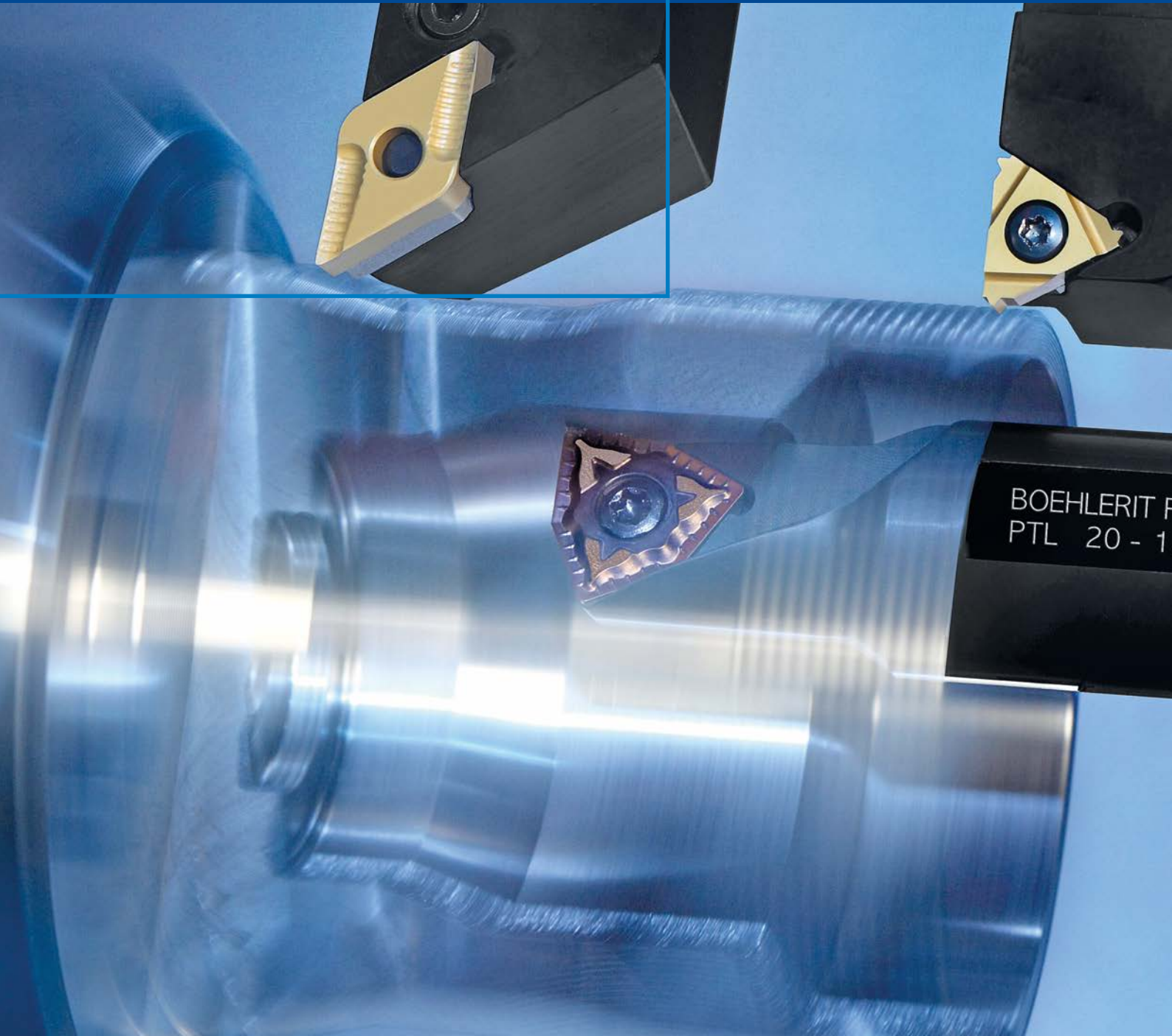


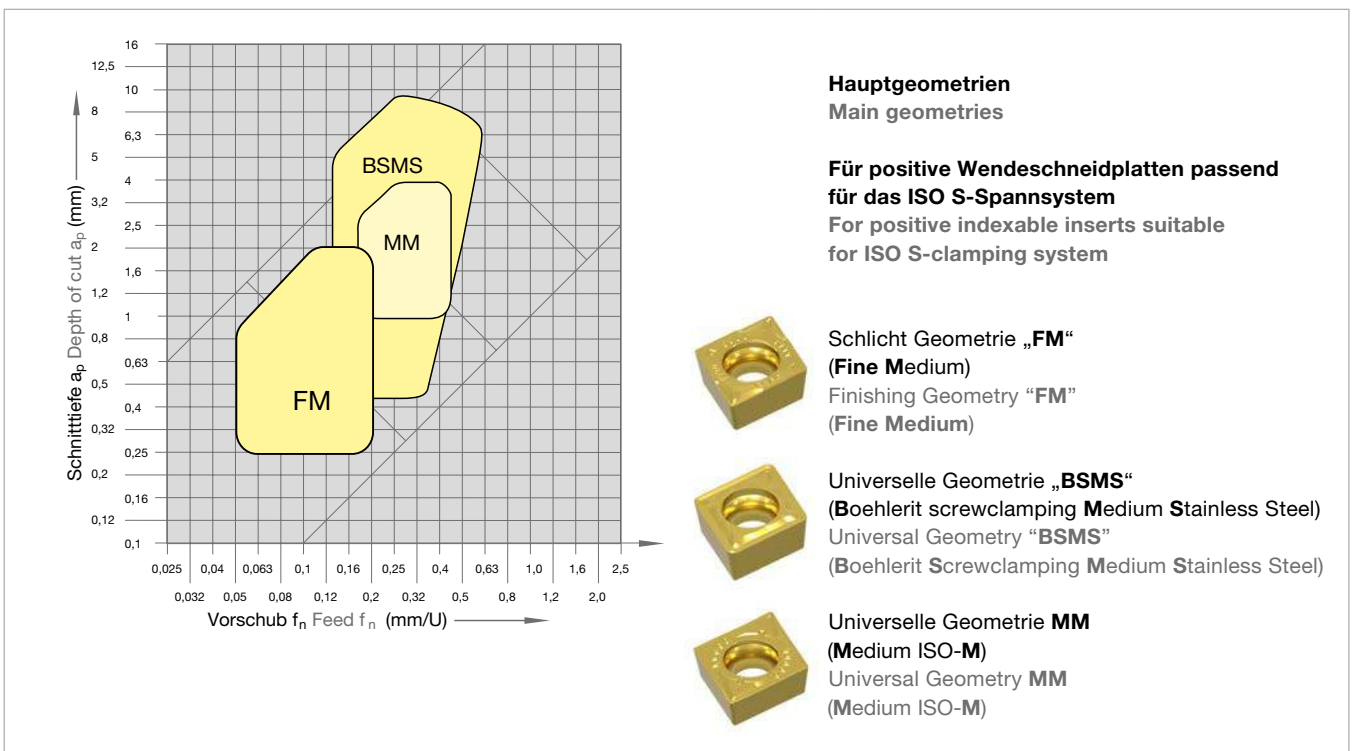
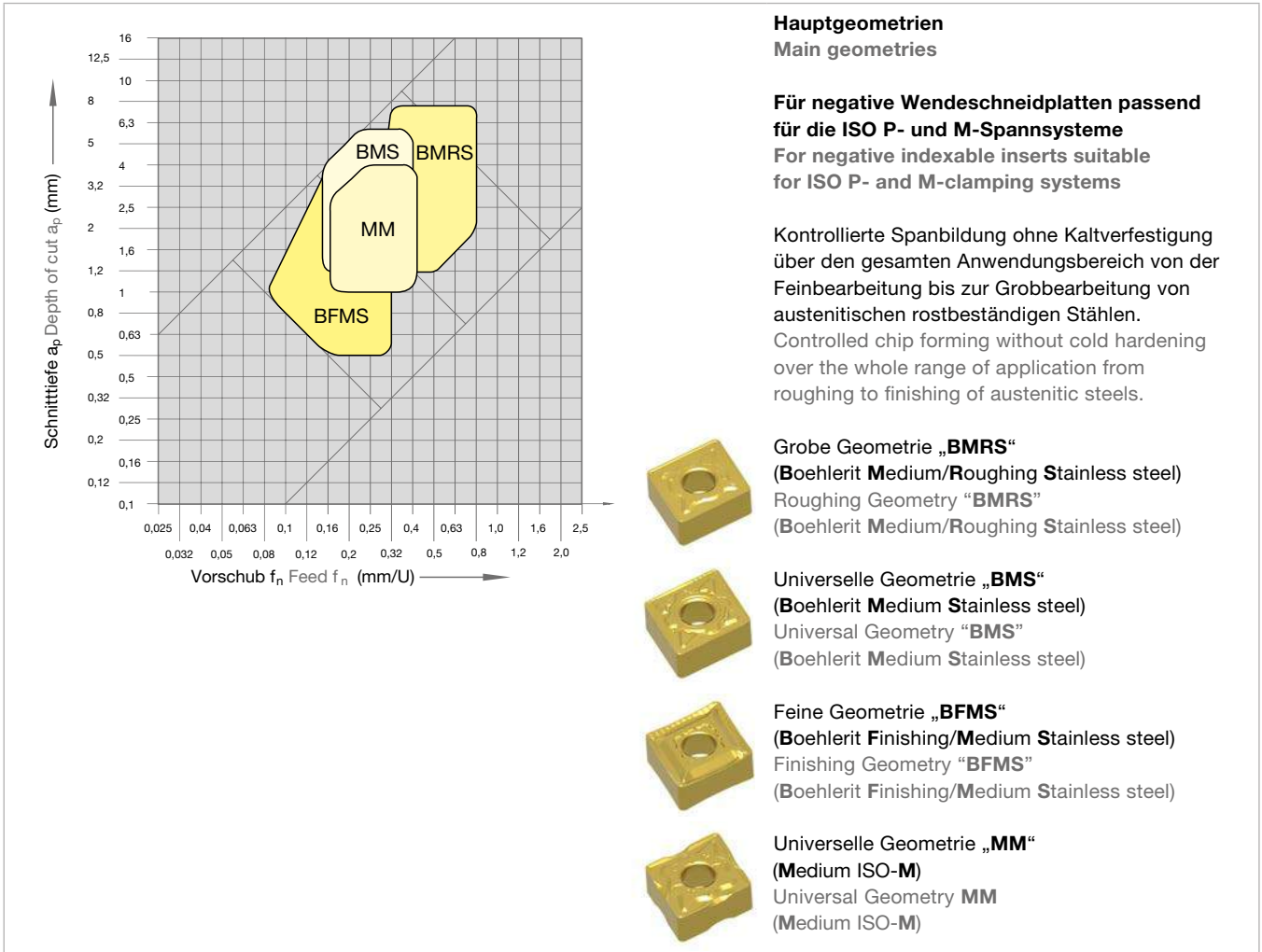
boehlerit

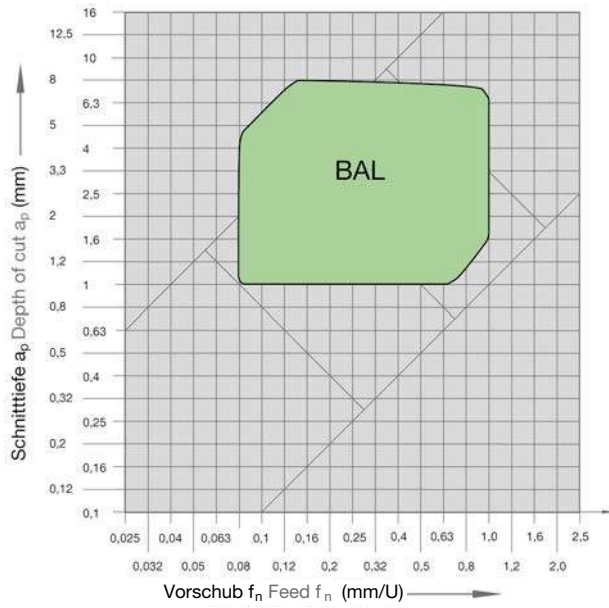
## 車刀

(難切削材：不鏽鋼/ 鋁合金/ 高溫合金)

Turning







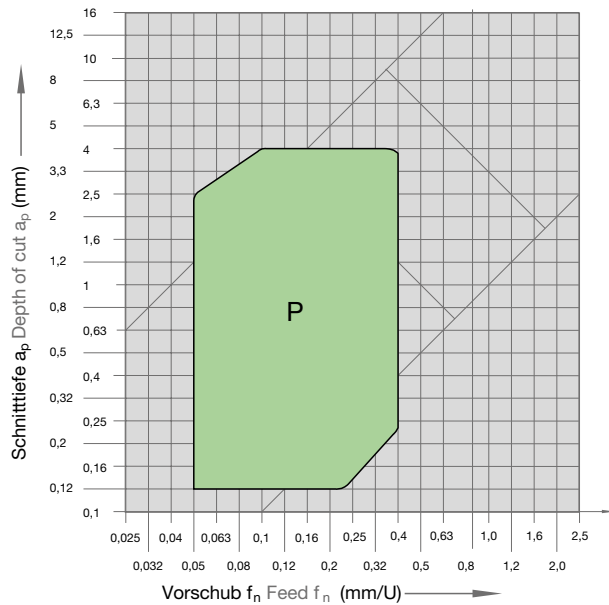
**Hauptgeometrie für Aluminium**  
 Geometry for aluminium machining

**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)

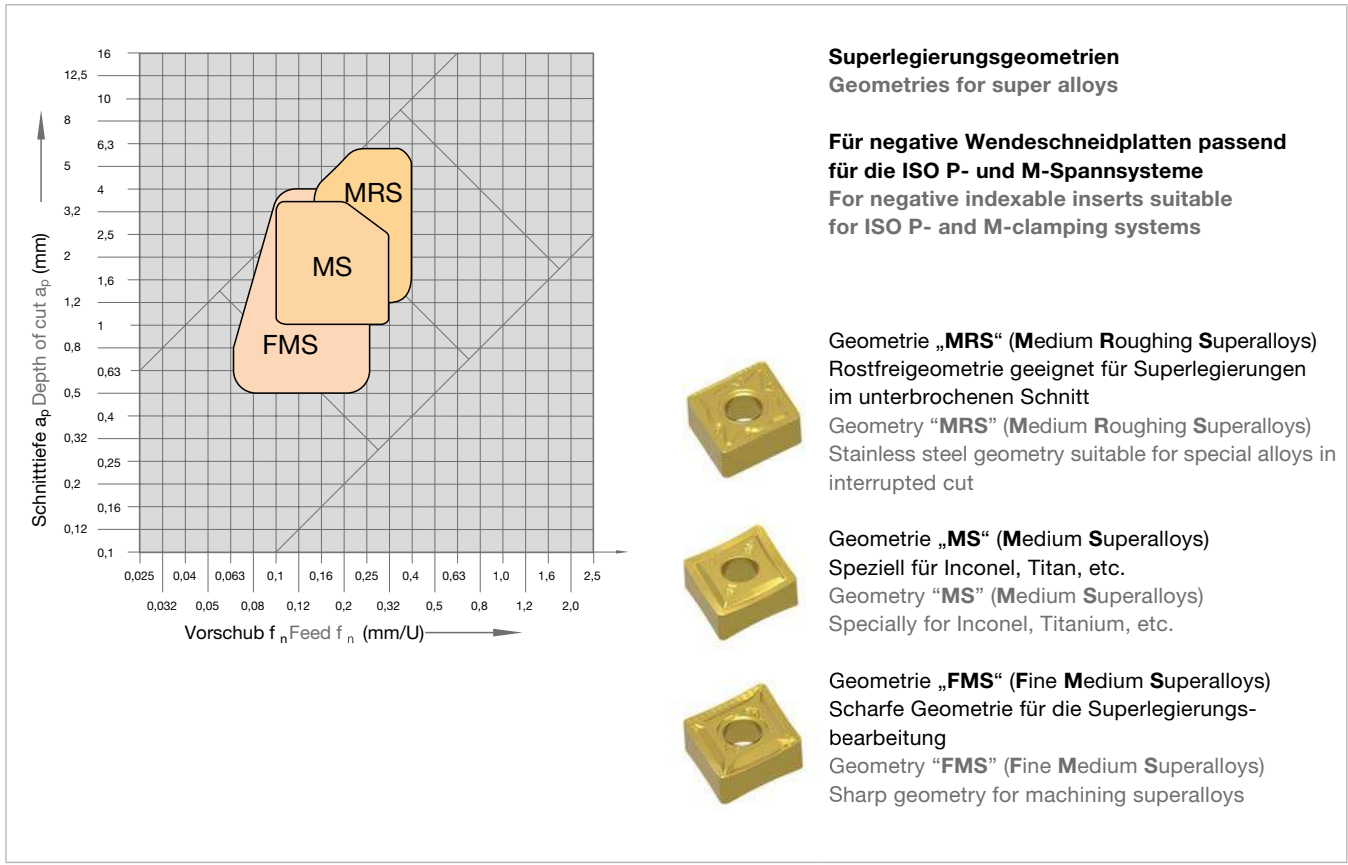


**Hauptgeometrie für Kunststoff**  
 Geometry for plastic machining

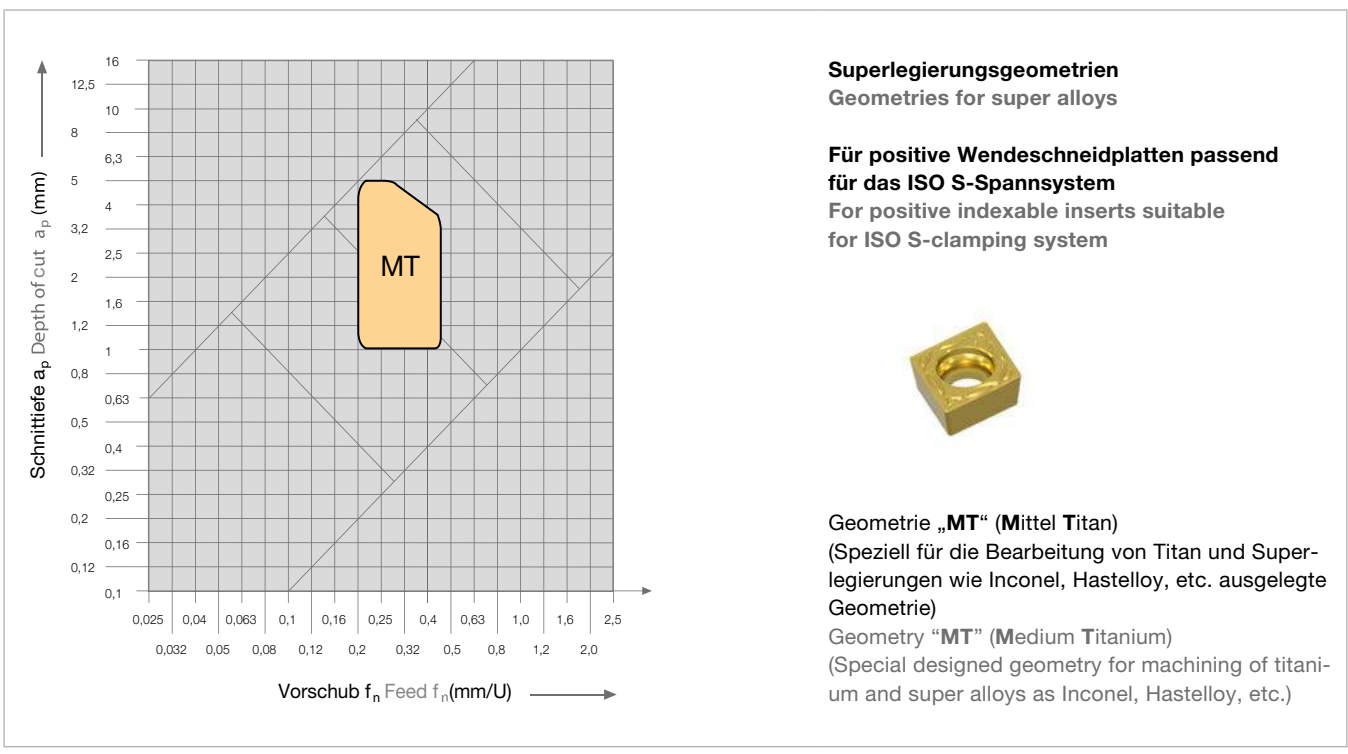
**Für positive Wendeschneidplatten passend für das ISO S-Spannsystem**  
 For positive indexable inserts suitable for ISO S-clamping system



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

## 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>	Plattentype 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

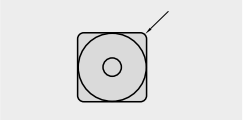
A	
B	
C	
E	
D	
H	
K	
L	
M	
O	
P	
R	
S	
T	
V	
W	

- 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

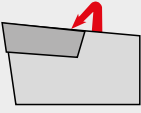


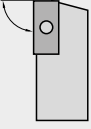
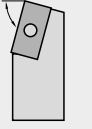

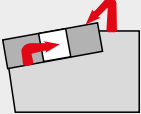




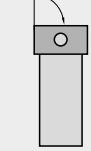
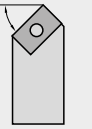
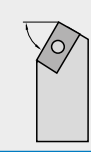
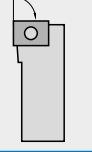



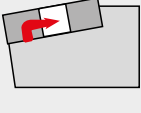



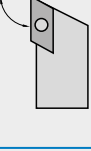
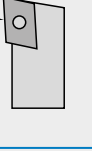
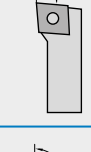
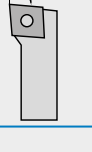


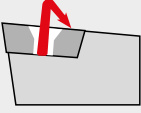







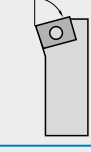
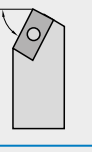
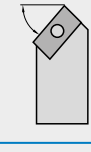
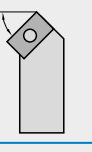


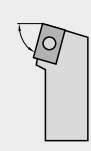
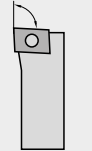



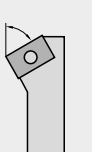

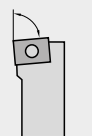

F	
E	
S	
T	
K	
P	

- 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

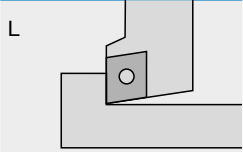
Schnittrichtung  
Cutting direction

L	
N	
R	

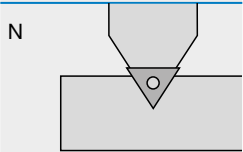
- Wendeschneidplatte kann nur linksschneidend verwendet werden  
The indexable insert can only be used for cuts to the left
- Wendeschneidplatte kann rechts- und linksschneidend verwendet werden  
The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right
- Wendeschneidplatte kann nur 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	A  85° B  82°	A  90°    B  75°	A  3°
<b>M</b>  Von oben und über Bohrung geklemmt Fixation from above and through a hole	<b>C</b> D  80° E  55° H  75° F  120°	C  90°    D  45° E  60°    F  90°	B  5° C  7° D  15°
<b>P</b>  Über Bohrung geklemmt Fixation through a hole	K  55° L  90° M  86°	G  90°    J  93° H  107,5°    L  95°	E  20° F  25°
<b>S</b>  Durch Bohrung geschraubt Fixation by screw through a conical hole	O  135° P  108° R  - S  90° T  60° V  35° W  80°	K  75°    N  63° M  50°    S  45°	G  30° <b>N</b>  0°
		R  75°    U  93°	P  11° O  3°
		T  60°    W  60° V  72,5°    Y  85°	O  3°
			Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind Clearance angle requiring special indication

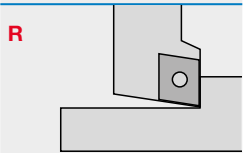
**R**  
Schnitttrichtung  
Cutting direction



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

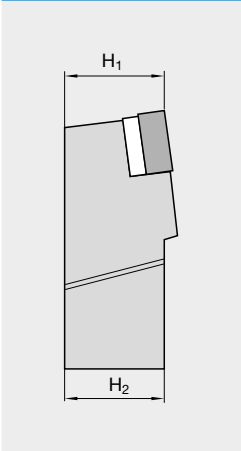


Klemhalter kann rechts- und linksschneidend verwendet werden  
The tool holder can be used for cuts either to the left or to the right



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

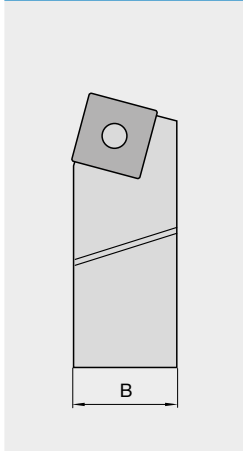
**25**  
Schneidenhöhe  
Cutting height



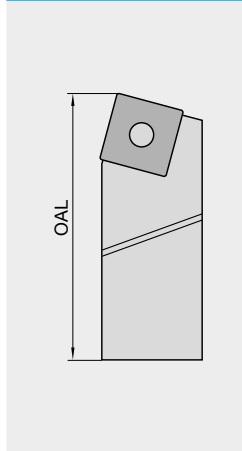
Bei Klemmwerkzeugen entspricht die Schneidenhöhe ( $h_1$ ) im allgemeinen der Schafthöhe ( $h_2$ ). Ausgenommen sind Kurzklemmhalter und Klemmwerkzeuge zum Innendrehen.

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



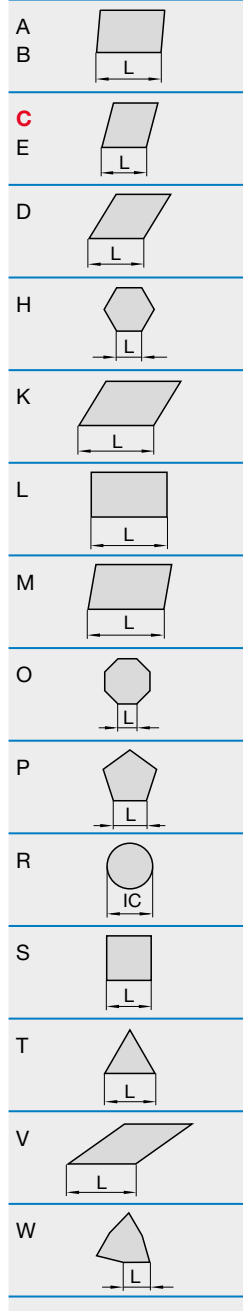
**M**  
Werkzeuflänge  
Tool length



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

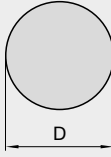
**12**  
Schneidkantenlänge  
Cutting edge length

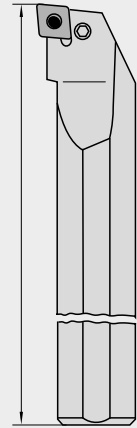


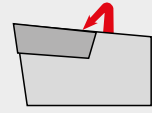
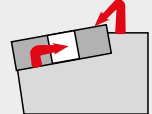
**Beispiele:**  
Examples:

- 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		
Kennbuchstabe Identification letter	Werkstoff des Körpers Material used for main body	Konstruktionsmerkmale Features of design
<b>S</b>	Stahlschaft Solid steel	keine none
A		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply
B		mit Vibrationsdämpfung with vibration damping
D		mit Vibrationsdämpfung und innerer Kühlmittelzuführung with vibration damping and internal coolant supply
C	Hartmetallschaft mit Stahlkopf Hard metal with steel head	keine none
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		keine none
J	Schwermetall Heavy metal	mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply

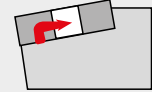
<b>32</b> Schaftdurchmesser Shank diameter

08 10 12 16 20 25 <b>32</b> 40 50

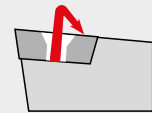
<b>T</b> Werkzeuglänge Tool length


<b>P</b> Befestigungsart Type of fixation
<b>C</b>  Von oben geklemmt Fixation from above
<b>M</b>  Von oben und über Bohrung geklemmt Fixation from above and through a hole

Kennbuchstaben für die Längen  
Code letters for the length

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>P</b>  Über Bohrung geklemmt Fixation through a hole
---

<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>	

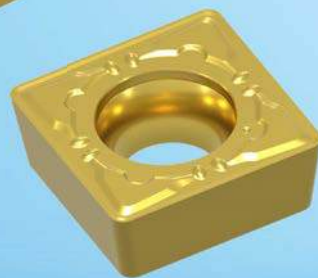
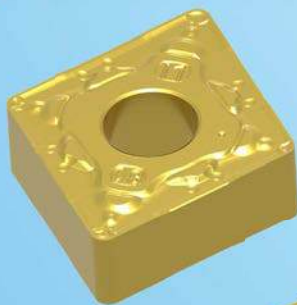
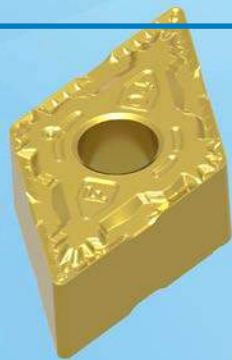
<b>12</b> Schneidkantenlänge Cutting edge length		
A		
B		
<b>C</b>		
E		
D		
H		
K		
L		
M		
O		
P		
R		
S		
T		
V		
W		

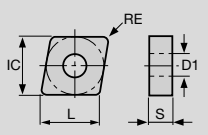
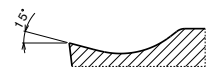

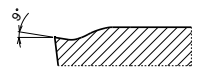

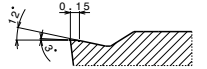



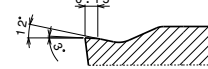

**Beispiele:**  
Examples:

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



		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
CCGT..-E-BC		CCGT..-FM		CCMT..-BSMS		CCMT..-FM		CCMT..MM			
 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

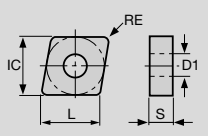
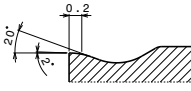

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		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

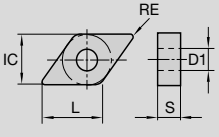
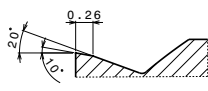

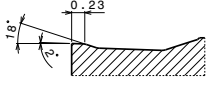

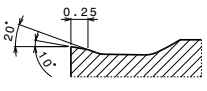

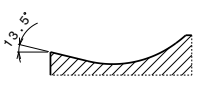

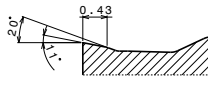

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5151880 oder or CNMG 120408-MRM LCM20T

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>		<b>DCGT..-FM</b>		<b>DCMT..-BSMS</b>		<b>DCMT..-FM</b>		<b>DCMT..-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				
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!

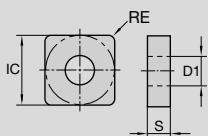
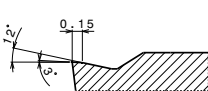

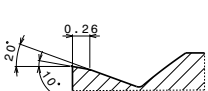
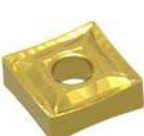
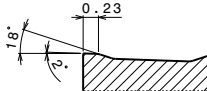

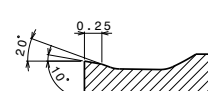

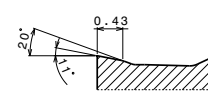

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		<b>LCM20T</b> <b>LC435D</b> <b>BCM25T</b> <b>BCM40T</b>				<b>HC-M20</b> <b>HC-M35</b> <b>HC-M25</b> <b>HC-M40</b>				
		<b>DNMG..MRM</b>  medium rough								
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [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**

		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

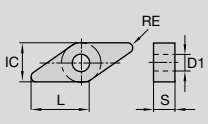
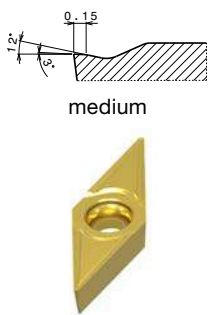
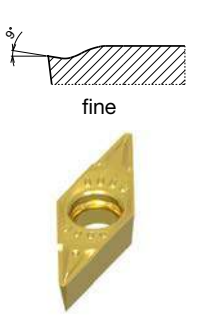
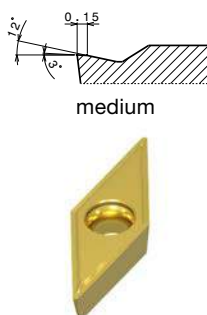
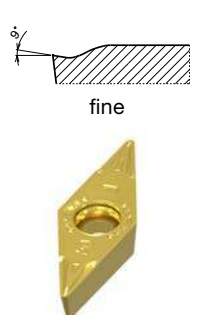
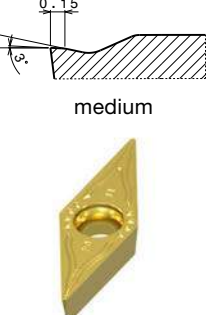
Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		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**

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
<b>VBMT..-MM</b> 		<b>VCGT..-FM</b> 		<b>VCMT..-BSMS</b> 		<b>VCMT..-FM</b> 		<b>VCMT..-MM</b> 			
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				
<b>VBMT 160404</b>	<b>MM</b>	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4		5073346	5101440	
<b>VBMT 160408</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,4	0,8 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,8		5073345	5101442	
<b>VCGT 050102</b>	<b>FM</b>	0,07 - 0,13	0,2 - 1	5,40	3,1	1,59	0,2			5120563	5124312
<b>VCMT 160404</b>	<b>BSMS</b>	0,1 - 0,25	0,4 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,4		6407783		
<b>VCMT 160408</b>	<b>BSMS</b>	0,15 - 0,35	0,8 - 4,0	16,60	9,52	4,76	0,8		6407790		
<b>VCMT 160412</b>	<b>BSMS</b>	0,15 - 0,35	1,2 - 4,0	16,60	9,52	4,76	1,2		6407798		
<b>VCMT 070202</b>	<b>FM</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	6,85	3,97	2,38	0,2			5106924	5106923
<b>VCMT 070204</b>	<b>FM</b>	0,08 - 0,2	0,4 - 1,5	6,85	3,97	2,38	0,4			5106926	5106925
<b>VCMT 110302</b>	<b>FM</b>	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,2			5106939	5106931
<b>VCMT 110304</b>	<b>FM</b>	0,08 - 0,20	0,4 - 1,5	11,10	6,35	2,8	0,4			5106947	5106945
<b>VCMT 160404</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,25	0,4 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,4	5113372		5092767	
<b>VCMT 160408</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,3	0,8 - 3,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5113374		5092770	
<b>VCMT 160412</b>	<b>MM</b>	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!

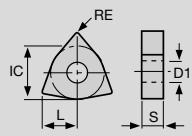
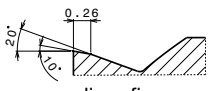
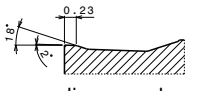
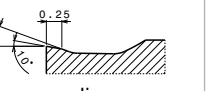
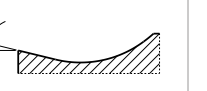
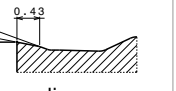
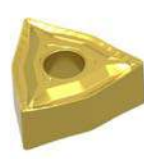




	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BCM45T	HC-M40 HC-P40

WCHX..EN-BFM  
  
 fine medium



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	

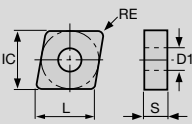
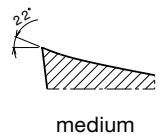

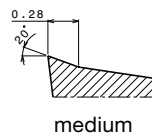

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 6400388 oder or WNMG 060404-BFMS LC435D

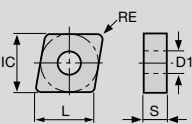
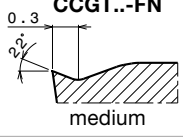

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class					
		LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40					
WNMG..-MRM 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

		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

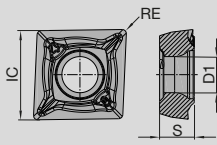
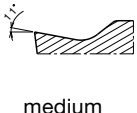

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

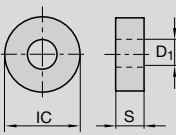
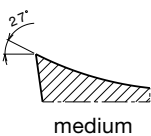

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC610T LW610				HC-N10 HC-N10			
<b>DCGT...-BAL</b>  medium				<b>DCGT...-P</b>  medium					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
<b>DCGT 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>  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>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

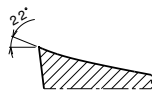
		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC610T LW610				HC-N10 HC-N10			
<p><b>RCGT...-MO-BAL</b></p>  <p>medium</p>									
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC610T	LW610	
				IC	S	RE			
RCGT 0602	MO-BAL	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



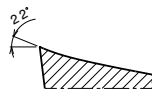
medium



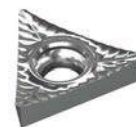
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC610T	LW610
				IC	S	RE		
SCGT 120408	BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 3,5	12,7	4,76	0,8	6406596	6406597

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

TCGT..-BAL



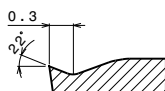
medium



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

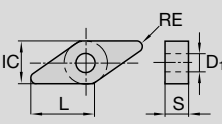
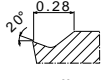



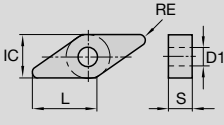
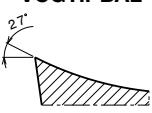

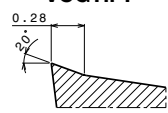

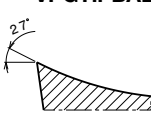

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
VCGT 110302	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	11,1	6,35	3,18	0,2	5185268	5185265
VCGT 110304	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	11,1	6,35	3,18	0,4	5172774	5170769
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

**Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von NE-Metallen**  
**Indexable inserts for machining non ferrous materials**

		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

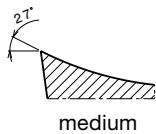
		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
		LC610T LW610				HC-K10 HC-K10			
		<b>VCGT...-BAL</b>  medium 	<b>VCGT...-P</b>  medium 	<b>VPGT...-BAL</b>  medium roughing 					
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				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!

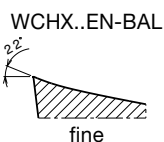
	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	LC610T LW610				HC-K10 HC-K10			

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

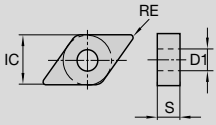
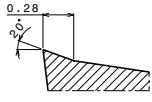

	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	LW610				HC-K10			



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**

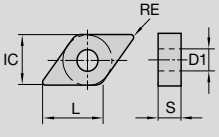
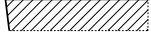

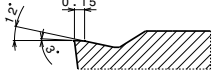



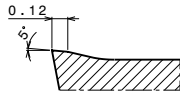

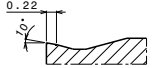

Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

		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
				L	IC	S	RE			
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
				L	IC	S	RE			
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			
DCGT..		DCMT..-BSMS		DCGT..-F-BC		DCMT..-MT		DNGG..-FMS			
 medium 		 medium 		 medium roughing 		 medium 		 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

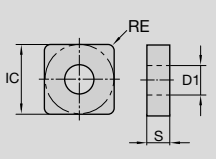
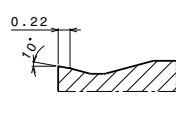

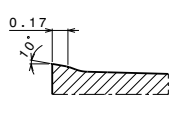
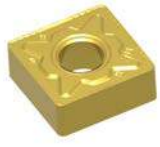
Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

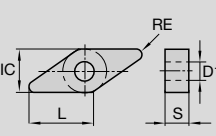
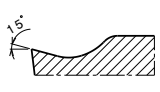

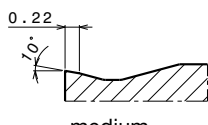

		Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class				
		LC415Z BCS10T BCS20T				HC-S15 HC-M10 HC-M20				
<b>DNMG..-MS</b>  roughing				<b>DNMG..-MT</b>  fine						
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC415Z	BCS10T	BCS20T
				L	IC	S	RE			
DNMG 150404	MS	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,4	6411802		
DNMG 150408	MS	0,2 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	4,76	0,8	6411804		
DNMG 150412	MS	0,2 - 0,5	1,2 - 6,0	15,50	12,7	4,76	1,2	6411806		
DNMG 150604	MS	0,1 - 0,25	0,4 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,4	6411808		
DNMG 150608	MS	0,2 - 0,4	0,8 - 6,0	15,50	12,7	6,35	0,8	6411810		
DNMG 150612	MS	0,2 - 0,4	1,2 - 6,0	15,50	12,7	6,35	1,2	6411814		
DNMG 150608	MT	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				
RCMX 1204	MO	0,2 - 0,4	1,0 - 5,0	12	4,76	4,2	9207238			
RCMT 1606	MT	0,2 - 0,45	1,5 - 6,5	16	6,35	5,2			5074425	
RCMT 2006	MT	0,2 - 0,45	2,0 - 8,0	20	6,35	6,5			5074433	

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

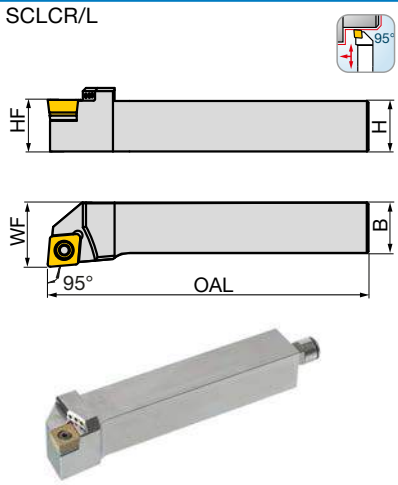
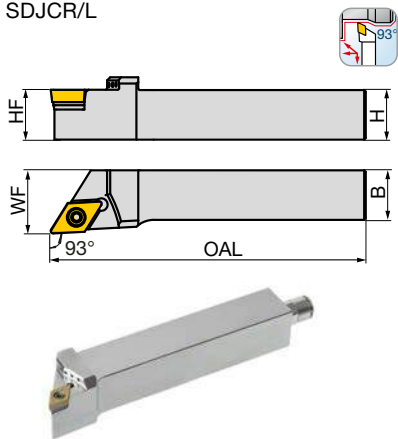
Verfügbar ab Lager Available on stock / schwarz black  
Kurzfristig lieferbar Available at short notice / schwarz kursiv black italic  
Auf Anfrage On demand / grau kursiv grey italic

# boehlerit

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	V02-T0800
SVJCR 2020 K11 - IK G1/8			6401257	6407831
SVJCL 2020 K11 - IK G1/8				
SVJCR 2020 K16 - IK G1/8	B09-V1602 <sup>1)</sup>			
SVJCL 2020 K16 - IK G1/8	6401880	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534
SVJCR 2525 M16 - IK G1/8	B09-V1606 <sup>2)</sup>	6404759	6401260	6407849
SVJCL 2525 M16 - IK G1/8	6401881			

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	●		
		<b>PDJNR 2525 M15-IK G1/8</b>	5107072	25	25	150	32	●	DN.. 1506..	
		<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**

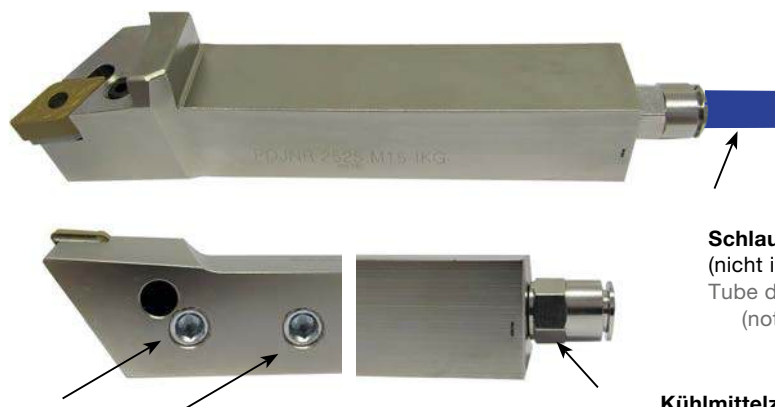


	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	HF	B	OAL	WF	Verfüg- barkeit Avail- ability	Passende Wende- platten Suitable inserts	Seite Page
			= H						
	<b>PWLN 1616 H06-IK G1/8</b>	5107074	16	16	100	20	●	WN.. 0604..	34,49
	<b>PWLN 1616 H06-IK G1/8</b>	5107075	16	16	100	20	●		60,67 79
	<b>PWLN 2020 K08-IK G1/8</b>	5107076	20	20	125	25	●	WN.. 0804..	34,49
	<b>PWLN 2020 K08-IK G1/8</b>	5107078	20	20	125	25	●		61,
	<b>PWLN 2525 M08-IK G1/8</b>	5107079	25	25	150	32	●		67
	<b>PWLN 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
PWLN 1616 H06 - IK G1/8	B01-W0627	D02-09120	A03-06170	E01-05807	V10-10000	V01-A0025
PWLN 1616 H06 - IK G1/8	6401842	6403960	6401278	6404738	6407852	6407825
PWLN 2020 K08 - IK G1/8	B01-W0831	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
PWLN 2020 K08 - IK G1/8						
PWLN 2525 M08 - IK G1/8						
PWLN 2525 M08 - IK G1/8						
PWLN 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 PWLN 1616 H06 - IK G1/8  
 Order example: 1 piece PWLN 1616 H06 - IK G1/8

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

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	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	
	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	0,2	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 <sub>p</sub> (mm) Recommended a <sub>p</sub> (mm)	Empfohlene f <sub>n</sub> (mm/U) Recommended f <sub>n</sub> (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> (m/min) Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a <sub>p</sub> (mm) Recommended a <sub>p</sub> (mm)	Empfohlene f <sub>n</sub> (mm/U) Recommended f <sub>n</sub> (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> (m/min) Cutting speed v <sub>c</sub> (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<sub>c</sub> 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						
1.4449			BMRS	12	4	0,45	80 - 160						
1.4571			MRM	16	5	0,5	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 <sub>p</sub> (mm) Recommended a <sub>p</sub> (mm)	Empfohlene f <sub>n</sub> (mm/U) Recommended f <sub>n</sub> (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> (m/min) Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a <sub>p</sub> (mm) Recommended a <sub>p</sub> (mm)	Empfohlene f <sub>n</sub> (mm/U) Recommended f <sub>n</sub> (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> (m/min) Cutting speed v <sub>c</sub> (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		
			320	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	
				BMRS	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		
	E. - BC	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	140 - 180		
			BMRS	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			
			E. - BC	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									
BMRS	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				
E. - BC	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										
	BMRS	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					
E. - BC	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<sub>c</sub> 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	

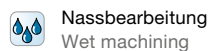
<sup>1)</sup> und Stahlguss  
<sup>2)</sup> und austenitische / ferritische

<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




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

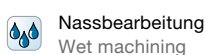
Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)	
			LC415Z / BCS20T	
			f = mm/U rev 0,15 - 0,5	
				
M	Nichtrostender Stahl <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	austenitisch <sup>2)</sup> , abgeschreckt austenitic <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

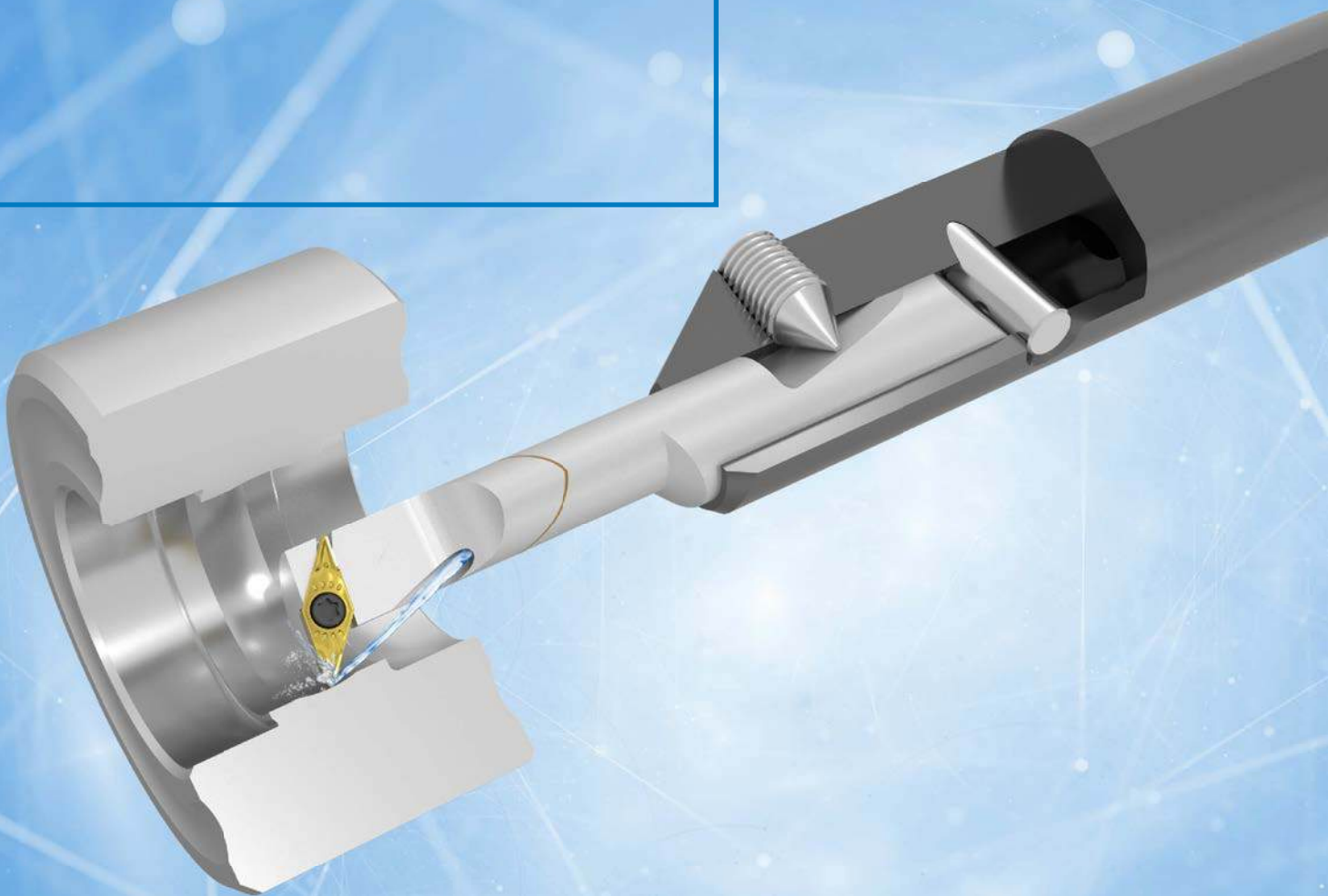



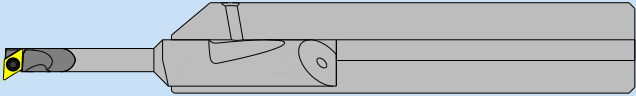
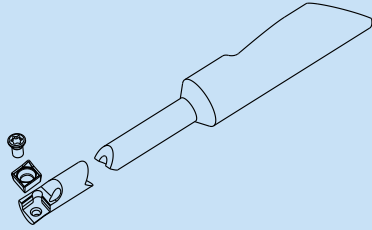
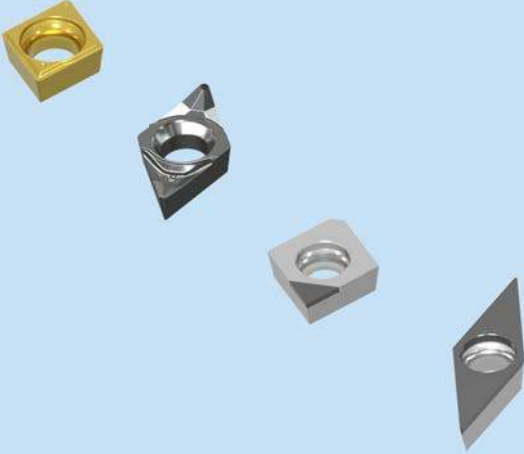
# boehlerit

## Microtec

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

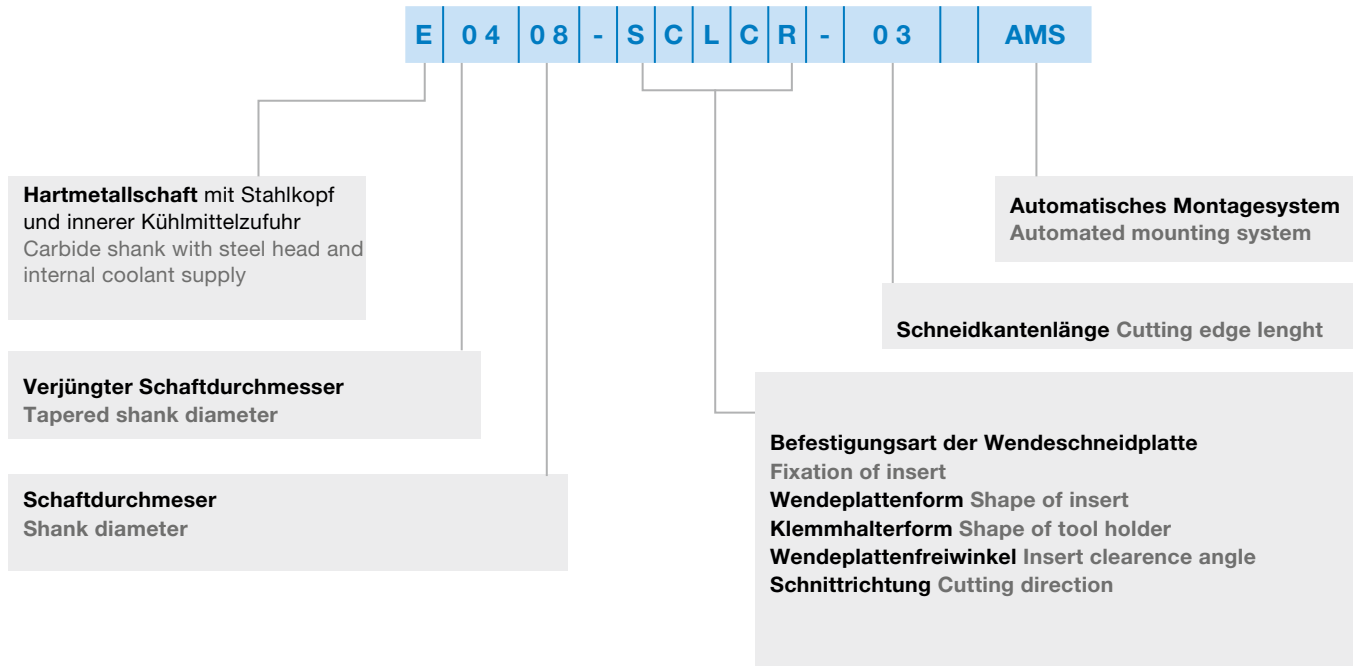
Internal turning with indexable  
inserts, made of carbide, PCD, CVD-D and CBN



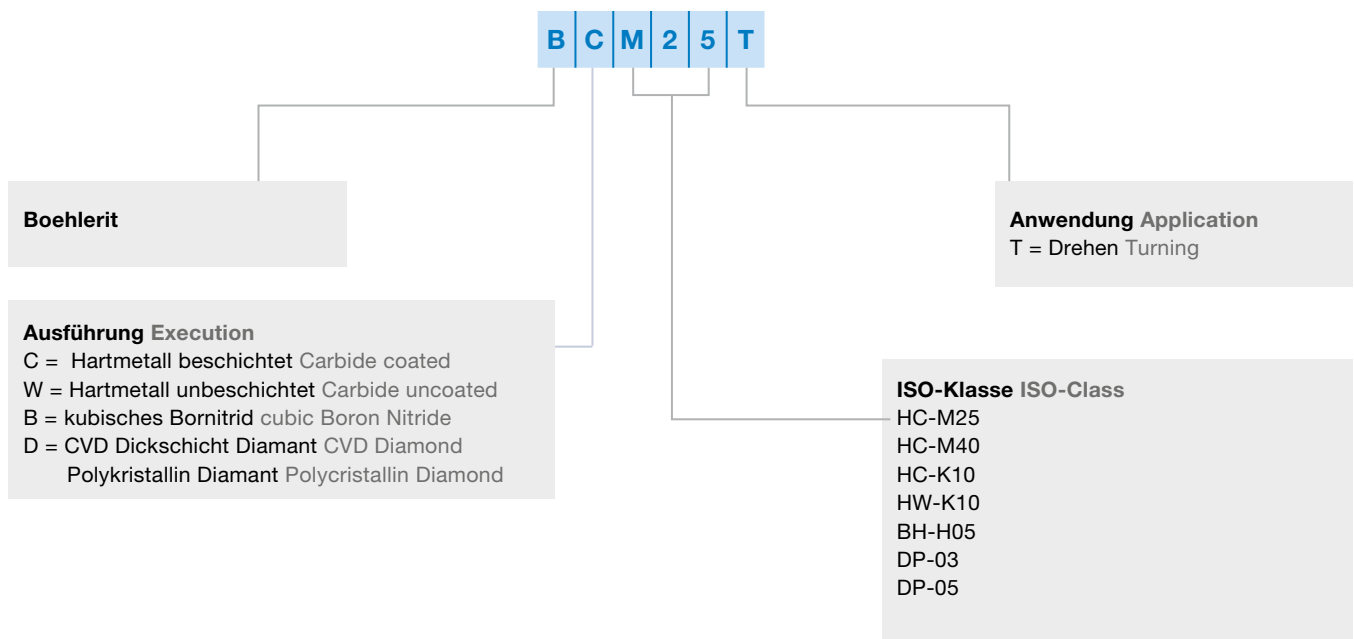
<p>Fixe Montage des Grundhalters maschinenseitig Fixed mounting of the basic tool holder on the machine side</p> 	<p>Einfacher Einbau des Grundhalters in Rund- und Vierkantaufnahmen. Simple installation of the basic tool holder in round and square machine mountings.</p>
<p>Bohrstange separat auswechselbar 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. 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. 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. 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. 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. 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!


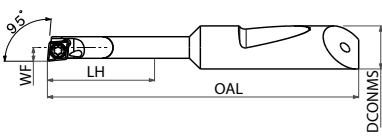

Bezeichnungssystem Microtec  
Designation system Microtec


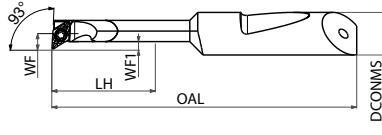




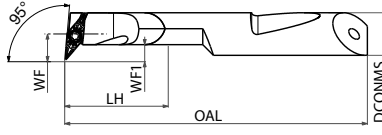

Bezeichnungssystem Schneidstoffsorten  
Designation system Cutting materials



**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	⓪	CC..03..
	<b>E0408-SCLCL 03 AMS</b>		5199717	8	57	26	2,5	-	5	⓪	

	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	⓪	DC..04..
	<b>E0408-SDUCL 04 AMS</b>		5199719	8	57	26	3	1,5	5,6	⓪	

	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	⓪	VC..05..
	<b>E0408-SVLCL 05 AMS</b>		5199721	8	57	26	5	3	9,2	⓪	

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


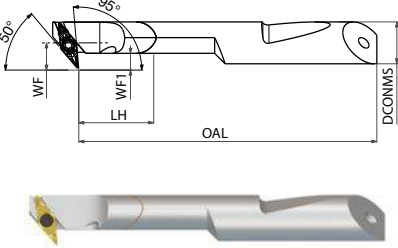
Bestellbeispiel: 1 Stück 5199716 E0408-SCLCR 03 AMS  
 Order example: 1 piece 5199717 E0408-SCLCR 03 AMS


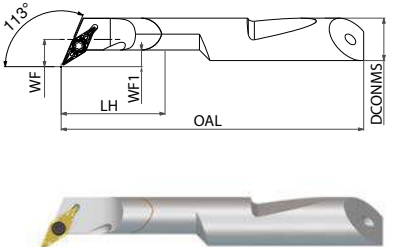
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung  
 Carbide shank with steel head and coolant hole  
 AMS = Automatisches Montagesystem  
 Automated mounting system

⓪ 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	●		

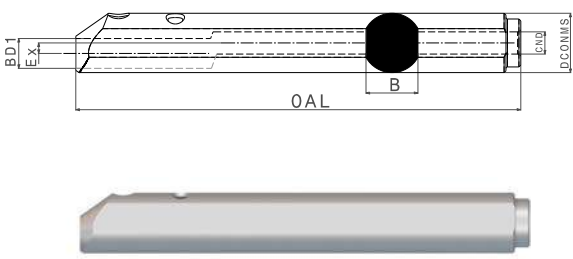
Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code			
E0408-S..						
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d		Klemmschraube Fixation screw		Schlüssel Key
3,52	CC.. 03.	8	A13-16032	5215803	V04-T0600	6407842
3,52	DC.. 04.	8	A02-15045	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	Ident No.	DCONMS	B	OAL	BD1	CND	Ex	Verfüg- barkeit
	Ordering Code								Availability
	<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	Bestellbezeichnung Ordering Code			
<b>HAMS 1608R/L</b>	 Schraube M6x10,3 Screw		 Schlüssel Key	
Schaftdurchmesser Ø d Shankdiameter Ø d				
16	M6x10,3	5215805	V01-0030	6407826

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 Werkstofftable 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  Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513			■ Hauptanwendung Main application □ Weitere Anwendungen Further applications							● Standardsorte Standard grade					

#### ● **BCM25T (HC-M25, HC-P30)**

Grobkorndrehsorte mit einer AlTiN - PVD Beschichtung zur Bearbeitung von Stahlwerkstoffen und austenitischer rostfreier Stähle 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 Schlichtzerspanung 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.

Werkstoff Material		Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)				
		BCM25T	BCM40T	LC610T	LW610	BBH05T
P	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		
M	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	
K	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
N	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	
S	Hochwarmfeste Legierungen Heat resistant alloys			15 - 40		
H	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 Schwerzerspannung  
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





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 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)