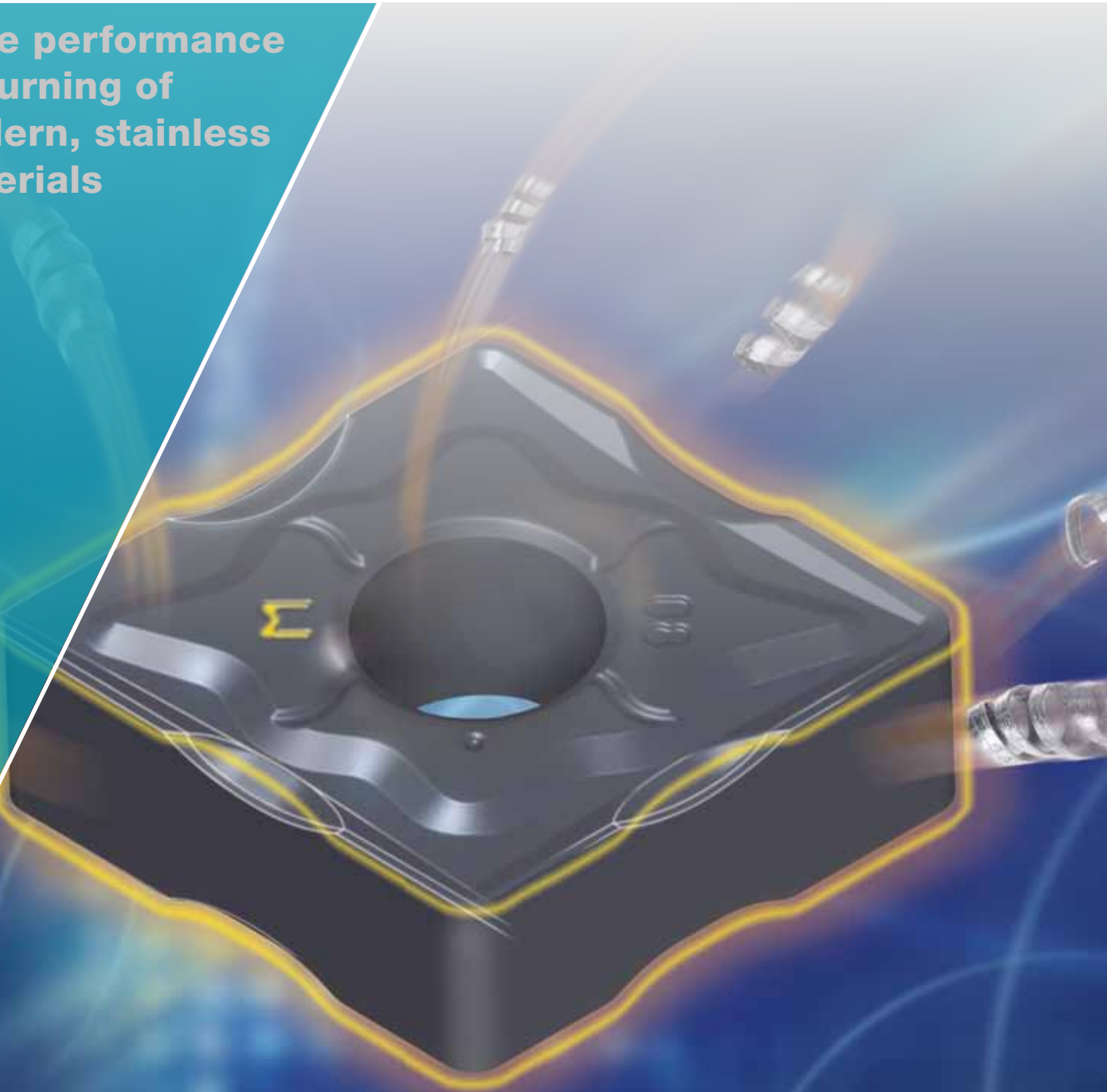


BOEHLERIT

**Mehr Performance beim
Drehen moderner,
rostfreier Werkstoffe**

Member of the LEITZ Group

**More performance
on turning of
modern, stainless
materials**



www.boehlerit.com

Boehlerit rundet mit seinen neuen Sorten BCM25T im Bereich M25 und BCM40T im Bereich M40 sein weitreichendes Portfolio ab.

Zusätzlich zu den Neuen BCM25T, BCM40T und den bereits am Markt bewährten Sorten LCM20T und LC435D, bringt der Hartmetallhersteller aus Kapfenberg auch weitere Spanformer. Ausgewählte Hartmetalle, neue Beschichtungen und eine besondere Schneidkantenausführung gewährleisten Zerspanung auf top Niveau.

Boehlerit completes its extensive product portfolio with its new BCM25T grade for the M25 range and the new BCM40T grade for M40 applications.

The carbide manufacturer from Kapfenberg is also launching additional grades besides the new BCM25T and BCM40T and the well established LCM20T and LC435D grades.

Selected carbides, new coatings and special cutting edge design ensure an outstanding chipping performance.

Technologievorteile Sorte BCM25T
Technological advantages grade BCM25T

Kundennutzen
Customer benefits

<p>Ausgewähltes Hartmetall für den höheren Schnittgeschwindigkeitsbereich Selected carbide for higher cutting speeds</p>		<p>Geeignet für ferritisch und austenitische Rostfreistähle Suitable for ferritic and austenitic stainless steels</p>
<p>PVD Hyper 8 - Beschichtung für eine stabile Schneidkantenausführung PVD Hyper 8 coating for stable cutting edge design</p>		<p>Durch den hohen Aluminiumanteil besonders für hohe Schnittgeschwindigkeiten geeignet Its high aluminium content makes it particularly suitable for high cutting speeds.</p>

Technologievorteile Sorte BCM40T
Technological advantages grade BCM40T

Kundennutzen
Customer benefits

<p>Besonders feinkörniges Substrat Particularly fine-grained substrate</p>		<p>Stabile, sichere Bearbeitung von Rostfreistählen. Auch für die Bearbeitung von Superlegierungen geeignet Stable, reliable machining of stainless steels also suitable for super alloys.</p>
<p>Neue glatte, PVD Hyper 8 - Beschichtung mit hohem Aluminiumanteil New smooth, Hyper 8 PVD - coating with high content of aluminium</p>		<p>Geringe Aufklebeneigung und um bis zu 50% höhere Standzeiten Low sticking disposition and 50 % longer tool life</p>


Technologievorteile Sorte LCM20T
Technological advantages grade LCM20T


Kundennutzen
Customer benefits

<p>Warmfestes Hartmetall Heat-resistant carbide</p>		<p>Hohe Stabilität gegen plastische Verformungen auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten High stability against plastic deformation even at high cutting speeds</p>
<p>Glatte MT-CVD Keramikdeckschicht mit Nanolock Anbindungsschicht Smooth MT-CVD ceramic top coat with Nanolock adhesion layer</p>		<p>Keine Aufklebeneigung und hohe Warmfestigkeit, extrem gute Schichthftung für Schnittgeschwindigkeiten über 200 m/min No sticking disposition and high heat-resistance, extrem big coating adhesion for cutting speeds of more than 200 m/min</p>

Technologievorteile Sorte LC435D
Technological advantages grade LC435D

Kundennutzen
Customer benefits

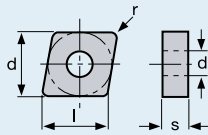




<p>Gradientensubstrat gegen thermische Risse und für erhöhte Bruchzähigkeit Gradient substrate against thermal cracks and for increased fracture toughness</p>		<p>Schützt vor Schneidkantenausbrüchen, ermöglicht scharfe Schneidkantenausführung Improves resistance to chipping of the cutting edges; makes sharp cutting edges possible</p>
<p>MT-CVD Beschichtung MT-CVD coating</p>		<p>Hohe Verschleißfestigkeit an der Freifläche. Geeignet für unterbrochene Schnittgeschwindigkeiten bis zu 150 m/min. High wear resistance on the clearance surface Suitable for interrupted cutting speeds of up to 150 m/min.</p>

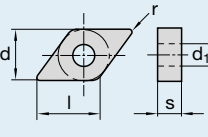
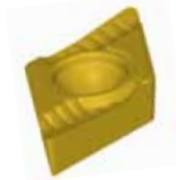
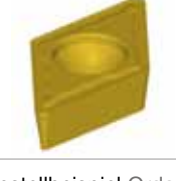
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
CCGT E.-BC 	CCGT 060204 EL-BC	6,40	6,35	2,38	0,4		●		
	CCGT 060204 ER-BC	6,40	6,35	2,38	0,4		●		
	CCGT 060208 EL-BC	6,40	6,35	2,38	0,8		●		
	CCGT 060208 ER-BC	6,40	6,35	2,38	0,8		●		
	CCGT 09T304 EL-BC	9,70	9,52	3,97	0,4		●		
	CCGT 09T304 ER-BC	9,70	9,52	3,97	0,4		●		
	CCGT 09T308 EL-BC	9,70	9,52	3,97	0,8		●		
	CCGT 09T308 ER-BC	9,70	9,52	3,97	0,8		●		
	CCGT 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	0,8		●		
	CCGT 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	0,8		●		
	CCGT 120412 EL-BC	12,90	12,70	4,76	1,2		●		
	CCGT 120412 ER-BC	12,90	12,70	4,76	1,2		●		
	CCMT...BSMS 	CCMT 09T304-BSMS	9,70	9,52	3,97	0,4		●	
CCMT 09T308-BSMS		9,70	9,52	3,97	0,8		●		
CCMT 120404-BSMS		12,90	12,70	4,76	0,4		●		
CCMT 120408-BSMS		12,90	12,70	4,76	0,8		●		
CCMT....-FM 	CCMT 09T304-FM	9,70	9,52	3,97	0,4	●	●		
CCMT....-MM 	CCMT 060202-MM	6,40	6,35	2,38	0,2	●	●	●	
	CCMT 060204-MM	6,40	6,35	2,38	0,4	●	●	●	
	CCMT 09T304-MM	9,70	9,52	3,97	0,4	●		●	
	CCMT 09T308-MM	9,70	9,52	3,97	0,8	●		●	
	CCMT 120404-MM	12,90	12,70	4,76	0,4			●	
	CCMT 120408-MM	12,90	12,70	4,76	0,8			●	
CNMG....-BFMS 	CNMG 090304-BFMS	9,70	9,52	3,97	0,4	●	●	●	
	CNMG 120404-BFMS	12,90	12,70	4,76	0,8	●	●	●	
	CNMG 120408-BFMS	12,90	12,70	4,76	0,8	●	●	●	
	CNMG 120412-BFMS	12,90	12,70	4,76	1,2	●	●	●	

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

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

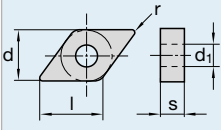
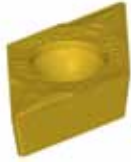





	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
CNMG....-BMRS 	CNMG 120408-BMRS	12,90	12,70	4,76	0,8		●		●
	CNMG 120412-BMRS	12,90	12,70	4,76	1,2		●		●
	CNMG 160612-BMRS	16,10	15,87	6,35	1,2		●		●
	CNMG 160616-BMRS	19,30	19,05	6,35	1,6		●		●
	CNMG 190612-BMRS	19,30	19,05	6,35	1,2		●		●
CNMG....-BMS 	CNMG 120408-BMS	12,90	12,70	4,76	0,8		●		
	CNMG 120412-BMS	12,90	12,70	4,76	1,2		●		
	CNMG 160612-BMS	16,10	15,87	6,35	1,2		●		
CNMG....-MM 	CNMG 120408-MM	12,90	12,70	4,76	0,8	●		●	●
	CNMG 120412-MM	12,90	12,70	4,76	0,8	●		●	●
	CNMG 160612-MM	16,10	15,87	6,35	1,2	●		●	●
	CNMG 160616-MM	16,10	15,87	6,35	1,6	●		●	●
	CNMG 190612-MM	19,30	19,05	6,35	1,2	●			●
	CNMG 190616-MM	19,30	19,05	6,35	1,6	●			●
CNMG....E.-BC 	CNMG 120404 EL-BC	12,90	12,70	4,76	0,4		●		
	CNMG 120404 ER-BC	12,90	12,70	4,76	0,4		●		
	CNMG 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	0,8		●		
	CNMG 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	0,8		●		

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
DCGT...E.-BC 	DCGT 070204 EL-BC	7,70	6,35	2,38	0,4		●		
	DCGT 070204 ER-BC	7,70	6,35	2,38	0,4		●		
	DCGT 11T304 EL-BC	11,60	9,52	3,97	0,4		●		
	DCGT 11T304 ER-BC	11,60	9,52	3,97	0,4		●		
	DCGT 11T308 EL-BC	11,60	9,52	3,97	0,8		●		
	DCGT 11T308 ER-BC	11,60	9,52	3,97	0,8		●		
DCMT....-BSMS 	DCMT 11T304-BSMS	11,60	9,52	3,97	0,4		●		
	DCMT 11T308-BSMS	11,60	9,52	3,97	0,8		●		

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces CNMG 120408-BMRS LC435D

- Verfügbar ab Lager Available from stock

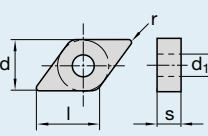

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

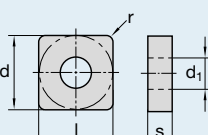
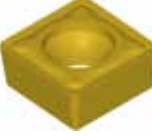

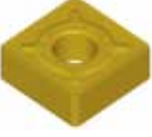
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
DCMT....-FM 	DCMT 070202-FM	7,70	6,35	2,38	0,2	●	●		
	DCMT 11T302-FM	11,60	9,52	3,97	0,2	●	●		
DCMT....-MM 	DCMT 070204-MM	7,70	6,35	2,38	0,4		●		
	DCMT 11T304-MM	11,60	9,52	3,97	0,4	●		●	
	DCMT 11T308-MM	11,60	9,52	3,97	0,8	●		●	
DNMG....-BFMS 	DNMG 110404-BFMS	11,60	9,52	4,76	0,4	●	●	●	
	DNMG 110408-BFMS	11,60	9,52	4,76	0,8		●	●	
	DNMG 150604-BFMS	15,50	12,70	6,35	0,4	●	●	●	
	DNMG 150608-BFMS	15,50	12,70	6,35	0,8	●	●	●	
DNMG....-BMRS 	DNMG 150608-BMRS	15,50	12,70	6,35	0,8		●		●
	DNMG 150612-BMRS	15,50	12,70	6,35	1,2		●		●
DNMG....-BMS 	DNMG 110408-BMS	11,60	9,52	4,76	0,8		●		
	DNMG 150408-BMS	15,50	12,70	4,76	0,8		●		
	DNMG 150608-BMS	15,50	12,70	6,35	0,8		●		
	DNMG 150612-BMS	15,50	12,70	6,35	1,2		●		
DNMG...E.-BC 	DNMG 150604 EL-BC	15,50	12,70	6,35	0,4		●		
	DNMG 150604 ER-BC	15,50	12,70	6,35	0,4		●		
	DNMG 150608 EL-BC	15,50	12,70	6,35	0,8		●		
	DNMG 150608 ER-BC	15,50	12,70	6,35	0,8		●		

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces DCMT 070202-FM LCM20T

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

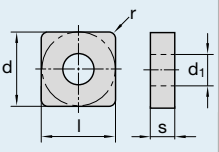

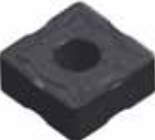
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
	DNMG 110404-MM	11,60	9,52	4,76	0,4			●	
	DNMG 110408-MM	11,60	9,52	4,76	0,8			●	
	DNMG 150404-MM	15,50	12,70	4,76	0,4	●		●	
	DNMG 150408-MM	15,50	12,70	4,76	0,8	●		●	
	DNMG 150604-MM	15,50	12,70	6,35	0,4	●		●	
	DNMG 150608-MM	15,50	12,70	6,35	0,8	●		●	●
	DNMG 150612-MM	15,50	12,70	6,35	1,2	●		●	●

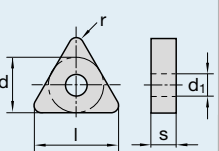


	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
	SCMT 120408-BSMS	12,70	12,70	6,35	0,8		●		
	SNMG 090304-BFMS	9,52	9,52	3,18	0,4		●	●	
	SNMG 120408-BMRS	12,70	12,70	4,76	0,8		●		
	SNMG 120412-BMRS	12,70	12,70	4,76	1,2		●		●
	SNMG 190612-BMRS	19,05	19,05	6,35	1,2		●		●
	SNMG 190616-BMRS	19,05	19,05	6,35	1,6				●

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces DNMG 110404-MM LCM20T

- Verfügbar ab Lager Available from stock

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

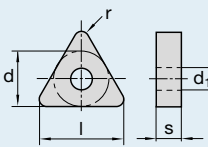


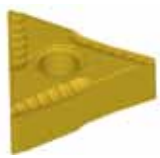
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
SNMG....-BMS 	SNMG 120408-BMS	12,70	12,70	4,76	0,8		●		
	SNMG 120412-BMS	12,70	12,70	4,76	1,2		●		
SNMG....-MM 	SNMG 120408-MM	12,70	12,70	4,76	0,8			●	●
	SNMG 120412-MM	12,70	12,70	4,76	1,2			●	●
	SNMG 150612-MM	15,87	15,87	6,35	1,2	●		●	●
	SNMG 150616-MM	15,87	15,87	6,35	1,6	●		●	●
	SNMG 190612-MM	19,05	19,05	6,35	1,2	●			●
	SNMG 190616-MM	19,05	19,05	6,35	1,6	●			●

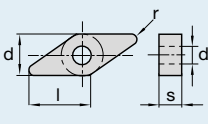



	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
TCGT....-E.-BC 	TCGT 110204 EL-BC	11,00	6,35	2,38	0,4		●		
	TCGT 110204 ER-BC	11,00	6,35	2,38	0,4		●		
	TCGT 16T304 EL-BC	16,50	9,52	3,97	0,4		●		
	TCGT 16T304 ER-BC	16,50	9,52	3,97	0,4		●		
	TCGT 16T308 EL-BC	16,50	9,52	3,97	0,8		●		
	TCGT 16T308 ER-BC	16,50	9,52	3,97	0,8		●		
TCMT....-BSMS 	TCMT 110204-BSMS	11,00	6,35	2,38	0,4		●		
	TCMT 110208-BSMS	11,00	6,35	2,38	0,8		●		
	TCMT 16T304-BSMS	16,50	9,52	3,97	0,4		●		
	TCMT 16T308-BSMS	16,50	9,52	3,97	0,8		●		

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces SNMG120408-BMS LC435D

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

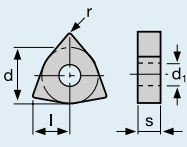



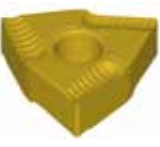

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
						HC			
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
TNMG...-BFMS 	TNMG 160404-BFMS	16,50	9,52	4,76	0,4		●	●	
	TNMG 160408-BFMS	16,50	9,52	4,76	0,8		●	●	
TNMG...-BMS 	TNMG 160408-BMS	16,50	9,52	4,76	0,8		●	●	
	TNMG 160412-BMS	16,50	9,52	4,76	1,2		●	●	
	TNMG 220408-BMS	22,00	12,70	4,76	0,8		●	●	
	TNMG 220412-BMS	22,00	12,70	4,76	1,2		●	●	
TNMG...-E.-BC 	TNMG 160404 EL-BC	16,50	9,52	4,76	0,4		●		
	TNMG 160404 ER-BC	16,50	9,52	4,76	0,4		●		
	TNMG 160408 EL-BC	16,50	9,52	4,76	0,8		●		
	TNMG 160408 ER-BC	16,50	9,52	4,76	0,8		●		

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
						HC			
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
VBMT...-MM 	VBMT 160404-MM	16,60	9,52	4,76	0,4		●	●	
	VBMT 160408-MM	16,60	9,52	4,76	0,8		●	●	
VCMT...-BSMS 	VCMT 160404-BSMS	16,60	9,52	4,76	0,4		●		
	VCMT 160408-BSMS	16,60	9,52	4,76	0,8		●		
	VCMT 160412-BSMS	16,60	9,52	4,76	1,2		●		
VCMT...-MM 	VCMT 160404-MM	16,60	9,52	4,76	0,4			●	
	VCMT 160408-MM	16,60	9,52	4,76	0,8			●	
	VCMT 160412-MM	16,60	9,52	4,76	1,2			●	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces TNMG 160404-BFMS LC435D

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Sorte Grade							
		HC							
		l	IC	s	r	LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
WNMG...-BFMS 	WNMG 060404-BFMS	6,50	9,52	4,76	0,4		●		
	WNMG 080404-BFMS	8,60	12,70	4,76	0,4		●	●	
	WNMG 080408-BFMS	8,60	12,70	4,76	0,8		●	●	
WNMG...-BMRS 	WNMG 080408-BMRS	8,60	12,70	4,76	0,8		●	●	●
	WNMG 080412-BMRS	8,60	12,70	4,76	1,2		●	●	●
WNMG...-BMS 	WNMG 060408-BMS	6,50	9,52	4,76	0,8		●		
	WNMG 080408-BMS	8,60	12,70	4,76	0,8		●		
	WNMG 080412-BMS	8,60	12,70	4,76	1,2		●		
	WNMG 080416-BMS	8,60	12,70	4,76	1,6		●		
WNMG...-E.-BC 	WNMG 080404 ER-BC	8,60	12,70	4,76	0,4		●		
	WNMG 080408 EL-BC	8,60	12,70	4,76	0,8		●		
	WNMG 080408 ER-BC	8,60	12,70	4,76	0,8		●		
	WNMG 080412 EL-BC	8,60	12,70	4,76	1,2		●		
	WNMG 080412 ER-BC	8,60	12,70	4,76	1,2		●		
WNMG....-MM 	WNMG 060404-MM	6,50	9,52	4,76	0,4			●	
	WNMG 080408-MM	8,60	12,70	4,76	0,8	●		●	
	WNMG 080412-MM	8,60	12,70	4,76	1,2	●		●	
	WNMG 080416-MM	8,60	12,70	4,76	1,6			●	

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

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Aufgrund unterschiedlicher Sorten können die gezeigten Bilder farblich abweichen.
Because of different grades the shown pictures can deviate from the colour.

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 Nonferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstechen Parting	
LCM20T	HC-M20			■								●			
	HC-S20							□				●			
BCM25T	HC-M25			■								●			
	HC-P25		□									●			
BCM40T	HC-M40			■								●			
	HC-S40							□				●			
LC435D	HC-M35			■								●			
	HC-P35		□									●			

Anwendungsschwerpunkt
Application peak

 Gesamtbereich nach ISO 513
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung
Main application
 □ Weitere Anwendung
Further applications

● Standardsorte
Standard grade

Hauptsorten beschichtet

● LCM20T (HC-M20, HC-S20)

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

● BCM25T (HC-M25, HC-P25)

Drehsorte für austenitische rostfreie Stähle im mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

● BCM40T (HC-M40, HC-S40)

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

● LC435D (HC-M35, HC-P35)

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

Main grades, coated

● 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 the medium and high cutting speed area.

● BCM40T (HC-M40, HC-P40)

Very tough stainless grade suitable for low cutting speeds , also applicable as alternative 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.

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 12	2 3	0,20 0,30	180 – 230 180 – 230	MM	04 08	1 2	0,15 0,25	180 – 230 180 – 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 12	2 3	0,20 0,30	180 – 230 180 – 230	MM	04 08	1 2	0,15 0,25	180 – 230 180 – 230
	Austenitisch Austenitic	1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311	180	MM	08 12	2 3	0,2 0,3	150 – 200 150 – 200	MM	04 08	1 2	0,15 0,20	150 – 200 150 – 200
		1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449 1.4571	180	MM	08 12	2 3	0,2 0,3	150 – 200 150 – 200	MM	04 08	0,4 0,8	1 2	150 – 200 150 – 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 v_c have to be reduced by approx. 20%.

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Werkstoff Material	Brinell Härte HB Brinell hardness HB	LC435D														
				Negative Wendepplatten Negative indexable inserts ISO-P-System					Positive Wendepplatten Positive indexable inserts ISO-S-System									
				Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a_p (mm) Recommended a_p (mm)	Empfohlene f_n (mm/U) Recommended f_n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)	Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a_p (mm) Recommended a_p (mm)	Empfohlene f_n (mm/U) Recommended f_n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)					
M	Ferritisch Ferritic	1.4000, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4016, 1.4104, 1.4113, 1.4313, 1.4742, 1.4762	180	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180										
					08	1	0,20	150 – 180										
					12	2	0,25	120 – 180										
				BMS	08	2	0,25	150 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	120 – 180					
					12	3	0,30	150 – 180		08	1	0,20	140 – 180					
					16	4	0,35	120 – 180										
			BMRS	08	3	0,35	140 – 180											
				12	4	0,45	140 – 180											
				16	5	0,50	120 – 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	BFMS	04	0,5	0,15	140 – 180							
								08	1	0,20	120 – 180							
								12	2	0,25	110 – 160							
	BMS	08	2				0,25	120 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	140 – 180					
		12	3				0,30	110 – 160		08	1	0,20	120 – 180					
		16	4				0,35	100 – 140										
	BMRS	08	3			0,35	110 – 160											
		12	4			0,45	100 – 140											
		16	5			0,50	90 – 130											
		Austenitisch Austenitic	1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311			180	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180							
								08	1	0,20	150 – 180							
								12	2	0,25	120 – 180							
	BMS			08	2		0,25	120 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	120 – 150					
				12	3		0,30	120 – 180		08	1	0,20	150 – 180					
				16	4		0,35	140 – 180										
BMRS	08			3	0,35	150 – 180												
	12			4	0,45	140 – 180												
	16			5	0,50	120 – 160												
	1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449			180	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180									
						08	1	0,20	140 – 180									
						12	2	0,25	130 – 180									
BMS		08	2	0,25	140 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	150 – 180								
		12	3	0,30	130 – 180		08	1	0,20	120 – 180								
		16	4	0,35	120 – 160													
BMRS	08	3	0,35	130 – 180														
	12	4	0,45	120 – 160														
	16	5	0,50	100 – 140														


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 v_c have to be reduced by approx. 20%.


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


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 v_c have to be reduced by approx. 20%.


Werkstoffgruppe Material group			BCM40T										
			Negative Wendeplatten Negative indexable inserts ISO-P-System					Positive Wendeplatten 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)
M	Ferritisch Ferritic 1.4000, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4016, 1.4104, 1.4113, 1.4313, 1.4742, 1.4762	180	MM	08	2	0,2	100 - 180						
				12	3	0,3	100 - 180						
				16	3,5	0,3	100 - 180						
		BMRS	12	4	0,45	100 - 180							
			16	5	0,5	100 - 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	100 - 180						
				12	3	0,3	100 - 180						
				16	3,5	0,3	100 - 180						
		BMRS	12	4	0,45	100 - 180							
			16	5	0,5	100 - 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	70 - 150						
				12	3	0,3	70 - 150						
				16	3,5	0,3	70 - 150						
		BMRS	12	4	0,45	100 - 180							
			16	5	0,5	100 - 180							
1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449 1.4571	180	MM	08	2	0,2	70 - 150							
			12	3	0,3	70 - 150							
			16	3,5	0,3	70 - 150							
	BMRS	12	4	0,45	100 - 180								
		16	5	0,5	100 - 180								

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

Ergebnis Result	9 Teile 9 pcs	3 Teile 3 pcs	Anwendung: Application:	Außendrehen External turning
			Werkstück: Work piece:	Achse Axle
	BMRS - Geometrie BMRS - geometry	Mitbewerber Competitor	Werkstoff: Material:	1.4301
			Wendepatte/Sorte: Insert/Grade:	CNMG 120408-BMRS LC435D
			Schnittparameter: Cutting data:	v_c 160 m/min a_p 3 mm f 0,35 mm/U mm/rev
			Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

Ergebnis Result	8 Teile 8 pcs	3 Teile 3 pcs	Anwendung: Application:	Außendrehen External turning
			Werkstück: Work piece:	Zapfen Pin
	MM - Geometrie MM - geometry	Mitbewerber Competitor	Werkstoff: Material:	1.4301
			Wendepatte/Sorte: Insert/Grade:	WNMG 080408-MM LCM20T
			Schnittparameter: Cutting data:	v_c 200 m/min a_p 2 mm f 0,3 mm/U mm/rev
			Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

Ergebnis Result	4 Teile 4 pcs	3 Teile 3 pcs	Anwendung: Application:	Außendrehen External turning
			Werkstück: Work piece:	Welle Shaft
	MM - Geometrie MM - geometry	Mitbewerber Competitor	Werkstoff: Material:	1.4571
			Wendepatte/Sorte: Insert/Grade:	CNMG 120408-MM BCM25T
			Schnittparameter: Cutting data:	v_c 160 m/min a_p 2,0 mm f 0,25 mm/U mm/rev
			Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

Ergebnis Result	6 Teile 6 pcs	4 Teile 4 pcs	Anwendung: Application:	Außendrehen External turning
			Werkstück: Work piece:	Welle Shaft
	BMRS - Geometrie BMRS - geometry	Mitbewerber Competitor	Werkstoff: Material:	1.4571
			Wendepatte/Sorte: Insert/Grade:	DNMG 150608-BMRS BCM40T
			Schnittparameter: Cutting data:	v_c 100 m/min a_p 3 mm f 0,3 mm/U mm/rev
			Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

BOEHLERIT

Member of the LEITZ Group

Argentinien/Argentina

SIN PAR S.A.
Conesa 10
B1878KSB Quilmes -
Buenos Aires
Telefon +54 11 4257 4396
Telefax +54 11 4224 5687
ventas@sinpar.com.ar
www.sinpar.net
www.boehlerit.com

Brasilien/Brazil

Boehlerit Brasil Ferramentas Ltda.
Rua Capricórnio 72
Alpha Conde Comercial I
06473-005 - Barueri -
São Paulo
Telefon +55 11 554 60 755
Telefax +55 11 554 60 476
info@boehlerit.com.br
www.boehlerit.com

China/China

Boehlerit China Co. Ltd.
Swiss Center Shanghai
Room A107, Building 3
No. 526, 3rd East Fute Road
Shanghai Pilot Free Trade Zone
200131 P.R. China
Telefon +86 137 358 950 58
info@boehlerit.com.cn

Deutschland/Germany

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

Paul Horn GmbH
Unter dem Holz 33-35,
72072 Tübingen
Deutschland/Germany
Tel.: +49 7071-7004-0
Fax: +49 7071-72893
info@phorn.de
www.phorn.de

Großbritannien

United Kingdom
LMT UK Ltd
4202 Waterside Centre,
Solihull Parkway
B37 7YN Birmingham
Telefon +44 16 76 523440
Telefax +44 16 76 525379
lmt.uk@lmt-tools.com
www.lmt-uk.co.uk
www.boehlerit.com

Finnland/Finland

Oy Maanterä AB
Keinumäenkuja 2, P.O. Box 70
01510 Vantaa
Telefon +358 29 006 130
Telefax +358 29 006 1130
maantera@maantera.fi
www.maantera.fi
www.boehlerit.com

Frankreich/France

Horn SAS
665 Av Blaise Pascal
77127 Lieusaint
Telefon +33 164 88 5958
Telefax +33 164 88 6049
infos@horn.fr
www.hornfrance.fr

Horn SAS
564 rue Claude Ballaloud
ZAE Bord d'Arve
74950 Scionzier
Telefon +33 4050 183148
Telefax +33 4050 182171
contact@horn.fr

Indien/India

LMT Fette (India) Pvt Ltd
29 (Old No. 14) II Main Road
Gandhinagar, Adyar
Chennai 600 020, India
Telefon +91 44 244 05 136
Telefax +91 44 244 05 205
lmt.in@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Italien/Italy

Boehlerit Italy S.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, Nr. 45
20090 Rodano (MI)
Telefon +39 02 269 49 71
Telefax +39 02 218 72 456
info@boehlerit.it
www.boehlerit.com

Iran/Iran

Asia Tools Cutting Tools
Head Office Add: Unit 1,
3rd Floor, A Tower,
Tooba Complex,
Koohak Blvd, Chitgar Park,
Karaj Highway,
Tehran, IRAN
E: info@atd-co.com
W: www.atd-co.com
Telefon +98-21-460 848 20 / 2
Telefax +98-21-460 848 24

Kroatien/Bosnien & Herzegowina

Croatia/Bosnia & Herzegovina
Mikra d.o.o.
Bana J. Jelacica 25a
HR- 47250 Duga Resa
Telefon +385 47 84 47 41
Telefax +385 47 84 14 29
info@mikra-tools.com
www.mikra-tools.com

Mexiko/Mexico

Boehlerit S.A. de C.V.
Av. Acueducto No. 15
Parque Industrial Bernardo
Quintana
El Marqués, Querétaro
México. C.P. 76246
Telefon +52 442 221 5706
Telefax +52 442 221 5555
info@boehlerit.com.mx
www.boehlerit.com

Niederlande/Netherlands

Hagro Precisie b.v.
Industriepark 18
NL-5374 CM Schaijk
Telefon +31 486 462 424
Telefax +31 486 461 650
hagro@hagro.nl
www.hagro.nl
www.boehlerit.com

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

Polen/Poland

Boehlerit Polska sp.z.o.o.
Złotniki, ul. Kobaltowa 6
62-002 Suchy Las
Telefon +48 61 659 38 00
Telefax +48 61 623 20 14
info@boehlerit.pl
www.boehlerit.com

Russland/Russia

000 "Metin Group"
Skladochnaya, 6
127018, Moscow
Telefon +7 495 921 1342
Telefax +7 495 921 1342
www.metingroup.ru
www.boehlerit.com

Schweden/Sweden

HORN Sverige & Danmark
Powered by JR TOOL ApS
Box 1902
SE-701 19 Örebro
Telefon + 46 19 / 277 76 06
Telefax +46 19 / 277 76 08
info@phorn.se
www.phorn.se
www.boehlerit.com

Schweiz/Switzerland

Vargus Werkzeugtechnik Snel
AG
Knonauerstraße 56
6330 Cham 1
Telefon +41 41 784 21 21
Telefax +41 41 784 21 39
info@vargus.ch
www.vargus.ch
www.boehlerit.com

Singapur/Singapore

Boehlerit Asia Pte Ltd
1 Clementi Loop 04-01
Clementi West District Park
Singapore 12 98 08
Telefon +65 64 62 1608
Telefax +65 64 62 4215
info@boehleritasia.com
www.boehlerit.com

Slowakei/Slovakia

Werk VI-Strasse 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +421 910 998 641
Telefax +421 42 444 3272
boehlerit@boehlerit.sk
www.boehlerit.sk
www.boehlerit.com

Slowenien/Slovenia

KAČ trade d.o.o.
Ložnica pri Žalcu 46
3310 Žalec
Telefon: +386 3 710 40 80
Telefax: +386 3 710 40 81
info@kactrade.si
www.kactrade.com
www.boehlerit.com

Spanien/Spain

Boehlerit Spain S.L.
C/. Narcis Monturiol 11-15
08339 Vilassar de Dalt Barcelona
Telefon +34 93 750 7907
Telefax +34 93 750 7925
info@boehlerit.es
www.boehlerit.com

Südkorea/South Korea

LMT Korea Co., Ltd
Room # 1520,
Anyang Trade Center
Bisan-Dong, Dongan-Gu
Anyang-Si, Gyeonggi-Do,
431-817, South Korea
Telefon +82 31 384 8600
Telefax +82 31 384 2121
lmt.kr@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Tschechien

Czech Republic
Kancelár Boehlerit
Santraziny 753
760 01 Zlín
Telefon +420 577 214 989
Telefax +420 577 219 061
boehlerit@boehlerit.cz
www.boehlerit.cz
www.boehlerit.com

Türkei/Turkey

Böhler Sert Maden
ve Takım San. ve Tic. A.Ş.
Gebze Organize Sanayi Bölgesi
1600. Sk.No: 1602
41480 Gebze – Kocaeli
Telefon +90 262 677 1737
Telefax +90 262 677 1746
bohler@bohler.com.tr
www.bohler.com.tr
www.boehlerit.com

Ungarn/Hungary

Boehlerit Hungária Kft.
PO Box: 2036 Érdliget Pf. 32
2030-Érd, Kis-Duna u.6.
Telefon +36 23 521 910
Telefax +36 23 521 919
info@boehlerit.hu
www.boehlerit.com

USA

Kanada/Canada
Boehlerit USA
1140 No.Main St.
Lombard IL 60148
Telefon +1 847 734 9390
Telefax +1 847 734 9391
www.boehlerit.com