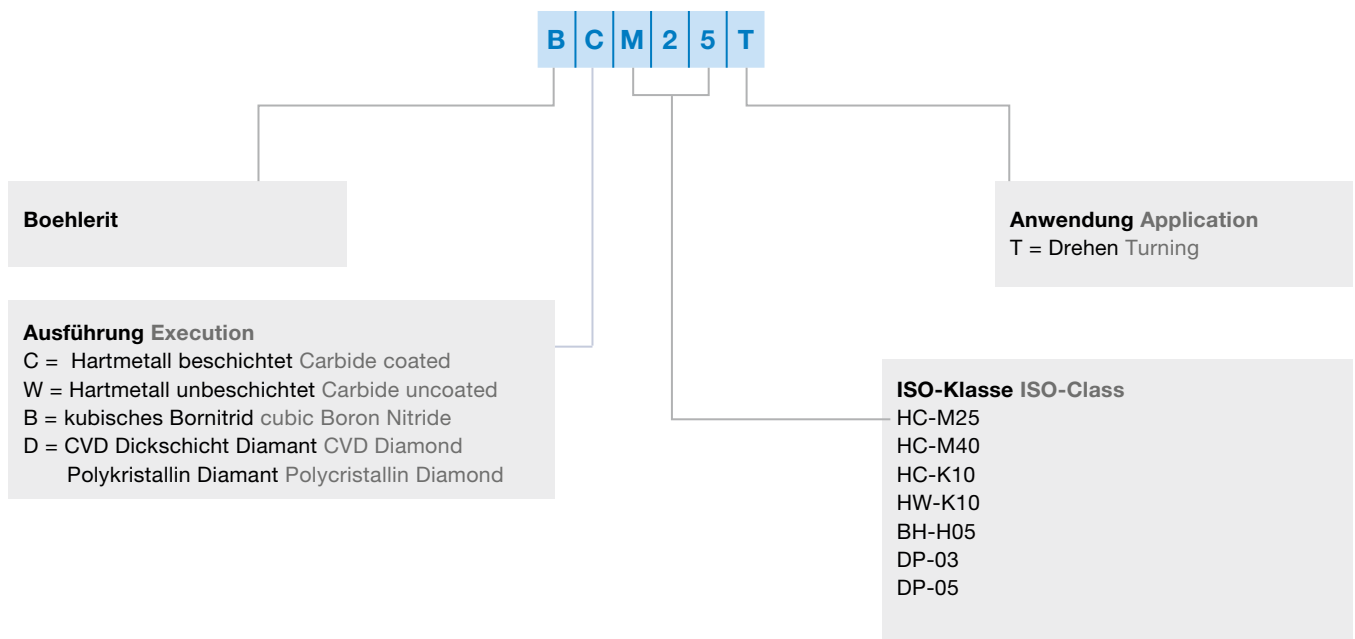
<p>Fixe Montage des Grundhalters maschinenseitig          Fixed mounting of the basic tool holder on the machine side</p> 	<p>Einfacher Einbau des Grundhalters in Rund- und Vierkantaufnahmen.          Simple installation of the basic tool holder in round and square machine mountings.</p>
<p>Bohrstange separat auswechselbar          Boring bar separately exchangeable</p> 	<p>S-Klemmhalter Type AMS können durch die speziell gefertigte Stirnform exakt im Grundhalter arretiert werden. Durch die schräggefertigte Spannfläche wird die Bohrstange formschlüssig im Grundhalter befestigt. Dadurch ist ein einfacher und schneller Ein- und Ausbau gewährleistet.</p> <p>S-tool holder type AMS can be locked precisely in the basic holder due to a specially manufactured face shape. The angled clamping surface ensures that the boring bar is positively secured in the basic holder. This ensures quick and easy installation and removal.</p> <p>Durch das besondere Spannsystem sind alle Bohrstangentypen (SCLCR/L, SDUCR/L, SVLCR/L etc.) im Grundhalter auswechselbar und automatisch in Maschinenmitte.</p> <p>Due to the special clamping system, all boring bar types (SCLCR/L, SDUCR/L, SVLCR/L etc.) can be exchanged in the basic holder and automatically set to the center of the machine.</p>
<p>Hartmetallschaft mit aufgelötetem Stahlkopf          Carbide shank with soldered steel head</p> 	<p>Durch den aufgelöteten Stahlkopf am Hartmetallschaft werden Schwingungen gedämpft und Vibrationen minimiert. Dieses Bohrstangensystem verleiht dem Werkzeug eine verbesserte Stabilität. Zusätzlich verfügt die Bohrstange über eine Kühlmittelzufuhr für eine effiziente Spanabfuhr und guter Kühlung der Schneidkante.</p> <p>The soldered steel head on the carbide shank damps oscillations and minimizes vibrations. This boring bar system provides the tool with improved stability. In addition, the boring bar has a coolant supply for efficient chip removal and improved cooling of the cutting edge.</p>
<p>Verfügbarkeit und Portfolioreichweite          Availability and portfolio range</p> 	<p>Das Microtec – Portfolio besteht insgesamt aus fünf unterschiedlichen Bohrstangen in linker und rechter Ausführung, sowie aus drei verschiedenen Wendeschneidplatten CCGT, DCGT und VCGT.</p> <p>The Microtec portfolio consists of a total of five different boring bars in left and right-hand versions and three different indexable inserts CCGT, DCGT and VCGT.</p> <p>Um den Einsatz des Microtec-Systems in einem breiten Anwendungsfeld zu ermöglichen, werden verschiedene Schneidstoffsorten aus Hartmetall, polykristallinem Diamant (PKD), CVD Dickschicht Diamant (CVD-D) sowie kubischem Bornitrid (CBN) angeboten. Dies gewährleistet eine optimale Zerspannung verschiedenster Werkstoffe, darunter Stahl- oder Rostfreimaterialien, NE-Metalle, Kunststoffe sowie gehärtete Eisenmaterialien mit bis zu 68 HRC.</p> <p>To enable the Microtec system to be used in a wide range of applications, various cutting materials made from carbide, polycrystalline diamond (PCD), CVD diamond (CVD-D) and cubic boron nitride (CBN) are available. This ensures optimum cutting of a wide range of materials, including steel or stainless materials, non-ferrous metals, plastics and hardened ferrous materials with up to 68 HRC.</p>

Farbliche Abbildung der Werkzeuge und WSP müssen nicht dem Original entsprechen!  
 Colours of the original tools and inserts may deviate from the illustration!


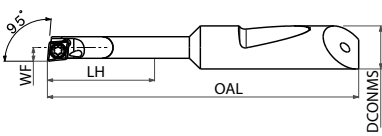

Bezeichnungssystem Microtec  
Designation system Microtec


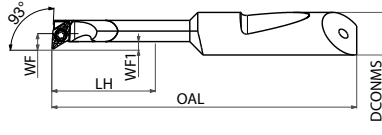



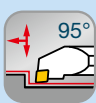
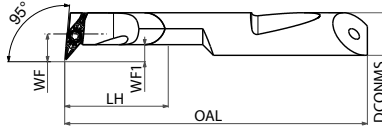

Bezeichnungssystem Schneidstoffsorten  
Designation system Cutting materials



**S-Klemhalter Typ AMS**  
S-tool holder type AMS

	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts
 	<b>E0408-SCLCR 03 AMS</b>		5199716	8	57	26	2,5	-	5	🕒	CC..03..
	<b>E0408-SCLCL 03 AMS</b>		5199717	8	57	26	2,5	-	5	🕒	

	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts
 	<b>E0408-SDUCR 04 AMS</b>		5199718	8	57	26	3	1,5	5,6	🕒	DC..04..
	<b>E0408-SDUCL 04 AMS</b>		5199719	8	57	26	3	1,5	5,6	🕒	

	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit Availability	Passende Wende- platten Suitable inserts
 	<b>E0408-SVLCR 05 AMS</b>		5199720	8	57	26	5	3	9,2	🕒	VC..05..
	<b>E0408-SVLCL 05 AMS</b>		5199721	8	57	26	5	3	9,2	🕒	

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich  
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike


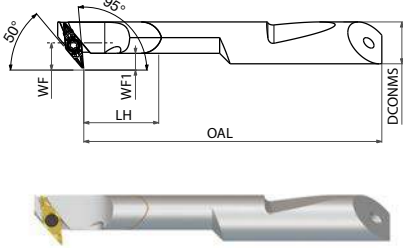
Bestellbeispiel: 1 Stück 5199716 E0408-SCLCR 03 AMS  
Order example: 1 piece 5199717 E0408-SCLCR 03 AMS


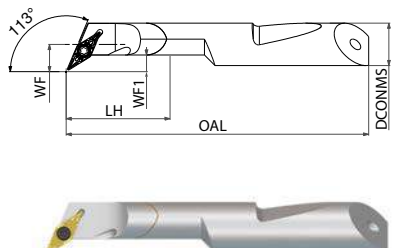
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
Carbide shank with steel head and coolant hole  
AMS = Automatisches Montagesystem  
Automated mounting system

🕒 kurzfristig lieferbar shortly available

**S-Klemmhalter Typ AMS**  
S-tool holder type AMS



	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	
	Ordering Code										Suitable inserts
	<b>E0408-SV95CR 05 AMS</b>	5199722	8	57	26	5	3	9,2	●	VC..05..	
	<b>E0408-SV95CL 05 AMS</b>	5199726	8	57	26	5	3	9,2	●		

	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten	
	Ordering Code										Suitable inserts
	<b>E0408-SVXCR 05 AMS</b>	5199728	8	57	26	5	3	9,2	●	VC..05..	
	<b>E0408-SVXCL 05 AMS</b>	5199732	8	57	26	5	3	9,2	●		

Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code			
E0408-S..						
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d	 Klemmschraube Fixation screw		 Schlüssel Key	
3,52	CC.. 03.	8	A13-16032	5215803	V04-T0600	6407842
3,52	DC.. 04.	8	A02-15045	5121827	V02-T0500	5136699
5,4	VC.. 05.	8	A02-15045	5121827	V02-T0500	5136699

Bestellbeispiel: 1 Stück 5199722 oder E0408-SV95CR 05 AMS  
Order example: 1 piece 5199722 or E0408-SV95CR 05 AMS

● kurzfristig lieferbar shortly available

**Grundhalter für S-Klemmhalter Typ AMS**  
**Basic tool holder for S-tool holder type AMS**

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

	Bestell- bezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	B	OAL	BD1	CND	Ex	Verfü- barkeit Availa- bility
	<b>HAMS 1608R</b>	5199713	16	14	120	8	6	2,8	🕒
	<b>HAMS 1608L</b>	5199714	16	14	120	8	6	2,8	🕒

Ersatzteile Spare parts HAMS 1608R/L	Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schaftdurchmesser Ø d Shankdiameter Ø d	 Schraube M6x10,3 Screw		 Schlüssel Key	

Bestellbeispiel: 1 Stück 5199713 HAMS 1608R  
 Order example: 1 piece 5199713 HAMS 1608R

🕒 kurzfristig lieferbar shortly available



**Wendeschneidplatten aus Hartmetall für die Bearbeitung von Stahl,  
rostfreien Stählen und Superlegierungen**  
Solid carbide inserts for machining steel, stainless steel and superalloys



	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>BCM25T</b>	HC-P30 HC-M25
<p><b>CCGT....-FM</b></p> <p>medium</p>		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BCM25T
				IC	L	S	RE	D1	
<b>CCGT 030101</b>	<b>FM</b>	0,02 - 0,06	0,10 - 0,8	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5140563
<b>CCGT 030102</b>	<b>FM</b>	0,05 - 0,13	0,20 - 1,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5140564

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>BCM25T</b>	HC-P30 HC-M25
<p><b>DCGT....-FM</b></p> <p>medium</p>		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BCM25T
				IC	L	S	RE	D1	
<b>DCGT 04T002</b>	<b>FM</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5131355

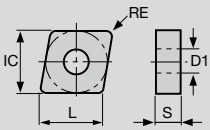
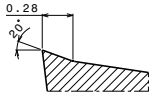

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>BCM25T BCM40T</b>	HC-P30 HC-M25 HC-M40 HC-S40
<p><b>VCGT....-FM</b></p> <p>medium</p>		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BCM25T	BCM40T
				IC	L	S	RE	D1		
<b>VCGT 050102</b>	<b>FM</b>	0,07 - 0,13	0,2 - 1,5	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5120563	5124312

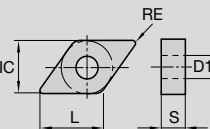
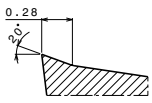

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5140563 oder or CCGT 030101-FM BCM25T

● Alle Wendeschneidplatten sind ab Lager verfügbar  
All inserts are available from stock

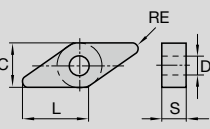
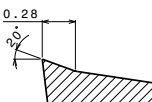

**Wendeschneidplatten aus Hartmetall für die Bearbeitung von NE-Metallen**  
**Solid carbide inserts for machining non ferrous materials**

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	<b>LC610T</b> <b>LW610</b>		<b>HC-K10</b> <b>HW-K10</b>	
<b>CCGT....-P</b>  medium				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					LC610T	LW610
				IC	L	S	RE	D1		
<b>CCGT 030101</b>	<b>P</b>	0,01 - 0,15	0,1 - 0,8	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5193881	5140566
<b>CCGT 030102</b>	<b>P</b>	0,01 - 0,15	0,2 - 1,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5193883	5140567

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	<b>LC610T</b> <b>LW610</b>		<b>HC-K10</b> <b>HW-K10</b>	
<b>DCGT....-P</b>  medium				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					LC610T	LW610
				IC	L	S	RE	D1		
<b>DCGT 04T002</b>	<b>P</b>	0,01 - 0,15	0,2 - 1,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5131354	5131353

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	<b>LC610T</b> <b>LW610</b>		<b>HC-K10</b> <b>HW-K10</b>	
<b>VCGT....-P</b>  medium				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					LC610T	LW610
				IC	L	S	RE	D1		
<b>VCGT 050102</b>	<b>P</b>	0,05 - 0,15	0,2 - 1,0	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5120566	5120567

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BDN03T BDN05T		DP-03 DP-05	
<p><b>CCGW....-FN</b></p> <p>smooth</p>			<p>L1 = 1 mm</p>	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BDN03T	BDN05T
				IC	L	S	RE	D1		
CCGW 030101	FN	0,01 - 0,06	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5227836	5227842
CCGW 030102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5227837	5227843

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BDN03T BDN05T		DP-03 DP-05	
<p><b>DCGW....-FN</b></p> <p>smooth</p>			<p>L1 = 1,5 mm</p>	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BDN03T	BDN05T
				IC	L	S	RE	D1		
DCGW 04T002	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5227839	5227845

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BBH05T		BH-H05	
<p><b>VCGW....-FN</b></p> <p>smooth</p>			<p>L1 = 1,5 mm</p>	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BDN03T	BDN05T
				IC	L	S	RE	D1		
VCGW 050102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5227841	5227847

Bestellbeispiel Order example: 2 Stück 2 pieces 5193881 oder or CCGW 030101-FN BDN03T

\*Detaillierte Werkstofftabelle finden Sie auf Seite 14  
\*Detailed material table can be found on page 14

Weitere Spanformerausführungen auf Anfrage erhältlich!  
Other chip former designs available on request!

● Alle Wendeschneidplatten sind ab Lager verfügbar  
All inserts are available from stock

**Wendeschneidplatten CBN-bestückt für die Bearbeitung von gehärteten Eisenmaterialien**  
**Indexable inserts CBN tipped for machining hardened ferrous materials**

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BBH05T		BH-H05	
<p><b>CCGW....-FN</b></p> <p>smooth</p>				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BBH05T
				IC	L	S	RE	D1	
CCGW 030101	FN	0,01 - 0,06	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5227737
CCGW 030102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5227738

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BBH05T		BH-H05	
<p><b>DCGW....-FN</b></p> <p>smooth</p>				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BBH05T
				IC	L	S	RE	D1	
DCGW 04T002	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5227739

	Sorte Grade		ISO-Klasse ISO-class	
	BBH05T		BH-H05	
<p><b>VCGW....-FN</b></p> <p>smooth</p>				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BBH05T
				IC	L	S	RE	D1	
VCGW 050102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5227740

Bestellbeispiel Order example: 2 Stück 2 pieces 5193881 oder or CCGW 030101-FN BBH05T

Weitere Spanformerausführungen auf Anfrage erhältlich!  
 Other chip former designs available on request!

- Alle Wendeschneidplatten sind ab Lager verfügbar  
 All inserts are available from stock

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application					
			P		M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P
			Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Non-ferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstechen Parting	
<b>BCM25T</b>	HC-M25			■						●					
	HC-P30		■							●					
<b>BCM40T</b>	HC-M40			■						●					
	HC-S40							□		●					
<b>LC610T</b>	HC-K10		□	■	□	■				●					
<b>LW610</b>	HW-K10					■				●					
<b>BBH05T</b>	BH-H05							□	■	●					
<b>BDN03T</b>	DP-03		■			■		□		●					
<b>BDN05T</b>	DP-05		■			■		□		●					
Anwendungsschwerpunkt Application peak 			■ Hauptanwendung Main application □ Weitere Anwendungen Further applications							● Standardsorte Standard grade					
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513															

#### ● **BCM25T (HC-M25, HC-P30)**

Grobkorndrehsorte mit einer AlTiN - PVD Beschichtung zur Bearbeitung von Stahlwerkstoffen und austenitischen rostfreien Stählen im mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

#### ● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

Sehr zähe Rostfreisorte mit einem Grobkornsubstrat und AlTiN - PVD - Beschichtung für niedrige Schnittgeschwindigkeiten. Als Alternative auch auf Stahl und Superlegierungen einsetzbar.

#### ● **LC610T (HC-K10)**

Ideale Sorte für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen und NE-Metallen. Durch eine hauchdünne Micropuls® Plasma-CVD TiAlN Schicht ebenfalls hervorragend für die Schlichtzerspannung von rostfreien Stählen und Grauguss geeignet.

#### ● **LW610 (HW-K10)**

Drehsorte mit hoher Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Aluminiumlegierungen und NE-Metallen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch unter ungünstigen Bedingungen.

#### ● **BBH05T (BH-H05)**

Verschleißfeste und thermostabile CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Eisenmaterialien bis 68 HRC sowie, nickelbasis und hochfesten Werkstoffen in glattem oder leicht unterbrochenem Schnitt.

#### ● **BDN03T (DP-03)**

CVD Dickschicht Diamant Sorte mit 99,9% Diamantanteil. Diese Sorte besticht durch höchste Verschleißfestigkeit gepaart mit guter Bruchzähigkeit. Geeignet für die Bearbeitung aller NE-Metalle, übereutektischer Aluminiumlegierungen, Kunststoffe mit abrasiven Füllstoffen, Edelmetalllegierungen, Hartmetall und Keramik, Grünlinge, CFK und GFK.

#### ● **BDN05T (DP-05)**

Polykristalline Diamant PKD Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen mit geringem Anteil abrasiver Füllstoffe.

#### ● **BCM25T (HC-M25, HC-P30)**

Coarse-grained turning grade with an AlTiN - PVD coating for machining steel materials and austenitic stainless steels in medium to high cutting speed range.

#### ● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

Tough stainless steel grade with a coarse grain substrate and AlTiN - PVD coating for low cutting speeds. It can also be used as an alternative on steel materials and superalloys.

#### ● **LC610T (HC-K10)**

The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals. Thanks to a very thin microplus® plasma CVD TiAlN coating it is also excellent for finish machining of stainless steels and grey cast iron.

#### ● **LW610 (HW-K10)**

Turning grade with high wear resistance for machining of aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.

#### ● **BBH05T (BH-H05)**

Wear-resistant and thermostable CBN grade for machining hardened ferrous materials up to 68 HRC as well as nickel-based and high-strength materials with a smooth or slightly interrupted cut.

#### ● **BDN03T (DP-03)**

CVD diamond grade with 99.9% diamond content. This grade is characterised by maximum wear resistance combined with good fracture toughness. Suitable for machining all non-ferrous metals, hypereutectic aluminium alloys, plastics with abrasive fillers, precious metal alloys, carbide and ceramics, green compacts, CFRP and GFRP.

#### ● **BDN05T (DP-05)**

Polycrystalline diamond PCD grade with excellent wear resistance and toughness for machining non-ferrous metals and plastics with a low proportion of abrasive fillers.

		Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)				
		BCM25T	BCM40T	LC610T	LW610	BBH05T
Werkstoff Material						
<b>P</b>	Unlegierter Baustahl <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	100 - 200		80 - 180		
	Niedrig legierter Stahl <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	80 - 180		80 - 160		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl <sup>1)</sup> High-alloy steel and high-alloy tool steel <sup>1)</sup>	70 - 150		60 - 140		
<b>M</b>	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ferritisch ferritic	130 - 200	100 - 180	120 - 300	
		martensitisch martensitic	130 - 200	100 - 180	120 - 300	
		austenitisch austenitic	100 - 180	90 - 160	100 - 240	
<b>K</b>	Grauguss Grey cast iron				80 - 250	100 - 250
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron				70 - 200	100 - 180
	Temperguss Malleable cast iron				80 - 220	100 - 180
<b>N</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys				400 - 3000	160 - 2400
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys				400 - 1500	160 - 1200
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)				200 - 1000	120 - 800
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials				90 - 120	
<b>S</b>	Hochwarmfeste Legierungen Heat resistant alloys			15 - 40		
<b>H</b>	Gehärteter Stahl Hardened steel					80 - 250
	Werkzeugstahl und Einsatzstahl High-alloy tool steel and case-hardening steel					80 - 250

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

Nassbearbeitung  
Wet machining

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 %.

**Schnittwertempfehlung für Diamantschneidstoffe**  
**Cutting data recommendations for diamond cutting grades**

Werkstoff Material	Anwendung Application	Vc (m/min)	ap mm	f mm/U	Schneidstoff Cutting Material	
					BDN05T	BDN03T
AlSi (>6 % - 12 %)	Schruppen	800-3000	0,3-5,0	0,1-0,6	●	-
	Schlichten	800-3000	0,05-1,0	0,03-0,2	●	-
AlSi (12 % - 20 %)	Schruppen	300-900	0,1-2,5	0,1-0,4	-	●
	Schlichten	300-900	0,05-0,8	0,03-0,2	-	●
Bronze, Messing, Kupfer, Zinklegierungen, Magnesium- legierungen Bronze, Brass, Copper, Zinc-alloys, Magnesium-alloys	Schruppen	600-1200	0,5-2,0	0,1-0,4	●	-
	Schlichten	700-1500	0,05-0,5	0,05-0,4	●	-
Hartmetalle Carbide (<15% Cobalt)	Schruppen	20-25	0,1-0,5	0,1-0,3	●	-
	Schlichten	20-30	0,05-0,2	0,05-0,2	●	●
Glas Glass	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Kreamik Ceramic	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Graphit Graphit	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Kunststoffe Plastic	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
GFK / CFK GFRP / CFRP	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Holzverbundwerkstoffe Wood composites	Schruppen	2000-5000		0,05-1,0	●	●
	Schlichten	2000-5000		0,05-1,0	●	●



boehlerit

BULLtec Turn  
für die Schwerzerspanung  
for heavy duty machining



Wendeschneidplatte

- Sechs Schneidkanten für erhöhte Wirtschaftlichkeit
- Plattenstärke von 9mm für verbesserte Plattenstabilität
- Speziell entwickelte Makro- und Mikrogeometrie für Superlegierungen, Nickelbasislegierungen und Rostfreimaterialien
- Zwei Geometrien für bestmögliche Ergebnisse:  
MM für mittlere Bearbeitungen ( $f_n = 0,3 - 0,8\text{mm/U}$ ;  $a_p = 2,4 - 8\text{mm}$ ) und  
RM für Schruppanwendungen ( $f_n = 0,4 - 1,2\text{mm/U}$ ;  $a_p = 2,4 - 8\text{mm}$ )

Insert

- Six cutting edges for increased efficiency
- Insert thickness of 9 mm for improved insert stability
- Specially developed macro and microgeometry for superalloys, nickel-based alloys and stainless materials
- Two geometries for the best possible results:  
MM for medium machining ( $f_n = 0,3 - 0,8\text{mm/U}$ ;  $a_p = 2,4 - 8\text{mm}$ ) and  
RM for roughing applications ( $f_n = 0,4 - 1,2\text{mm/U}$ ;  $a_p = 2,4 - 8\text{mm}$ )



Klemmhalter

- High End Klemmhalter optimiert je nach Einsatzzweck und an die Kundenbedürfnisse angepasst
- Möglichkeit von 3D-Druck für Prototypen sowie verkürzte Lieferzeiten



Tool holder

- High-end tool holder optimized for specific applications and designed to meet customer requirements
- Possibility of 3D printing for prototypes and shorter delivery times



Für individuelle Halterausführungen, nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.  
For customized tool holder designs, please contact us.

Sortenbeschreibung  
Grade description

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group						Bearbeitungsverfahren Application			
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Non-ferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewindebearbeitung Threading
<b>BCM25T</b>	HC-M25			■			■		●			
	HC-P30		□						●			
Anwendungsschwerpunkt Application peak			■ <b>Hauptanwendung</b> Main application □ <b>Neben Anwendungen</b> Further applications						● <b>Standardsorte</b> Standard grade			
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50										

● BCM25T (HC-M25, HC-P25)

Drehsorte für austenitische rostfreie Stähle, Superlegierungen oder Nickelbasislegierungen im mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

Turning grade for austenitic stainless steels, superalloys or nickel-based alloys in medium and high cutting speed area.

	Bestellbezeichnung Item code	Schneidstoffsorte Cutting materials	Bestell-Nr. Order No.	Verfügbarkeit Availability	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				
							IC	L	S	D1	RE
	<b>WNMG 130924-MM</b>	BCM25T	5214270	●	0,3 - 0,8	2,4 - 8	22	13	9,52	9,12	2,4
	<b>WNMG 130924-RM</b>	BCM25T	5214278	●	0,4 - 1,2	2,4 - 8	22	13	9,52	9,12	2,4

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces WNMG 130924-MM BCM25T or 5214270

P-Klemmhalter Außenbearbeitung mit Innenkühlung

P-Tool holder for external turning with coolant

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	H = B	HF	OAL	L	Ø D	WF	Verfügbarkeit Availability
		<b>PWRNR 5050T13</b>	5229499	50	65	308	-	-	41,5
<b>PWRNL 5050T13</b>		5206970	50	65	308	-	-	41,5	●
<b>PWRNR 4040S13</b>		5229511	40	50	250	-	-	41,5	○
<b>PWRNL 4040S13</b>		5229514	40	50	250	-	-	41,5	○
	<b>PWLNLR XC813</b>	5220584	-	-	-	80	80	44	●
	<b>PWLNL XC813</b>	5229509	-	-	-	80	80	44	○

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code					
<b>Ersatzteile für P-Klemmhalter Type</b> Spare part for P-Tool holders	Unterlage Shim	Hebel Lever	Klemmschraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
	<b>PWRNL 5050T13</b>	BN20155032	D02-23250	A03-12360	E01-15212	V10-50000
	<b>PWLNLR XC813</b>	5214279	6403969	6401285	6404743	6407856

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece PWRNL5050T13 oder or 5206970

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung gespiegelt  
Righthand version as shown, lefthand version mirrored

● Verfügbar ab Lager Available from stock  
○ Auf Anfrage On request

Anhang  
Attachment

Werkstoff-Gruppe Material group	Deutschland Germany		Großbritannien Great Britain		Frankreich France	Italien Italy	
	W-Nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	
<b>P</b>	Baustahl und Konstruktionsstahl Constructional steels						
	1.0401	C15	080M15	-	CC12	C15C16	
	1.0402	C22	050A20	2C	CC20	C20C21	
	1.0501	C35	060A35	-	CC35	C35	
	1.0503	C45	080M46	-	CC45	C45	
	1.0535	C55	070M55	-	-	C55	
	1.0601	C60	080A62	43D	CC55	C60	
	1.0715	9SMn28	230M07	-	S250	CF9SMn28	
	1.0718	9SMnPb28	-	-	S250Pb	CF9SMnPb28	
	1.0722	10SPb20	-	-	10PbF2	CF10SPb20	
	1.0726	35S20	212M36	8M	35MF4	-	
	1.0736	9SMn36	240M07	1B	S300	CF9SMn36	
	1.0737	9SMnPb36	-	-	S300Pb	CF9SMnPb36	
	1.0904	55Si7	250A53	45	55S7	55Si8	
	1.0961	60SiCr7	-	-	60SC7	60SiCr8	
	1.1141	Ck15	080M15	32C	XC12	C16	
	1.1157	40Mn4	150M36	15	35M5	-	
	1.1158	Ck25	-	-	-	-	
	1.1167	36Mn5	-	-	40M5	-	
	1.1170	28Mn6	150M28	14A	20M5	C28Mn	
	1.1183	Cf35	060A35	-	XC38TS	C36	
	1.1191	Ck45	080M46	-	XC42	C45	
	1.1203	Ck55	070M55	-	XC55	C50	
	1.1213	Cf53	060A52	-	XC48TS	C53	
	1.1221	Ck60	080A62	43D	XC60	C60	
	1.1274	Ck101	060A96	-	-	-	
	1.3401	X120Mn12	Z120M12	-	Z120M12	XG120Mn12	
	1.3505	100Cr6	534A99	31	100C6	100Cr6	
	1.5415	15Mo3	1501-240	-	15D3	16Mo3KW	
	1.5423	16Mo5	1503-245-420	-	-	16Mo5	
	1.5622	14Ni6	-	-	16N6	14Ni6	
	1.5662	X8Ni9	1501-509;510	-	-	X10Ni9	
	1.5680	12Ni19	-	-	Z18N5	-	
	1.5710	36NiCr6	640A35	111A	35NC6	-	
	1.5732	14NiCr10	-	-	14NC11	16NiCr11	
	1.5752	14NiCr14	655M13; 655A12	36A	12NC15	-	
	1.6511	36CrNiMo4	816M40	110	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	
	1.6523	21NiCrMo2	805M20	362	20NCD2	20NiCrMo2	
	1.6546	40NiCrMo22	311-Type 7	-	-	40NiCrMo2(KB)	
	1.6582	34CrNiMo6	817M40	24	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	
	1.6587	17CrNiMo6	820A16	-	18NCD6	-	
	1.6657	14NiCrMo134	832M13	36C	-	15NiCrMo13	
	1.7015	15Cr3	523M15	-	12C3	-	
	1.7033	34Cr4	530A32	18B	32C4	34Cr4(KB)	
	1.7035	41Cr4	530M40	18	42C4	41Cr4	
1.7045	42Cr4	-	-	-	-		
1.7131	16MnCr5	(527M20)	-	16MC5	16MnCr5		
1.7176	55Cr3	527A60	48	55C3	-		
1.7218	25CrMo4	1717CDS110	-	25CD4	25CrMo4(KB)		
1.7220	34CrMo4	708A37	19B	35CD4	35CrMo4		
1.7223	41CrMo4	708M40	19A	42CD4TS	41CrMo4		
1.7225	42CrMo4	708M40	19A	42CD4	42CrMo4		

	Belgien Belgium	Schweden Sweden	Spanien Spain	USA U.S.A.
	NBN	SS	UNE	AISI/SAE
	-	1350	F.111	1015
	C25-1	1450	F.112	1020
	C35-1	1550	F.113	1035
	C45-1	1650	F.114	1045
	C55-1	1655	-	1055
	C60-1	-	-	1060
	-	1912	11SMn28	1213
	-	1914	11SMnPb28	12L13
	-	-	10SPb20	-
	-	1957	F210G	1140
	-	-	12SMn35	1215
	-	1926	12SMn35	12L14
	55Si7	2085	56Si7	9255
	60SiCr8	-	60SiCr8	9262
	C16-2	1370	C15K	1015
	-	-	-	1039
	C25-2	-	-	1025
	-	2120	36Mn5	1335
	28Mn6	-	-	1330
	C36	1572	-	1035
	C45-2	1672	C45K	1045
	C55-2	-	C55K	1055
	C53	1674	-	1050
	C60-2	1678	-	1060
	-	1870	-	1095
	-	-	XG120Mn12	-
	-	2258	F.131	52100
	16Mo3	2912	16Mo3	ASTM A204Gr.A
	16Mo5	-	16Mo5	4520
	18Ni6	-	15Ni6	ASTM A350LF5
	10Ni36	-	XBNi09	ASTM A353
	12Ni20	-	-	2515
	-	-	-	3135
	-	-	15NiCr11	3415
	13NiCr12	-	-	3415;3310
	-	-	35NiCrMo4	9840
	-	2506	20NiCrMo2	8620
	40NiCrMo2	-	40NiCrMo2	8740
	35CrNiMo6	2541	-	4340
	17CrNiMo7	-	14NiCrMo13	-
	14NiCrMo132	-	14NiCrMo131	-
	15Cr2	-	-	5015
	34Cr4	-	35Cr4	5132
	42Cr4	-	42Cr4	5140
	-	2245	42Cr4	5140
	16MnCr5	2511	16MnCr5	5115
	55Cr3	-	-	5155
	25CrMo4	2225	55Cr3	4130
			AM26CrMo4	
	34CrMo4	2234	34CrMo4	4137;4135
	41CrMo4	2244	42CrMo4	4140;4142
	42CrMo4	2244	42CrMo4	4140

Werkstoff-Gruppe Material group	Deutschland Germany		Großbritannien Great Britain		Frankreich France	Italien Italy	
	W-Nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	
P	Baustahl und Konstruktionsstahl Constructional steels						
	1.7262	15CrMo5	-	-	12CD4	-	
	1.7335	13CrMo4 4	1501-620Gr27	-	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	
	1.7361	32CrMo12	722M24	40B	30CD12	32CrMo12	
	1.7380	10CrMo9 10	1501-622 Gr.31;45	-	12CD9,10 -	12CrMo9,10	
	1.7715	14MoV6 3	1503-660-440	-	-	-	
	1.8159	50CrV4	735A50	47	50CV4	50CrV4	
	1.8509	41CrAlMo7	905M39	41B	40CAD6,12	41CrAlMo7	
	1.8523	39CrMoV13 9	897M39	40C	-	36CrMoV12	
	1.1545	C105W1	-	-	Y1 105	C98KU C100KU C120KU	
	1.1663	C125W	-	-	Y2 120	-	
	1.2067	100Cr6	BL3	-	Y100C6	-	
	1.2080	X210Cr12	BD3	-	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	
	1.2344	X40CrMoV51	BH13	-	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	
	1.2363	X100CrMoV51	BA2	-	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	
	1.2419	105WCr6	-	-	105WC13 107WCr5KU	10WCr6	
	1.2436	X210CrW12	-	-	-	X215CrW121KU	
	1.2542	45WCrV7	BS1	-	-	45WCrV8KU	
	1.2581	X30WCrV9 3 X30WCrV9 3KU	BH21	-	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	
	1.2601	X165CrMoV12	-	-	-	X165CrMoW12KU	
	1.2713	55NiCrMoV6	-	-	55NCDV7	-	
	1.2833	100V1	BW2	-	Y1 105V	-	
	Schnellarbeitsstähle High speed steels						
	1.3243	S 6-5-2-5	-	-	Z85WDKCV 06-05-04-02	HS 6-5-2-5	
	1.3255	S 18-1-2-5	BT4	-	Z80WKCV 18-05-04-01	X78WCo1805KU	
	1.3343	S 6-5-2	BM2	-	Z85WDCV 06-05-04-02	X82WMo0605KU	
	1.3348	S 2-9-2	-	-	Z100WCWV 09-04-02-02	HS 2-9-2	
1.3355	S 18-0-1	BT1	-	Z80WCV 18-04-01	X75W18KU		

	Belgien Begium	Schweden Sweden	Spanien Spain	USA U.S.A.
	NBN	SS	UNE	AISI/SAE
	-	2216	12CrMo4	-
	14CrMo45	-	14CrMo45	ASTM A182 F11;F12
	32CrMo12	2240	F.124.A	-
	-	2218	TU.H	ASTM A182 F.22
	13MoCrV6	-	13MoCrV6	-
	50CrV4	2230	51CrV4	6150
	41CrAlMo7	2940	41CrAlMo7	-
	39CrMoV13	-	-	-
	-	1880	F.515	W.110
	-	-	F.516 (C120)	W.112
	-	-	100Cr6	L3
	-	-	X210Cr12	D3
	-	2242	X40CrMoV5	H13
	-	2260	X100CrMoV5	A2
	-	2140	105WCr5	-
	-	2312	X210CrW12	-
	-	2710	45WCrSi8	S1
	-	-	X30WCrV9	H21
	-	2310	X160CrMoV12	-
	-	-	F.520.S	L6
	C98KU	-	-	W210
	102V2KU			
	-	2723	HS 6-5-2-5	-
	-	-	HS 18-1-1-5	T4
	-	2722	HS 6-5-2	M2
	-	2782	HS 2-9-2	M7
	-	-	HS 18-0-1	T1



Werkstoff-Gruppe Material group	Deutschland Germany		Großbritannien Great Britain		Frankreich France	Italien Italy	
	W-Nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	
<b>M</b>	Rostfreie und warmfeste Stähle Stainless and heat resisting steels						
	1.4000	X6Cr13	403S17	-	Z6C13	X6Cr13	
	1.4001	X7Cr14					
	1.4006	X10Cr13	410S21	56A	Z10C14	X12Cr13	
	1.4016	X6Cr17	430S15	60	Z8C17	X8Cr17	
	1.4027	G-X200Cr14	420C29	56B	Z20C13M	-	
	1.4034	X46Cr13	420S45	56D	Z40CM	X40Cr14	
					Z38C13M		
	1.4057	X20CrNi172	431S29	57	Z15CNi6.02	X16CrNi16	
	1.4104	X12CrMoS17	-	-	Z10CF17	X10CrS17	
	1.4113	X6CrMo171	434S17	-	Z8CD17.01	X8CrMo17	
	1.4313	X5CrNi134	425C11	-	Z4CND13.4M	-	
	1.4408	G-X6CrNiMo1810	316C16	-	-	-	
	1.4718	X45CrSi93	401S45	52	Z45Cs9	X45CrSi8	
	1.4724	X10CrAl13	403S17	-	Z10C13	X10CrA112	
	1.4742	X10CrAl18	430S15	60	Z10CAS18	X8Cr17	
	1.4747	X80CrNiSi20	443505	59	Z80CSN20.02	X8CrSiNi20	
	1.4762	X10CrAl24	-	-	Z10CAS24	X16Cr26	
	1.4301	X5CrNi1810	304S15	58E	Z6CN18.09	X5CrNi1810	
	1.4305	X10CrNiS189	303S21	58M	Z10CNF 18.09	X10CrNiS18.09	
	1.4306	X2CrNi1911	304S12	-	Z2CN 18.10	X2CrNi18.11	
			304C12		Z3CN 19.10		
	1.4308	G-X6CrNi18 9	304C15	-	Z6CN18.10M	-	
	1.4310	X12CrNi177	-	-	Z12CN17.07	X12CrNi1707	
	1.4311	X2CrNi1810	304S26	-	Z2CN18.10	-	
	1.4401	X5CrNiMo17122	316S16	58J	Z6CND17.11	X5CrNiMo1712	
	1.4429	X2CrNiMoN17133	-	-	Z2CND17.13	-	
	1.4435	X2CrNiMo18143	316S12	-	Z2CND17.13	X2CrNiMo1713	
	1.4438	X2CrNiMo17133	317S12	-	Z2CND1915	X2CrNiMo1816	
	1.4460	X8CrNiMo275	-	-	-	-	
	1.4541	X6CrNiTi1810	2337	312S12	Z6CNT18.10	X6CrNiTi1811	
	1.4550	X6CrNiNb1810	347S17	58F	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb1811	
	1.4571	X6CrNiMoTi17122	320S17	58J	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi1712	
	1.4581	G-X5CrNi	318C17	-	Z4CNDNb	XG8CrNiMo1811	
		MoNb1810			18 12M		
	1.4583	X10CrNi	-	-	Z6CNDNb	X6CrNiMoNb1713	
		MoNb1812			17 13B		
	1.4828	X15CrNiSi2012	309S24	-	Z15CNS20.12	-	
	1.4845	X12CrNi25 21	310S24	-	Z12CN2520	X6CrNi2520	
	1.4864	X12NiCrSi3616	-	-	Z12NCS35.16	-	
	1.4865	G-X40NiCrSi3818	330C11	-	-	XG50NiCr3919	
	1.4871	X53CrMnNiN219	349S54	-	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN219	
			321S12	58B			
	1.4878	X12CrNiTi189	321S20	58C	Z6CNT18.12B	X6CrNiTi1811	

	Belgien Belgium	Schweden Sweden	Spanien Spain	USA U.S.A.
	NBN	SS	UNE	AISI/SAE
	-	2301	F.3110	403
			F.8401	
	-	2302	F.3401	410
	-	2320	F.3113	430
	-	-	-	-
	-	2304	F.3405	-
	-	2321	F.3427	431
	-	2383	F.3117	430F
	-	2325	-	434
	-	-	-	-
		F.8414		
	-	-	F.322	HW3
	-	-	F.311	405
	-	-	F.3113	430
	-	-	F.320B	HNV6
	-	2322	-	446
	-	2332	F.3551	304
			F.3541	
			F.3504	
	-	2346	F.3508	303
	-	2352	F.3503	304L
		2333		
	-	-	-	-
	-	2331	F.3517	301
	-	2371	-	304LN
	-	2347	F.3543	316
	-	2375	-	316LN
	-	2353	-	316L
	-	2367	-	317L
	-	2324	-	329
	-	58B	F.3553, F.3523	321
	-	2338	F.3552, F.3524	347
	-	2350	F.3535	316Ti
	-	-	-	-
	-	-	-	318
	-	-	-	309
	-	2361	F.331	310S
	-	-	-	330
	-	-	-	-
	-	-	-	EV8
	-	-	F.3523	321

Werkstoff-Gruppe Material group	Deutschland Germany		Großbritannien Great Britain		Frankreich France	Italien Italy
	W-Nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI
<b>K</b>	Grauguss (unlegiert) Unalloyed grey cast iron					
		GG 10			Ft 10 D	
		GG 15	Grade 150		Ft 15 D	
		GG 20	Grade 220		Ft 20 D	
		GG 25	Grade 260		Ft 25 D	
		GG 30	Grade 300		R 30 D	
		GG 35	Grade 350		Ft 35 D	
		GG 40	Grade 400		Ft 40 D	
	Grauguss (legiert) Alloyed grey cast iron					
		DIN4694	3468; 1974			
		GGL-			A32-301	
		NiCr 20 2	L-NiCr 20 2		L-NC 20 2	
	Kugelgraphitguss Unalloyed nodular cast					
			2789; 1973		NF A32-201	
		GGG 40	SNG 420/12		FCS 400-12	
		GGG 40.3	SNG 370/17		FGS 370-17	
		GGG 35.3	-		-	
		GGG 50	SNG 500/7		FGS 500-7	
		GGG 60	SNG 600/3		FGS 600-3	
		GGG 70	SNG 700/2		FGS 700-2	
	Legierter Guss Alloyed cast steels					
		DIN 1694				
		GGG NiMn 13 7	L-NiMn 13 7		L-NM 13 7	
		GGG NiCr 20 2	L-NiMn 20 2		L-NC 20 2	
	Temperguss Malleable cast iron					
		-	8 290/6		MN 32-8	
		GTS-35	B 340/12		MN 35-10	
		GTS-45	P 440/7			
		GTS-55	P 510/4		MP 50-5	
	GTS-65	P 570/3		MP 60-3		
	GTS-70	P 690/2		IP 70-2		



ISO	ANSI	ISO	ANSI
CCGT 060202	CCGT 2 (1.5) (.5)	DCGW 070202	DCGW 2 (1.5) (.5)
CCGT 060204	CCGT 2 (1.5) 1	DCGW 070204	DCGW 2 (1.5) 1
CCGT 09T302	CCGT 3 (2.5) (.5)	DCGW 11T304	DCGW 3 (2.5) 1
CCGT 09T304	CCGT 3 (2.5) 1	DCGW 11T308	DCGW 3 (2.5) 2
CCGT 120404	CCGT 431	DCMT 070202	DCMT 2 (1.5) (.5)
CCGT 120408	CCGT 432	DCMT 070204	DCMT 2 (1.5) 1
CCGW 060202	CCGW 2 (1.5) (.5)	DCMT 070208	DCMT 2 (1.5) 2
CCGW 060204	CCGW 2 (1.5) 1	DCMT 11T302	DCMT 3 (2.5) (.5)
CCGW 09T302	CCGW 3 (2.5) (.5)	DCMT 11T304	DCMT 3 (2.5) 1
CCGW 09T304	CCGW 3 (2.5) 1	DCMT 11T308	DCMT 3 (2.5) 2
CCGW 120404	CCGW 431	DCMT 150408	DCMT 432
CCGW 120408	CCGW 432	DCMT 150412	DCMT 433
CCMT 060202	CCMT 2 (1.5) (.5)	DCMW 11T304	DCMW 3 (2.5) 1
CCMT 060204	CCMT 2 (1.5) 1	DCMW 11T308	DCMW 3 (2.5) 2
CCMT 060208	CCMT 2 (1.5) 2	DNGA 150404	DNGA 431
CCMT 09T302	CCMT 3 (2.5) (.5)	DNGA 150408	DNGA 432
CCMT 09T304	CCMT 3 (2.5) 1	DNGA 150604	DNGA 441
CCMT 09T308	CCMT 3 (2.5) 2	DNGA 150608	DNGA 442
CCMT 120404	CCMT 431	DNMA 150608	DNM 442
CCMT 120408	CCMT 432	DNMG 110402	DNMG 330
CCMT 250924	CCMT 866	DNMG 110404	DNMG 331
CCMW 09T304	CCMW 3 (1.5) 1	DNMG 110408	DNMG 332
CCMW 120404	CCMW 431	DNMG 110412	DNMG 333
CCMW 120408	CCMW 432	DNMG 140405TL20	-
CNGA 120404	CNGA 431	DNMG 140405TL25	-
CNGA 120408	CNGA 432	DNMG 140405TR20	-
CNGA 120412	CNGA 433	DNMG 140405TR25	-
CNMA 120404	CNMA 431	DNMG 140410TL25	-
CNMA 120408	CNMA 432	DNMG 140410TL32	-
CNMA 120412	CNMA 433	DNMG 140410TR25	-
CNMG 090304	CNMG 321	DNMG 140410TR32	-
CNMG 090308	CNMG 322	DNMG 150404	DNMG 431
CNMG 120402	CNMG 430	DNMG 150408	DNMG 432
CNMG 120404	CNMG 431	DNMG 150412	DNMG 433
CNMG 120408	CNMG 432	DNMG 150416	DNMG 434
CNMG 120412	CNMG 433	DNMG 150604	DNMG 441
CNMG 120416	CNMG 434	DNMG 150608	DNMG 442
CNMG 160608	CNMG 542	DNMG 150612	DNMG 443
CNMG 160612	CNMG 543	DNMG 150616	DNMG 444
CNMG 160616	CNMG 544	DNMM 150408	DNMM 432
CNMG 190608	CNMG 642	DNMM 150412	DNMM 433
CNMG 190612	CNMG 643	DNMM 150608	DNMM 442
CNMG 190616	CNMG 644	DNMM 150612	DNMM 443
CNMM 120408	CNMM 432	RCGT 0602M0	-
CNMM 120412	CNMM 433	RCGT 0803M0	-
CNMM 120416	CNMM 434	RCGT 1003M0	-
CNMM 160612	CNMM 543	RCMT 0602M0	-
CNMM 160616	CNMM 544	RCMX 1003M0	-
CNMM 190612	CNMM 643	RCMX 1204M0	-
CNMM 190616	CNMM 644	RCMX 1606M0	-
CNMM 190624	CNMM 645	RCMX 2006M0	-
CNMX 120408	CNMX 432	RCMX 2507M0	-
CNMX 190612	CNMX 643	RCMX 3209M0	-
CNMX 190616	CNMX 644	SCGT 120408	SCGT 432
DCGT 070202	DCGT 2 (1.5) (.5)	SCGW 09T304	SCGW 3 (2.5) 1
DCGT 070204	DCGT 2 (1.5) 1	SCGW 09T308	SCGW 3 (2.5) 2
DCGT 11T302	DCGT 3 (2.5) (.5)	SCGW 120404	SCGW 431
DCGT 11T304	DCGT 3 (2.5) 1	SCGW 120408	SCGW 432
DCGT 11T308	DCGT 3 (2.5) 2		

Vergleich ISO - zu ANSI - Kennzeichnung  
Designation of indexable inserts:  
Comparison ISO and ANSI



ISO	ANSI	ISO	ANSI
SCMT 09T304	SCMT 3 (2.5) 1	TNMA 160404	TNMA 331
SCMT 09T308	SCMT 3 (2.5) 2	TNMA 160408	TNMA 332
SCMT 120404	SCMT 431	TNMA 160412	TNMA 333
SCMT 120408	SCMT 432	TNMA 220412	TNMA 433
SCMT 120412	SCMT 433	TNMG 160404	TNMG 331
SCMW 09T304	SCMW 3 (2.5) 1	TNMG 160408	TNMG 332
SCMW 120404	SCMW 431	TNMG 160412	TNMG 333
SNGA 120404	SNGA 431	TNMG 220408	TNMG 432
SNGA 120408	SNGA 432	TNMG 220412	TNMG 433
SNMA 120408	SNMA 432	TNMG 220416	TNMG 434
SNMA 120412	SNMA 433	TNMM 160408	TNMM 332
SNMA 190612	SNMA 643	TNMM 160412	TNMM 333
SNMA 190616	SNMA 644	TNMM 220408	TNMM 432
SNMG 090304	SNMG 321	TNMM 220412	TNMM 433
SNMG 120404	SNMG 431	TNMX 220412	TNMX 433
SNMG 120408	SNMG 432	TNUN 160408	TNUN 332
SNMG 120412	SNMG 433	TNUN 160412	TNUN 333
SNMG 120416	SNMG 434	TPGR 110304	TPGR 221
SNMG 150608	SNMG 542	TPGR 160308	TPGR 322
SNMG 150612	SNMG 543	TPMR 090204	TPMR 1.8 (1.5) 1
SNMG 150616	SNMG 544	TPMR 110304	TPMR 221
SNMG 190612	SNMG 643	TPMR 110308	TPMR 222
SNMG 190616	SNMG 644	TPMR 160304	TPMR 321
SNMM 120408	SNMM 432	TPMR 160308	TPMR 322
SNMM 120412	SNMM 433	TPMX 220412	-
SNMM 150612	SNMM 543	TPUN 110304	TPUN 221
SNMM 190612	SNMM 643	TPUN 110308	TPUN 222
SNMM 190616	SNMM 644	TPUN 160304	TPUN 321
SNMM 190624	SNMM 646	TPUN 160308	TPUN 322
SNMM 250716	SNMM 854	TPUN 160312	TPUN 323
SNMM 250724	SNMM 856	TPUN 220408	TPUN 432
SNMX 120408	SNMX 432	TPUN 220412	TPUN 433
SNMX 120412	SNMX 433	VBMT 160404	VBMT 331
SNUN 120412	SNUN 433	VBMT 160408	VBMT 332
SPMR 090304	SPMR 321	VBMT 160412	VBMT 333
SPMR 090308	SPMR 322	VCGT 110302	VCGT 220
SPMR 120304	SPMR 421	VCGT 110304	VCGT 221
SPMR 120308	SPMR 422	VCGT 160402	VCGT 330
SPMR 120312	SPMR 423	VCGT 160404	VCGT 331
SPUN 090308	SPUN 322	VCGT 160408	VCGT 332
SPUN 120304	SPUN 421	VCGT 160412	VCGT 333
SPUN 120308	SPUN 422	VCGT 220530	-
SPUN 120312	SPUN 423	VCMT 110302	VCMT 220
SPUN 150412	SPUN 533	VCMT 110304	VCMT 221
SPUN 190400	-	VCMT 160404	VCMT 331
SPUN 250620	SPUN 845	VCMT 160408	VCGT 332
TCGT 110204	TCGT 2 (1.5) 1	VCMT 160412	VCMT 333
TCGT 16T304	TCGT 3 (1.5) 1	VNMG 160404	VNMG 331
TCGW 110204	TCGW 2 (1.5) 1	VNMG 160408	VNMG 332
TCMT 110202	TCMT 2 (1.5) (.5)	VNMG 160408	VNMG 332
TCMT 110204	TCMT 2 (1.5) 1	VNMG 160412	VNMG 333
TCMT 110208	TCMT 2 (1.5) 2	VPGT 110304	VPGT 221
TCMT 16T304	TCMT 3 (2.5) 1	VPGT 160412	VPGT 333
TCMT 16T308	TCMT 3 (2.5) 2	VPGT 220516	-
TCMW 110202	TCMW 2 (1.5) (.5)	WCGT 06T302	WCGT 3 (2.5) (.5)
TCMW 110204	TCMW 2 (1.5) 1	WCGT 06T304	WCGT 3 (2.5) 1
TCMW 16T304	TCMW 3 (2.5) 1	WCGT 06T308	WCGT 3 (2.5) 2
TCMW 16T308	TCMW 3 (2.5) 2	WCGT 080404	WCGT 431
		WCGT 080408	WCGT 432



Zugfestigkeit Rm Tensile strength Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Vickershärte Vickers hardness [HV]	Brinellhärte Brinell hardness HB	Rockwellhärte Rockwell hardness HRC
255	80	76	
270	85	80,7	
285	90	85,5	
305	95	90,2	
320	100	95	
335	105	99,8	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	156	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	20,3
785	245	233	21,3
800	250	238	22,2
820	255	242	23,1
835	260	247	24
850	265	252	24,8
865	270	257	25,6
880	275	261	26,4
900	280	266	27,1
915	285	271	27,8
930	290	276	28,5
950	295	280	29,2
965	300	285	29,8
995	310	295	31
1030	320	304	32,2
1060	330	314	33,3
1095	340	323	34,4

Zugfestigkeit Rm Tensile strength Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Vickershärte Vickers hardness [HV]	Brinellhärte Brinell hardness HB	Rockwellhärte Rockwell hardness HRC
1125	350	333	35,5
1155	360	342	36,6
1190	370	352	37,7
1220	380	361	38,8
1155	390	371	39,8
1290	400	380	40,8
1320	410	390	41,8
1350	420	399	42,7
1385	430	409	43,6
1420	440	418	44,5
1455	450	428	45,3
1485	460	437	46,1
1520	470	447	46,9
1555	480	(456)	47,7
1595	490	(466)	48,4
1630	500	(475)	49,1
1665	510	(485)	49,8
1700	520	(494)	50,5
1740	530	(504)	51,1
1775	540	(513)	51,7
1810	550	(523)	52,3
1845	560	(532)	53,0
1880	570	(542)	53,6
1920	580	(551)	54,1
1955	590	(561)	54,7
1995	600	(570)	55,2
2030	610	(580)	55,7
2070	620	(589)	56,3
2105	630	(599)	56,8
2145	640	(608)	57,3
2180	650	(618)	57,8
	660		58,3
	670		58,8
	680		59,2
	690		59,7
	700		60,1
	720		61
	740		61,8
	760		62,5
	780		63,3
	800		64
	820		64,7
	840		65,3
	860		65,9
	880		66,4
	900		67
	920		67,5
	940		68

Zugfestigkeit Tensile strength	N/mm <sup>2</sup>	Rm
Vickershärte Vickers hardness	Diamantpyramide 136 , Prüfkraft F ≥ 98 N Diamond pyramid 136 , Test force F ≥ 98 N	HV
Brinellhärte Brinell hardness	0,102 x F/D2 = 30 N/mm <sup>2</sup>	HB
Kalkuliert mit: Calculated from: HB = 0,95 x HV	F = Prüfkraft in N, D = Kegeldurchmesser in mm F = Test force in N, D= Cone diameter in mm	
Härte Rockwell C Hardness Rockwell C	Diamantkegel 120°, Gesamtprüfkraft 1471 ± 9 N Diamond cone 120°, Total test force 1471 ± 9	HRC



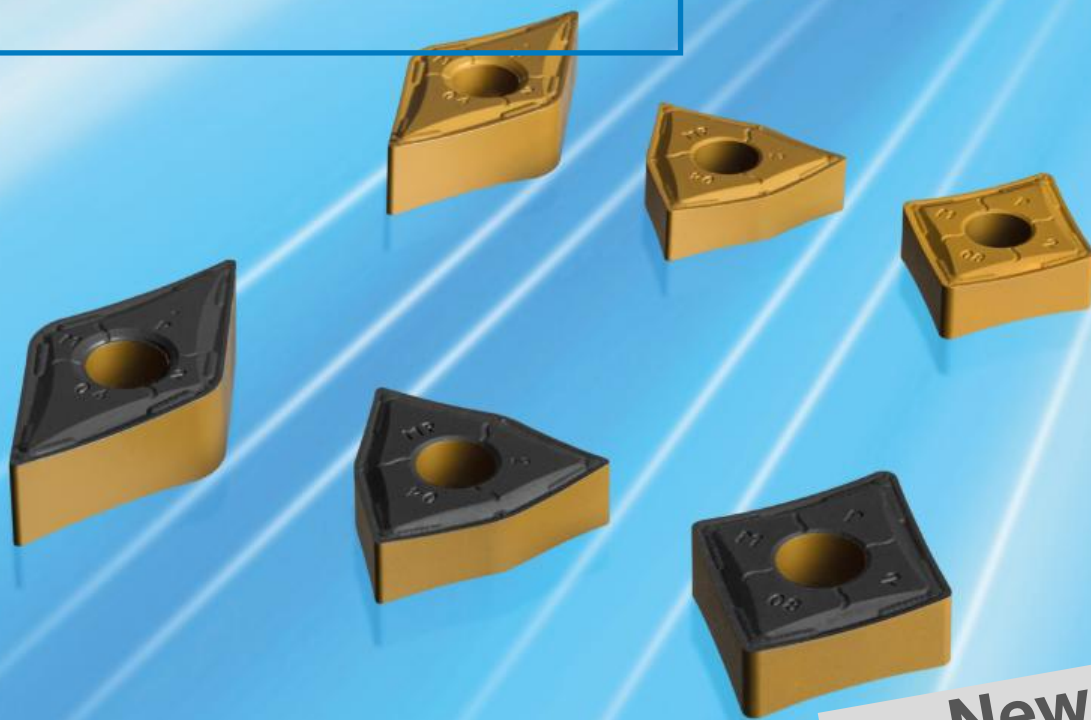
# boehlerit

## Neue Stahldrehgeneration

mit innovativem Spanbrecher MP

## New steel turning generation

with innovative chipbreaker MP



**New**

BCP10T, BCP15T,  
BCP20T, BCP25T

## Boehlerit – der Entwicklungspionier im Hartmetall

Hartmetalle und Werkzeuge von Boehlerit setzen Maßstäbe in der Bearbeitung von Metall, Holz, Kunststoff und Verbundwerkstoffen. Die Schneidstoff- und Werkzeugspezialisten aus der Stahlstadt Kapfenberg in der Steiermark lösen durch ihre ‚Nähe zum Stahlabor‘ anspruchsvollste Bearbeitungsaufgaben in Werkstoffen der Zukunft. Schneidstoffe, Halbzeuge und Präzisionswerkzeuge sowie Werkzeugsysteme zum Fräsen, Drehen, Bohren und Umformen sorgen weltweit für Prozesssicherheit und Effizienz. Zum umfassenden Produktspektrum von Boehlerit gehören auch hoch spezialisierte Werkzeuge für die Kurbelwellenbearbeitung sowie für die Hüttentechnik zum Drehschalen, zur Rohr- und Blechbearbeitung sowie der Schwerzerspannung. Eine weitere Stärke von Boehlerit sind Hartmetalle für Konstruktionsteile und für den Verschleißschutz. Auch im Bereich der Beschichtungstechnologie schafft Boehlerit von der weltweit ersten Nano-CVD Anbindungsschicht bis zur härtesten Diamantschicht globale Alleinstellung. Außerdem ist Boehlerit mit seinem langjährigen Know-How in der Metallurgie, der Beschichtungstechnologie und mit modernster Presstechnik ein kompetenter Entwicklungspartner für Toolmaker.

Die Marke Boehlerit wurde 1932 für die Hartmetallfertigung des Stahlherstellers Böhler in Düsseldorf gegründet. 1950 begann der Aufbau einer zweiten Hartmetallfertigung in Kapfenberg/Österreich, am heutigen Hauptsitz der Boehlerit Gruppe. Zwischenzeitlich hat Boehlerit auch Produktions- und Vertriebsstandorte in Deutschland, Spanien, Türkei, Ungarn, Tschechien, Slowakei, Singapur, China, USA, Polen, Brasilien und Mexiko. Mit weiteren exklusiven Vertriebspartnern und gemeinsam mit der Bilz-Gruppe ist Boehlerit auf fast allen Kontinenten, in über 25 Industrieländern, heimisch.

Seit dem Jahr 1991 gehört Boehlerit zum Leitz Firmenverband in Oberkochen/Deutschland und somit zur heutigen Unternehmensgruppe der Familie Brucklacher (Bilz, Boehlerit und Leitz) mit weltweit 4000 Mitarbeitern. 800 erfahrene Mitarbeiter (500 am Standort Kapfenberg) erwirtschaften, in der Boehlerit Gruppe, jährlich einen Umsatz von ca. 110 Mio. Euro. Davon investiert Boehlerit 5 % direkt in Forschung und Entwicklung. Mit modernsten Analysemethoden und in enger Zusammenarbeit mit Universitäten und Forschungseinrichtungen werden ständig neue Produkte rund um den Schneid- und Verschleißschutzstoff Hartmetall entwickelt. Das macht die Innovationsfabrik Boehlerit zu einem der international führenden Anbieter kundenspezifischer Lösungen und Dienstleistungen in anspruchsvollen Anwendungsbereichen.

## Boehlerit – Pioneer in carbide development

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

Carbides and tools from Boehlerit are the pacesetters for new standards in the machining of metal, wood, synthetic and composite materials. The cutting materials and tools specialist from the steel town Kapfenberg in Styria has the answers for the most challenging machining tasks for materials of the future with its direct line to the ‚steel lab‘. Reliable and efficient processes are ensured worldwide with cutting materials, semi-finished products, precision tools and tooling systems for milling, turning, drilling and forming. The comprehensive Boehlerit product range includes highly specialised tools for crankshaft machining, tube and pipe machining, sheet metal processing and heavy-duty machining operations in the steel industry. Further Boehlerit strengths include carbides for structural components and for wear-protection. In coating technology, Boehlerit achieved a world first and unique positioning globally with its Nano CVD bonding layer through to the hardest diamond coatings. Added to this, Boehlerit is the expert development partner for toolmakers with its unrivalled know-how and many years of mastery in metallurgy, coatings systems and the latest pressing technologies.

The Boehlerit brand was established in 1932 for the carbide production of the Böhler Steelworks in Düsseldorf, Germany.

A second carbide production centre was established at Kapfenberg/Austria in 1950, at what is now the world headquarters of the Boehlerit Group. Boehlerit today has production and sales locations in Germany, Spain, Turkey, Hungary, the Czech Republic, Slovakia, Singapore, China, the USA, Poland, Brazil and Mexico. Boehlerit is at home on virtually every continent and in 25 leading industrial nations working hand-in-hand with exclusive sales partners and its partners in the Bilz Group.

Since 1991, Boehlerit has been a part of the Leitz Corporate Group in Oberkochen/Germany and is thus a part of the group of companies owned by the Brucklacher family (Bilz, Boehlerit and Leitz). Boehlerit employs 800 experienced employees (500 in Kapfenberg alone) 4,000 worldwide in the Leitz Corporate Group. 5 % of its annual turnover of around 110 million euros in the Boehlerit Group is invested directly in research and development every year. Using state-of-the art analytical methods and profiting from its close cooperation with universities and research institutes, Boehlerit generates a constant flow of new products and solutions revolving around carbides and their use for cutting and wear-protection. All of this has made the innovation factory Boehlerit one of the world's leading providers of customised solutions and services for industries with the most demanding applications.



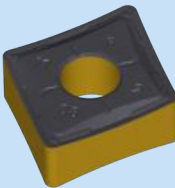
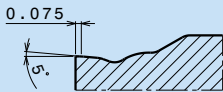


**Kapfenberg** in der Steiermark / Kapfenberg in Styria / AUSTRIA

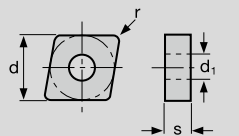
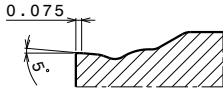
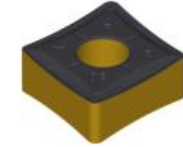
Die neuen Boehlerit Stahlsorten bieten ausgezeichnete Qualität während des Drehprozesses. Ein neu entwickelter Spanbrecher unterdrückt die Vibrationen der Maschine aufgrund einer modifizierten Fase noch weiter und garantiert einen optimalen Spanfluss und –bruch. Die BCP15T und BCP25T Stahlsorten sind besonders für Anwendungen mit unterbrochenen Schnitt geeignet. Die AlTiN-PVD-Schicht ist den hohen Temperatur- und Zähigkeitsanforderung gewachsen und garantiert mit der goldenen Farbe eine ideale Verschleißerkennung. Die BCP10T und BCP20T Sorten wurden in Hinblick auf ein neues zweifärbiges CVD-Beschichtungskonzept entwickelt. Die CVD Schicht basiert auf dem etablierten MT-TiCN Schichtsystem gegen Freiflächenverschleiß, sowie einer  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Schicht, um die Wendeschneidplatte vor zu hohen Temperaturen zu schützen und den Kolkverschleiß zu reduzieren. Eine einfache Verschleißerkennung wird durch eine gelbe TiN-Decklage an den Freiflächen erreicht. Beide Sorten eignen sich besonders für den kontinuierlichen Schnitt. Sowohl BCP10T als auch BCP15T werden für den mittleren Anwendungsbereich bei hohen Schnittgeschwindigkeiten empfohlen, während die Sorten BCP20T und BCP25T ihre beste Leistungsfähigkeit bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten zeigen.

The new Boehlerit steel grades offer outstanding quality during the turning process. A new developed chip breaker further suppress the machining vibrations due to their modified chamfer. It brings an optimal flow and cut of produced chips. The BCP15T and BCP25T steel grades are especially suitable for the interrupted machining processes. The AlTiN-PVD layer meets the high-temperature requirements and, with its golden color, ensures ideal wear detection. The BCP10T and BCP20T grades have been designed with a new two-color CVD coating concept. The CVD layer is based on the established MT-TiCN system against flank wear, as well as an  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-layer to protect the indexable insert from the effects of high temperatures. An easy wear detection is achieved by means of a yellow TiN top layer on the circumference. Both grades are suitable for the continuous turning. Both, the BCP10T and BCP15T are designed primarily with their application range of medium operation at high cutting speeds, while the BCP20T and BCP25T grades have their best performance range at the medium cutting speed operations.

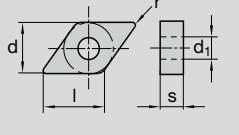
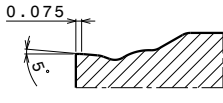
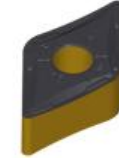
**Technologievorteile**  
**Technological advantages**

**Kundennutzen**  
**Customer benefits**

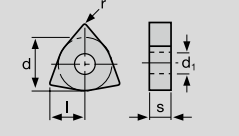
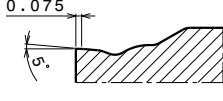
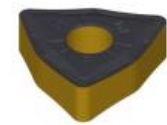
<p>Goldene Freifläche und glatte hitzebeständige Keramikbeschichtung auf der Spanfläche.</p> <p>Golden clearance and smooth heat-resistant ceramic coating on the rake face.</p>		<p>Einfache Verschleißerkennung an der Freifläche, sowie geringe Neigung zur Aufbauschneidenbildung.</p> <p>Simple wear detection on the clearance and low tendency of built up material.</p>
<p>Speziell entwickelter Spanbrecher MP mit modifizierter Fase.</p> <p>Specially designed chipbreaker MP with modified chamfer.</p>	<p>MP Spanbrecher MP Chipbreaker</p> 	<p>Sicherer Spanbruch, unterdrücken von Vibrationen.</p> <p>Geringe Neigung von Spanschlag</p> <p>Safe chip breaking, vibration suppression</p> <p>Low tendency of chip breakage</p>
<p>AlTiN-PVD Beschichtung mit einer TiN-Decklage für BCP15T und BCP25T</p> <p>AlTiN-PVD coating with an TiN-Toplayer for BCP15T and BCP25T</p>		<p>Die prozesssichere PVD Beschichtung spielt ihre Stärke bei kleinen Bauteilen, niedriger Schnittgeschwindigkeit, und bei häufigen Eintritt ins Material aus.</p> <p>The strength of the process-safe PVD coating is on small components, low cutting speeds and on many entries on the material.</p>
<p>Eine verschleißfeste MT CVD-Schicht für BCP10T und BCP20T, die dem Freiflächenverschleiß entgegenwirkt und von einer <math>\alpha</math>-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Schicht gegen Hitze geschützt wird und den Kolkverschleiß reduziert.</p> <p>A wear-resistant MT CVD-layer for BCP10T and BCP20T, which strongly counteracts flank wear, is protected by a heat-resistant <math>\alpha</math>-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> layer.</p>		<p>Durch die hohe Verschleißfestigkeit, als auch Temperaturbeständigkeit, ist diese Beschichtung optimal geeignet, für hohe Schnittgeschwindigkeit und lange Standzeiten.</p> <p>Due to the wear resistance as well as the temperature resistance this coating is optimal for big cutting speeds and long tool life.</p>

	Sorte Grade			ISO-Klasse ISO-class			
	BCP10T BCP15T BCP20T BCP25T			HC-P10 HC-P15 HC-P20 HC-P25			
CNMG....-MP  medium							

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			BCP10T	BCP15T	BCP20T	BCP25T
				d	s	r				
CNMG 120404	MP	0,15 - 0,25	0,4-4,0	12,7	4,76	0,4	5169141	5169168	5169174	5169235
CNMG 120408	MP	0,15 - 0,30	0,8-4,0	12,7	4,76	0,8	5169142	5169169	5169175	5169236
CNMG 120412	MP	0,25 - 0,35	1,2-4,0	12,7	4,76	1,2	5169143	5169170	5169176	5169237

	Sorte Grade			ISO-Klasse ISO-class			
	BCP10T BCP15T BCP20T BCP25T			HC-P10 HC-P15 HC-P20 HC-P25			
DNMG....-MP  medium							

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			BCP10T	BCP15T	BCP20T	BCP25T
				d	s	r				
DNMG 150604	MP	0,15 - 0,25	0,4-4,0	12,7	6,35	0,4	5169253	5169257	5169262	5169269
DNMG 150608	MP	0,15 - 0,30	0,8-4,0	12,7	6,35	0,8	5169255	5169258	5169263	5169270
DNMG 150612	MP	0,25 - 0,35	1,2-4,0	12,7	6,35	1,2	5169256	5169259	5169264	5169271

	Sorte Grade			ISO-Klasse ISO-class			
	BCP10T BCP15T BCP20T BCP25T			HC-P10 HC-P15 HC-P20 HC-P25			
WNMG....-MP  medium							

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			BCP10T	BCP15T	BCP20T	BCP25T
				d	s	r				
WNMG 080404	MP	0,15 - 0,25	0,4-4,0	12,7	4,76	0,4	5169239	5169244	5169247	5169250
WNMG 080408	MP	0,15 - 0,30	0,8-4,0	12,7	4,76	0,8	5169240	5169245	5169248	5169251
WNMG 080412	MP	0,25 - 0,35	1,2-4,0	12,7	4,76	1,2	5169241	5169246	5169249	5169252

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group						Bearbeitungsverfahren Application					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P
BCP10T	HC-P10		■						●					
	HC-K15				□				●					
BCP15T	HC-P15		■						●					
	HC-M15			■					●					
BCP20T	HC-P20		■						●					
	HC-K25				□				●					
BCP25T	HC-P25		■						●					
	HC-M25			■					●					

Anwendungsschwerpunkt  
Application peak

Gesamtbereich nach ISO 513  
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung  
Main application

□ Weitere Anwendungen  
Further applications

● Standardsorte  
Standard grade

## Schneidstoffsorten Cutting grades

### Hauptsorten beschichtet

#### ● BCP10T (HC-P10, HC-K15)

Verschleißbeständige Sorte mit CVD-Beschichtung, sehr gut geeignet bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und glattem Schnitt. Ideal auch für hohe Stückzahlserien.

#### ● BCP15T (HC-P15, HC-M15)

Verschleißfestes P15-Substrat, kombiniert mit einer prozesssicheren PVD-Beschichtung. Findet ihre Anwendung sowohl bei kleineren Durchmessern, als auch in der Innenbearbeitung. Sollte besonders bei niedriger Schnittgeschwindigkeit und häufigen Anschnitten verwendet werden.

#### ● BCP20T (HC-P20, HC-K25)

Zum Drehen von universellen Stahlwerkstoffen. Sorte besteht aus einem P20-Substrat mit einer CVD-Beschichtung. Hervorragend bei langem konstantem Schnitt bei mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Für leicht unterbrochene Bearbeitung, als auch zum Bearbeiten von Schmiedehaut und Zunder geeignet.

#### ● BCP25T (HC-P25, HC-M25)

Diese P25 Sorte, mit einer prozesssicheren PVD-Beschichtung, findet ihre Anwendung hauptsächlich bei häufig wechselnden Werkstücken, kleineren Durchmesserbereichen, Innenbearbeitung, unterbrochene Schnitte, als auch instabile, zur Vibration neigenden Bearbeitungen.

### Main grades, coated

#### ● BCP10T (HC-P10, HC-K15)

Wear resistant grade with CVD coating, very good suitable for high cutting speeds and smooth cut. Ideal also for high quantities.

#### ● BCP15T (HC-P15, HC-M15)

Wear-resistant P15 substrate, combined with a process secure PVD coating. Application on small diameter, as well as on internal machining. Should be used especially on low cutting speeds and many first cuts.

#### ● BCP20T (HC-P20, HC-K25)

For turning of universal steel materials. Grade is a P20 substrate with CVD coating. Excellent for long constant cuts, on medium to high cutting speeds. For slight broken machining as well as suitable for machining of forging skin and tinder.

#### ● BCP25T (HC-P25, HC-M25)

The application of this P25 grade, with a process-safe coating, is especially on often changed work pieces, smaller diameter areas, internal machining, broken cut as well as unstable machining with tendency to vibration.

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hard- ness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)							
			BCP10T			BCP20T				
			f = mm/U rev			f = mm/U rev				
			0,4-0,8	0,25-0,4	0,05-0,25	0,4-0,8	0,25-0,4	0,05-0,25		
P	Unlegierter Stahl <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	ca. 0,15 %C <b>geglüht</b> ≈ 0,15 %C annealed	125	140 - 200	230 - 300	290 - 360	120 - 190	170 - 250	170 - 250	
		ca. 0,45 %C <b>geglüht</b> ≈ 0,45 %C annealed	190	110 - 180	180 - 260	250 - 320	100 - 180	150 - 200	150 - 220	
		ca. 0,45 %C <b>vergütet</b> ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	90 - 180	110 - 180	140 - 210	80 - 150	100 - 170	120 - 200	
		ca. 0,75 %C <b>geglüht</b> ≈ 0,75 %C annealed	270	120 - 180	170 - 240	230 - 300	80 - 140	100 - 170	140 - 200	
		ca. 0,75 %C <b>vergütet</b> ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	80 - 150	100 - 170	140 - 210	70 - 140	100 - 160	100 - 170	
	Niedrig legierter Stahl <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	<b>geglüht</b> annealed	180	100 - 170	150 - 220	220 - 300	90 - 160	110 - 180	140 - 200	
		<b>vergütet</b> hardened and temp.	275	100 - 150	110 - 180	140 - 210	90 - 140	100 - 160	100 - 180	
		<b>vergütet</b> hardened and temp.	300	100 - 140	100 - 170	130 - 200	85 - 130	100 - 150	100 - 170	
		<b>vergütet</b> hardened and temp.	350	80 - 140	80 - 150	110 - 180	80 - 120	90 - 140	90 - 170	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	<b>geglüht</b> annealed	200	80 - 180	100 - 220	140 - 260	80 - 150	90 - 170	100 - 170	
		<b>gehärtet und angelassen</b> hardened and temp.	325	80 - 140	100 - 160	120 - 200	50 - 110	70 - 130	80 - 130	
	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	<b>ferritisch/martensitisch geglüht</b> ferritic/martensitic annealed	200	100 - 170	130 - 200	180 - 260	90 - 140	120 - 180	140 - 190	
		<b>martensitisch vergütet</b> martensitic hardened and temp.	240	80 - 140	100 - 150	150 - 210	80 - 120	90 - 140	100 - 150	
	K	Grauguss Grey cast iron	<b>perlitisch/ferritisch</b> perlitic/ferritic	180	100 - 180	170 - 240	250 - 300			
			<b>perlitisch (martensitisch)</b> perlitic (martensitic)	260	80 - 120	80 - 150	110 - 180			
Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron		<b>ferritisch</b> ferritic	160	100 - 150	110 - 180	140 - 210				
		<b>perlitisch</b> perlitic	250	90 - 140	90 - 160	110 - 180				
Temperguss Malleable cast iron		<b>ferritisch</b> ferritic	130	90 - 140	120 - 190	150 - 210				
	<b>perlitisch</b> perlitic	230	90 - 120	100 - 150	110 - 180					

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel



**Trockenbearbeitung**  
Dry machining

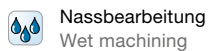
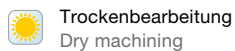


**Nassbearbeitung**  
Wet machining

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hard- ness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)							
			BCP15T			BCP25T				
			f = mm/U rev			f = mm/U rev				
			0,4-0,8	0,25-0,4	0,05-0,25	0,4-0,8	0,25-0,4	0,05-0,25		
P	Unlegierter Stahl <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	ca. 0,15 %C geglüht ≈ 0,15 %C annealed	125	120 - 170	190 - 250	240 - 300	100 - 170	150 - 230	150 - 230	
		ca. 0,45 %C geglüht ≈ 0,45 %C annealed	190	90 - 150	150 - 220	210 - 270	80 - 160	130 - 180	130 - 200	
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	75 - 150	90 - 160	120 - 180	70 - 130	80 - 150	100 - 180	
		ca. 0,75 %C geglüht ≈ 0,75 %C annealed	270	100 - 150	145 - 200	190 - 260	70 - 130	80 - 150	120 - 180	
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	70 - 130	80 - 150	120 - 180	70 - 120	80 - 140	90 - 150	
	Niedrig legierter Stahl <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	180	80 - 150	130 - 190	190 - 260	80 - 140	90 - 160	110 - 180	
		vergütet hardened and temp.	275	80 - 130	90 - 150	120 - 180	70 - 120	80 - 140	90 - 160	
		vergütet hardened and temp.	300	80 - 130	80 - 150	110 - 170	70 - 120	80 - 140	90 - 160	
		vergütet hardened and temp.	350	70 - 130	80 - 140	110 - 170	70 - 120	80 - 130	80 - 150	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	geglüht annealed	200	70 - 150	80 - 190	120 - 220	70 - 130	80 - 150	80 - 150	
gehärtet und angelassen hardened and temp.		325	70 - 120	80 - 140	100 - 170	50 - 100	60 - 120	70 - 130		
Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ferritisch/martensitisch geglüht ferritic/martensitic annealed	200	80 - 150	110 - 170	150 - 220	80 - 120	100 - 150	120 - 170		
	martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	70 - 120	80 - 150	130 - 180	70 - 110	80 - 130	90 - 140		
M	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180				70 - 110	80 - 130	90 - 140	

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

<sup>2)</sup> und austenitische/ferritische  
and austenitic/ferritic



Boehlerit GmbH & Co. KG  
Werk VI-Strasse 100  
8605 Kapfenberg  
Österreich/Austria  
Telefon +43 3862 300 - 0  
Telefax +43 3862 300 - 793  
info@boehlerit.com  
www.boehlerit.com

boehlerit



台北 02-2703-0193  
台中 04-2463-6890



[www.gcarbide tool.com](http://www.gcarbide tool.com)