

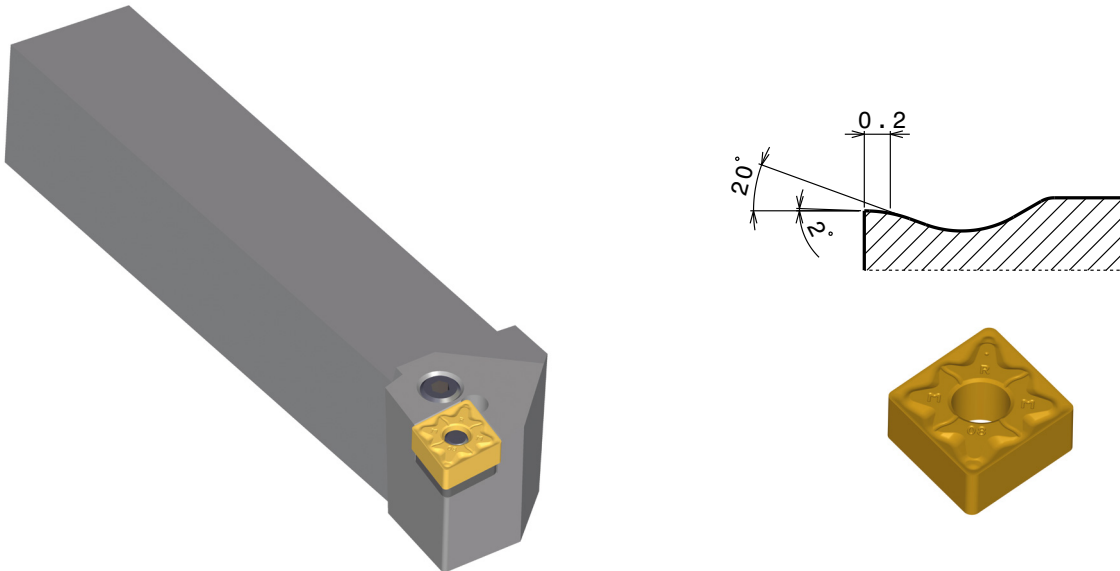
# boehlerit

 **FEBAMETAL**

Drehbearbeitung von  
Rostfreimaterialien  
Machining of  
stainless steel materials



Programmerweiterung  
Programme extension



Mit der neuesten Wendeschneidplatten-Geometrie „MRM“, ergänzt Boehlerit das ISO Drehprogramm im mittleren bis schweren Schrupp-Bereich für rostfreie Materialien und setzt neue Maßstäbe. Damit stehen in breiten Anwendungsbereichen auf rostfreien Stählen optimale Wendeschneidplatten Geometrien zur Verfügung.

Der neue Spanbrecher „MRM“ ist eine Ergänzung der am Markt etablierten „BMRS“, Geometrie welche zwar einen ähnlichen Vorschubbereich kennzeichnet, sich durch den tieferen Spanwinkel jedoch stark in der Mikro-Geometrie unterscheidet. Somit wird eine Verringerung der Schnittkräfte erreicht, woraus sowohl eine Erhöhung der Prozesssicherheit, als auch eine Standzeiterhöhung auf rostfreien Stählen mit hohen Härtegraden resultieren.

Der neue Spanformer der MRM-Geometrie, mit einem Vorschubbereich von 0,20 - 0,50 mm/U, ist eine optimale Erweiterung zur erfolgreichen „MM“ Geometrie, die einen (überlappenden) Vorschubbereich von 0,15 - 0,35 mm/U aufweist.

Für die neue MRM Wendeschneidplattengeometrie sind folgende Werkstoffsorten verfügbar:

LCM20T mittleres Substrat mit dünner CVD-Beschichtung  
BCM25T mittleres Substrat mit dicker PVD Beschichtung  
BCM40T zähes Substrat mit dicker PVD Beschichtung

With its latest indexable insert geometry MRM, Boehlerit has added yet another innovation to its ISO turning programme for the medium to rough machining of stainless materials, setting new standards in the process and making optimised indexable inserts available for a wide range of applications using stainless steels.

The new MRM chip breaker complements the BMRS geometry, which is well established on the market and covers a similar feed rate range but differs in terms of micro geometry due to the deeper chipping angle. In this way, the cutting forces are reduced, resulting in increased process safety and a increased tool life on stainless steels with high hardness levels.

In addition, the new chip former with feed rates of 0.20 - 0.50 mm/rev is the ideal extension to the successful MM geometry with an overlapping feed rate range of 0.15 - 0.35 mm/rev.

The following material grades are available for the new MRM indexable insert geometry:

LCM20T medium substrate with thin CVD coating  
BCM25T medium substrate with thick PVD coating  
BCM40T tough substrate with thick PVD coating

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	M	K	N	S	H	T	M	D	S				
			Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Non-ferrous metals	Hochwarmfest High tempera- ture materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading				
LCM20T	HC-M20															
	HC-S20															
LC435D	HC-M25															
	HC-P30							□								
BCM25T	HC-M25															
	HC-P30							□								
BCM40T	HC-M35															
	HC-P35															
Anwendungsschwerpunkt Application peak								■ Hauptanwendung Main application □ Weitere Anwendungen Further applications						● Standardsorte Standard grade		
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50														

● **LCM20T (HC-M20, HC-S20)**

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

● **LCM20T (HC-M20, HC-S20)**

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

● **LC435D (HC-M35, HC-P35)**

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

● **LC435D (HC-M35, HC-P35)**

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

● **BCM25T (HC-M25, HC-P25)**

Drehsorte für austenitische rostfreie Stähle im mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

● **BCM25T (HC-M25, HC-P25)**

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

● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

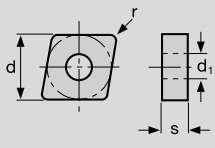
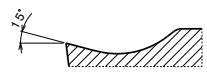
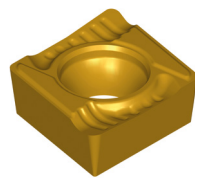
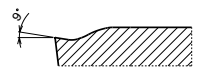
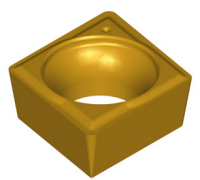
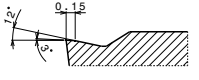
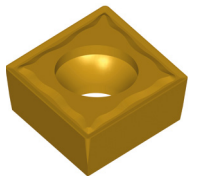
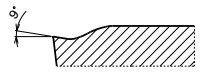
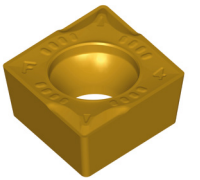
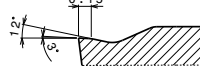

Sehr zähe Rostfreisorte für niedrige Schnittgeschwindigkeiten geeignet, als Alternative auch auf Stahl und Superlegierungen einsetzbar.

● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

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

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

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

	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>CCGT....-E.-BC</b>  copy 	<b>CCGT....-FM</b>  fine 	<b>CCMT....-BSMS</b>  medium 	<b>CCMT....-FM</b>  fine 	<b>CCMT....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
				d	s	r				
CCGT 060204	EL-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 2,50	6,35	2,38	0,4		6413126		
CCGT 060204	ER-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 2,50	6,35	2,38	0,4		6413130		
CCGT 060208	EL-BC	0,10 - 0,30	0,80 - 2,50	6,35	2,38	0,8		6413134		
CCGT 060208	ER-BC	0,10 - 0,30	0,80 - 2,50	6,35	2,38	0,8		6413138		
CCGT 09T304	EL-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4		6413139		
CCGT 09T304	ER-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4		6413140		
CCGT 09T308	EL-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8		6413141		
CCGT 09T308	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8		6413142		
CCGT 120408	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 4,00	12,7	4,76	0,8		6413150		
CCGT 120412	EL-BC	0,20 - 0,45	1,20 - 4,00	12,7	4,76	1,2		6413154		
CCGT 030101	FM	0,02 - 0,06	0,10 - 0,80	3,52	1,4	0,1			5140563	
CCGT 030102	FM	0,05 - 0,13	0,20 - 1,50	3,52	1,4	0,2			5140564	
CCMT 09T304	BSMS	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4		6400352		
CCMT 09T308	BSMS	0,12 - 0,30	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8		6400353		
CCMT 120404	BSMS	0,12 - 0,30	0,40 - 4,00	12,7	4,76	0,4		6400354		
CCMT 120408	BSMS	0,15 - 0,35	0,80 - 4,00	12,7	4,76	0,8		6400355		
CCMT 060202	FM	0,07 - 0,13	0,20 - 2,50	6,35	2,38	0,2			5106897	5106721
CCMT 060204	FM	0,08 - 0,15	0,40 - 2,50	6,35	2,38	0,4			5106898	5106896
CCMT 09T304	FM	0,08 - 0,20	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4	5093104	5073343	5166564	
CCMT 060202	MM	0,07 - 0,13	0,20 - 2,50	6,35	2,38	0,2	5093105	5073333	5090769	
CCMT 060204	MM	0,10 - 0,25	0,40 - 2,50	6,35	2,38	0,4	5093106	5064302	5090778	
CCMT 09T304	MM	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4	5064531		5090779	
CCMT 09T308	MM	0,15 - 0,40	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8	5064532		5090780	
CCMT 120404	MM	0,15 - 0,40	0,40 - 4,00	12,7	4,76	0,4			5090782	
CCMT 120408	MM	0,15 - 0,40	0,80 - 4,00	12,7	4,76	0,8			5090783	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces CCGT 060204-EL-BC LC435D oder or 6413126  
 Abbildung der Wendeschneidplatten können vom Lagerartikel in Ausführung und Farbe abweichen!  
 Colours and execution of the original indexable inserts, may deviate from the illustration!

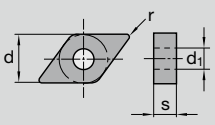
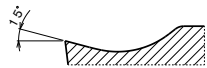

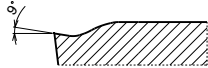
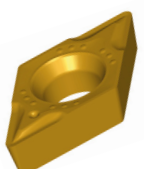
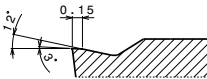
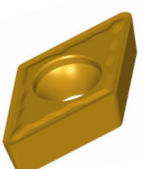
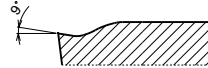
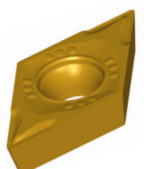
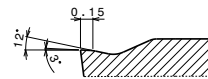
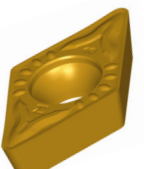
Verfügbar ab Lager Available from stock

		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 	<b>CNMG....MRM</b>  medium rough 		

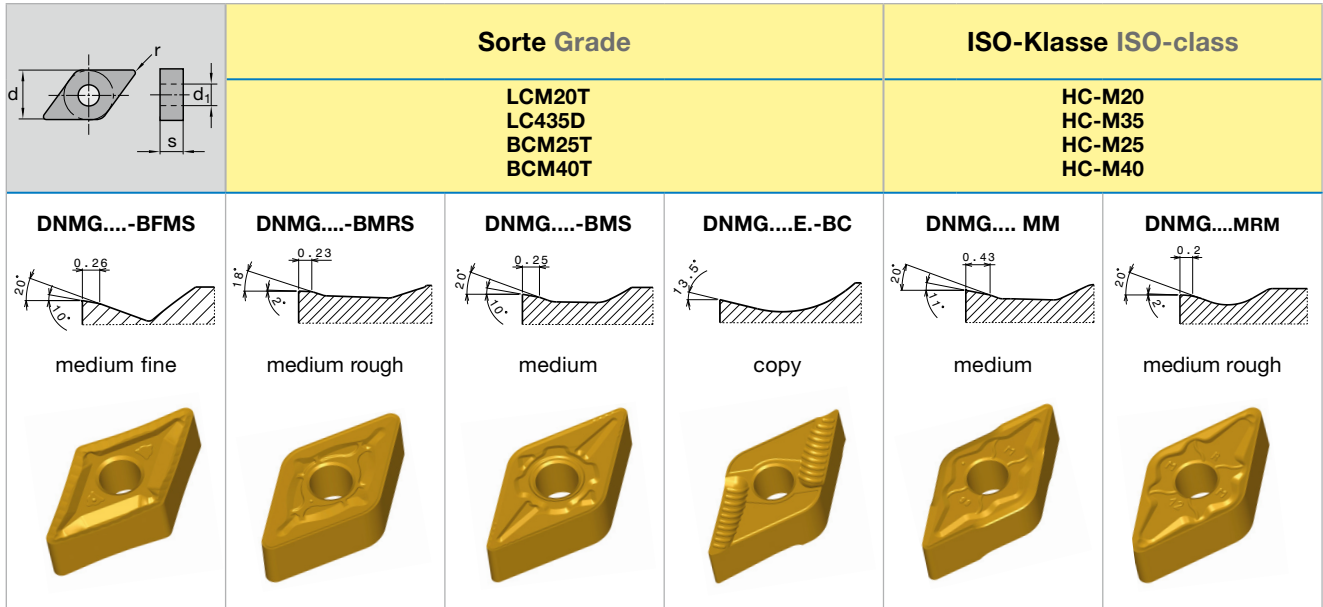
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
CNMG 090304	BFMS	0,10 - 0,30	0,40 - 3,00	9,52	3,18	0,4	5093116	6400356	5090787	
CNMG 120404	BFMS	0,10 - 0,30	0,40 - 4,50	12,7	4,76	0,4	5093117	6400357	5090790	
CNMG 120408	BFMS	0,10 - 0,30	0,80 - 4,50	12,7	4,76	0,8	5093119	6400358	5090791	
CNMG 120412	BFMS	0,10 - 0,30	0,80 - 4,50	12,7	4,76	0,8	5093120	6400359	5090794	
CNMG 120408	BMRS	0,15 - 0,40	0,80 - 5,00	12,7	4,76	0,8		6400363	5107398	5102375
CNMG 120412	BMRS	0,15 - 0,40	1,20 - 5,00	12,7	4,76	1,2		6400364	5107406	5102373
CNMG 160612	BMRS	0,32 - 0,70	1,20 - 9,00	15,87	6,35	1,2		6400365	5107400	5092797
CNMG 160616	BMRS	0,32 - 0,70	1,60 - 9,00	15,87	6,35	1,6			5107397	5093135
CNMG 190612	BMRS	0,32 - 0,70	1,20 - 12,0	19,05	6,35	1,2		6400417	5107405	5092822
CNMG 120408	BMS	0,16 - 0,40	0,80 - 5,00	12,7	4,76	0,8		6400360		
CNMG 120412	BMS	0,16 - 0,40	1,20 - 5,00	12,7	4,76	1,2		6400361		
CNMG 160612	BMS	0,16 - 0,40	1,20 - 9,00	15,87	6,35	1,2		6400362		
CNMG 120404	EL-BC	0,10 - 0,25	1,20 - 5,00	12,7	4,76	0,4		6410867		
CNMG 120404	ER-BC	0,10 - 0,25	1,20 - 5,00	12,7	4,76	0,4		6410871		
CNMG 120408	EL-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 5,00	12,7	4,76	0,8		6410875		
CNMG 120408	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 5,00	12,7	4,76	0,8		6410879		
CNMG 120408	MM	0,15 - 0,40	0,80 - 4,00	12,7	4,76	0,8	5047846		5090793	5093132
CNMG 120412	MM	0,15 - 0,40	1,20 - 4,00	12,7	4,76	1,2	5047848		5091978	5093134
CNMG 160612	MM	0,15 - 0,40	1,20 - 9,00	15,87	6,35	1,2	5074538		5092372	5092802
CNMG 160616	MM	0,15 - 0,40	1,60 - 9,00	15,87	6,35	1,6	5074537		5092377	5092821
CNMG 190612	MM	0,15 - 0,40	1,20 - 12,0	19,05	6,35	1,2	5074485		5166566	5092853
CNMG 190616	MM	0,15 - 0,40	1,60 - 12,0	19,05	6,35	1,6	5074529		5166567	5092861
CNMG 120408	MRM	0,20 - 0,50	0,80 - 5,00	12,7	4,76	0,8	5151880		5151881	5151883
CNMG 120412	MRM	0,20 - 0,50	1,20 - 5,00	12,7	4,76	1,2	5151885		5151886	5151888
CNMG 160608	MRM	0,20 - 0,50	0,80 - 9,00	15,87	6,35	0,8	5151889		5151890	5151894
CNMG 160612	MRM	0,20 - 0,50	1,20 - 9,00	15,87	6,35	1,2	5151895		5151897	5151902

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

www.boehlerit.com

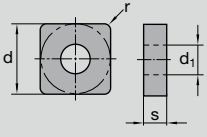
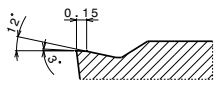
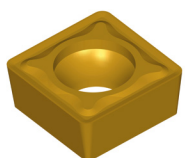
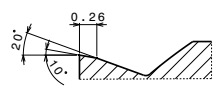
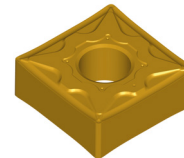
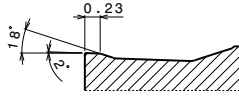
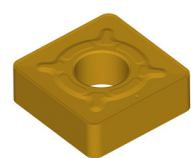
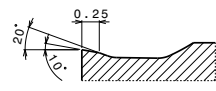
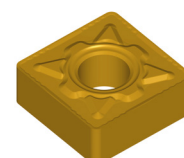
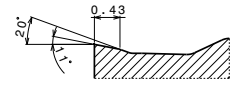
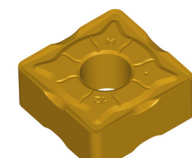
	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class
	LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40
<b>DCGT...E.-BC</b>  copy 	<b>DCGT....-FM</b>  fine 	<b>DCMT....-BSMS</b>  medium 	<b>DCMT....-FM</b>  fine 	<b>DCMT....-MM</b>  medium 	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
DCGT 070204	EL-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 1,50	6,35	2,38	0,4		6413173		
DCGT 070204	ER-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 1,50	6,35	2,38	0,4		6413177		
DCGT 11T304	EL-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 2,00	9,52	3,97	0,4		6413178		
DCGT 11T304	ER-BC	0,10 - 0,28	0,40 - 2,00	9,52	3,97	0,4		6413179		
DCGT 11T308	EL-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 2,00	9,52	3,97	0,8		6413180		
DCGT 11T308	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 2,00	9,52	3,97	0,8		6413181		
DCGT 04T002	FM	0,05 - 0,13	0,20 - 1,50	3,12	1,2	0,2			5131355	
DCMT 11T304	BSMS	0,15 - 0,25	0,40 - 2,00	9,52	3,97	0,4		6400366		
DCMT 11T308	BSMS	0,15 - 0,35	0,80 - 2,00	9,52	3,97	0,8		6400367		
DCMT 070202	FM	0,07 - 0,13	0,20 - 1,50	6,35	2,38	0,2	5093121	5076858	5166570	
DCMT 070204	FM	0,08 - 0,15	0,20 - 1,50	6,35	2,38	0,4			5106904	5106901
DCMT 11T302	FM	0,05 - 0,13	0,20 - 2,00	9,52	3,97	0,2	5085216	5077020	5166572	
DCMT 11T304	FM	0,05 - 0,20	0,40 - 2,00	9,52	3,97	0,4			5106906	5106905
DCMT 070204	MM	0,15 - 0,25	0,40 - 1,50	6,35	2,38	0,4		5064311	5166568	
DCMT 11T304	MM	0,15 - 0,25	0,40 - 2,00	9,52	3,97	0,4	5064535		5092380	
DCMT 11T308	MM	0,15 - 0,40	0,80 - 2,00	9,52	3,97	0,8	5064533		5092382	



Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
DNMG 110404	BFMS	0,10 - 0,30	0,40 - 4,50	9,52	3,97	0,4	5093128	6400368	5092387	
DNMG 110408	BFMS	0,10 - 0,30	0,80 - 4,50	9,52	3,97	0,8			5092488	
DNMG 150604	BFMS	0,10 - 0,30	0,40 - 6,00	12,7	6,35	0,4	5093130	6400369	5092639	
DNMG 150608	BFMS	0,10 - 0,30	0,80 - 6,00	12,7	6,35	0,8	5093131	6400370	5092641	
DNMG 150608	BMRS	0,32 - 0,70	0,80 - 6,00	12,7	6,35	0,8		6400408	5107402	5101436
DNMG 150612	BMRS	0,32 - 0,70	1,20 - 6,00	12,7	6,35	1,2		6400375	5107403	5092864
DNMG 110408	BMS	0,14 - 0,35	0,80 - 4,50	9,52	3,97	0,8		6400372		
DNMG 150408	BMS	0,16 - 0,40	0,80 - 6,00	12,7	4,76	0,8		6400445		
DNMG 150608	BMS	0,16 - 0,40	0,80 - 6,00	12,7	6,35	0,8		6400373		
DNMG 150612	BMS	0,16 - 0,40	1,20 - 6,00	12,7	6,35	1,2		6400374		
DNMG 150604	EL-BC	0,15 - 0,35	0,40 - 6,00	12,7	6,35	0,4		6400785		
DNMG 150604	ER-BC	0,15 - 0,35	0,40 - 6,00	12,7	6,35	0,4		6400786		
DNMG 150608	EL-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 6,00	12,7	6,35	0,8		6400787		
DNMG 150608	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 6,00	12,7	6,35	0,8		6400788		
DNMG 110404	MM	0,15 - 0,30	0,40 - 4,50	9,52	3,97	0,4			5092413	
DNMG 110408	MM	0,15 - 0,30	0,80 - 4,50	9,52	3,97	0,8			5092416	
DNMG 150404	MM	0,10 - 0,25	0,40 - 6,00	12,7	4,76	0,4	5079009		5093129	
DNMG 150408	MM	0,15 - 0,40	0,80 - 6,00	12,7	4,76	0,8	5078339		5092497	
DNMG 150604	MM	0,10 - 0,25	0,40 - 6,00	12,7	6,35	0,4	5078794		5101437	
DNMG 150608	MM	0,15 - 0,40	0,80 - 6,00	12,7	6,35	0,8	5047849		5092642	5092863
DNMG 150612	MM	0,15 - 0,40	1,20 - 6,00	12,7	6,35	1,2	5060170		5092726	5092866
DNMG 150608	MRM	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0	12,7	6,35	0,8	5151903		5151904	5151906
DNMG 150612	MRM	0,20 - 0,50	1,2 - 5,0	12,7	6,35	1,2	5151907		5151908	5151910

**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]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
<b>SCMT 120408</b>	<b>BSMS</b>	0,15 - 0,35	0,80 - 3,50	12,7	4,76	0,8		6400376		
<b>SNMG 090304</b>	<b>BFMS</b>	0,10 - 0,30	0,40 - 4,50	9,52	3,18	0,4		6400377	5092728	
<b>SNMG 120408</b>	<b>BMRS</b>	0,32 - 0,60	0,80 - 7,00	12,7	4,76	0,8		6400380		
<b>SNMG 120412</b>	<b>BMRS</b>	0,32 - 0,70	1,20 - 7,00	12,7	4,76	1,2		6400421		5092867
<b>SNMG 190612</b>	<b>BMRS</b>	0,32 - 0,70	1,20 - 10,0	19,05	6,35	1,2		6400422	5168815	5092893
<b>SNMG 190616</b>	<b>BMRS</b>	0,32 - 0,70	1,60 - 10,0	12,7	4,76	1,6			5168816	5092902
<b>SNMG 120408</b>	<b>BMS</b>	0,16 - 0,40	0,80 - 7,00	12,7	4,76	0,8		6400378		
<b>SNMG 120412</b>	<b>BMS</b>	0,16 - 0,40	1,20 - 7,00	12,7	4,76	1,2		6400379		
<b>SNMG 120408</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	0,80 - 7,00	12,7	4,76	0,8			5092732	5101438
<b>SNMG 120412</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	1,20 - 7,00	12,7	4,76	1,2			5092733	5101439
<b>SNMG 150612</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	1,20 - 7,50	15,87	6,35	1,2	5074534		5092737	5092889
<b>SNMG 150616</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	1,60 - 7,50	15,87	6,35	1,6	5074531		5092747	5092892
<b>SNMG 190612</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	1,20 - 10,0	19,05	6,35	1,2	5074536		5166574	5092901
<b>SNMG 190616</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	1,60 - 10,0	19,05	6,35	1,6	5074535		5166576	5092946

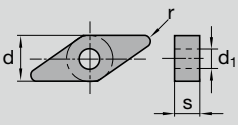
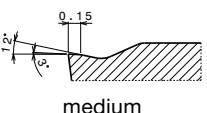



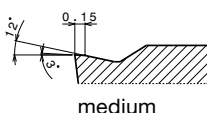

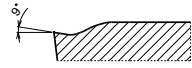

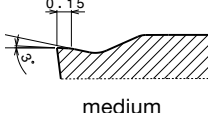



	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class
	LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40
<b>TCGT....-E-BC</b>  medium 	<b>TCMT....-BSMS</b>  medium 	<b>TNMG....-BFMS</b>  medium fine 	<b>TNMG....-BMS</b>  medium 	<b>TNMG....E-BC</b>  copy 	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
<b>TCGT 110204</b>	<b>EL-BC</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 2,00	6,35	2,38	0,4		6413218		
<b>TCGT 16T304</b>	<b>ER-BC</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4		6413230		
<b>TCGT 16T308</b>	<b>EL-BC</b>	0,15 - 0,30	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8		6413234		
<b>TCGT 16T308</b>	<b>ER-BC</b>	0,15 - 0,30	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8		6413238		
<b>TCMT 110204</b>	<b>BSMS</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 2,00	6,35	2,38	0,4		6400381		
<b>TCMT 110208</b>	<b>BSMS</b>	0,10 - 0,30	0,80 - 2,00	6,35	2,38	0,8		6400382		
<b>TCMT 16T304</b>	<b>BSMS</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 3,00	9,52	3,97	0,4		6400383		
<b>TCMT 16T308</b>	<b>BSMS</b>	0,15 - 0,35	0,80 - 3,00	9,52	3,97	0,8		6400384		
<b>TNMG 160404</b>	<b>BFMS</b>	0,10 - 0,30	0,40 - 6,00	9,52	4,76	0,4		6400385	5092749	
<b>TNMG 160408</b>	<b>BFMS</b>	0,10 - 0,30	0,80 - 6,00	9,52	4,76	0,8		6400386	5092750	
<b>TNMG 160408</b>	<b>BMS</b>	0,16 - 0,40	0,80 - 6,00	9,52	4,76	0,8		6400424	5092757	
<b>TNMG 160412</b>	<b>BMS</b>	0,16 - 0,40	1,20 - 6,00	9,52	4,76	1,2		6400425	5092759	
<b>TNMG 220408</b>	<b>BMS</b>	0,16 - 0,40	0,80 - 7,00	12,7	4,76	0,8		6400387	5092761	
<b>TNMG 220412</b>	<b>BMS</b>	0,16 - 0,40	1,20 - 7,00	12,7	4,76	1,2		6400407	5092766	
<b>TNMG 160404</b>	<b>EL-BC</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 6,00	9,52	4,76	0,4		6411834		
<b>TNMG 160404</b>	<b>ER-BC</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 6,00	9,52	4,76	0,4		6411838		
<b>TNMG 160408</b>	<b>ER-BC</b>	0,15 - 0,35	0,80 - 6,00	9,52	4,76	0,8		6410961		

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

www.boehlerit.com

	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class
	LCM20T LC435D BCM25T BCM40T				HC-M20 HC-M35 HC-M25 HC-M40
<b>VBMT....-MM</b>  medium 	<b>VCGT....-FM</b>  fine 	<b>VCMT....-BSMS</b>  medium 	<b>VCMT....-FM</b>  fine 	<b>VCMT....-MM</b>  medium 	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
<b>VBMT 160404</b>	<b>MM</b>	0,12 - 0,25	0,4 - 3,00	9,52	4,76	0,4		5073346	5101440	
<b>VBMT 160408</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,30	0,8 - 3,00	9,52	4,76	0,8		5073345	5101442	
<b>VCGT 050102</b>	<b>FM</b>	0,07 - 0,13	0,2 - 1,00	3,1	1,59	0,2			5120563	5124312
<b>VCMT 160404</b>	<b>BSMS</b>	0,10 - 0,25	0,40 - 4,00	9,52	4,76	0,4		6407783		
<b>VCMT 160408</b>	<b>BSMS</b>	0,15 - 0,35	0,80 - 4,00	9,52	4,76	0,8		6407790		
<b>VCMT 160412</b>	<b>BSMS</b>	0,15 - 0,35	1,20 - 4,00	9,52	4,76	1,2		6407798		
<b>VCMT 070202</b>	<b>FM</b>	0,05 - 0,13	0,20 - 1,50	3,97	2,38	0,2			5106924	5106923
<b>VCMT 070204</b>	<b>FM</b>	0,08 - 0,20	0,40 - 1,50	3,97	2,38	0,4			5106926	5106925
<b>VCMT 110302</b>	<b>FM</b>	0,05 - 0,13	0,20 - 1,50	6,35	3,18	0,2			5106939	5106931
<b>VCMT 110304</b>	<b>FM</b>	0,08 - 0,20	0,40 - 1,50	6,35	3,18	0,4			5106947	5106945
<b>VCMT 160404</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	0,40 - 3,00	9,52	4,76	0,4	5113372		5092767	
<b>VCMT 160408</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	0,80 - 3,00	9,52	4,76	0,8	5113374		5092770	
<b>VCMT 160412</b>	<b>MM</b>	0,15 - 0,40	1,20 - 3,00	9,52	4,76	1,2			5092771	

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

Verfügbar ab Lager Available from stock

	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>WNMG....-BFMS</b>  medium fine 	<b>WNMG....-BMRS</b>  medium rough 	<b>WNMG....-BMS</b>  medium 	<b>WNMG....E.-BC</b>  copy 	<b>WNMG....-MM</b>  medium 	<b>WNMG....-MRM</b>  medium rough 	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LCM20T	LC435D	BCM25T	BCM40T
				d	s	r				
WNMG 060404	BFMS	0,10 - 0,30	0,40 - 4,00	9,52	4,76	0,4		6400388		
WNMG 080404	BFMS	0,10 - 0,30	0,40 - 5,50	12,7	4,76	0,4		6400389	5092773	
WNMG 080408	BFMS	0,10 - 0,30	0,80 - 5,50	12,7	4,76	0,8		6400390	5092774	
WNMG 080408	BMRS	0,32 - 0,60	0,80 - 5,50	12,7	4,76	0,8		6400428	5101443	5101444
WNMG 080412	BMRS	0,32 - 0,60	1,20 - 5,50	12,7	4,76	1,2		6400429	5101445	5101446
WNMG 060408	BMS	0,16 - 0,40	0,80 - 4,00	9,52	4,76	0,8		6400391		
WNMG 080408	BMS	0,16 - 0,40	0,80 - 5,50	12,7	4,76	0,8		6400392		
WNMG 080412	BMS	0,20 - 0,45	1,20 - 5,50	12,7	4,76	1,2		6400393		
WNMG 080416	BMS	0,25 - 0,45	1,60 - 5,50	12,7	4,76	1,6		6400427		
WNMG 080404	ER-BC	0,10 - 0,25	0,40 - 5,50	12,7	4,76	0,4		6410972		
WNMG 080408	EL-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 5,50	12,7	4,76	0,8		6410976		
WNMG 080408	ER-BC	0,20 - 0,45	0,80 - 5,50	12,7	4,76	0,8		6410980		
WNMG 080412	EL-BC	0,20 - 0,45	1,20 - 5,50	12,7	4,76	1,2		6411651		
WNMG 080412	ER-BC	0,20 - 0,45	1,20 - 5,50	12,7	4,76	1,2		6411654		
WNMG 060404	MM	0,15 - 0,25	0,40 - 4,00	9,52	4,76	0,4			5092772	
WNMG 080408	MM	0,15 - 0,30	0,80 - 5,50	12,7	4,76	0,8	5060171		5092775	
WNMG 080412	MM	0,15 - 0,40	1,20 - 5,50	12,7	4,76	1,2	5060526		5092788	
WNMG 080416	MM	0,15 - 0,40	1,60 - 5,50	12,7	4,76	1,6			5092789	
WNMG 080408	MRM	0,20 - 0,50	0,80 - 5,00	12,7	4,76	0,8	5151912		5151913	5151915
WNMG 080412	MRM	0,20 - 0,50	1,20 - 5,00	12,7	4,76	1,2	5151916		5151917	5151919

Werkstoffgruppe Material group			Brinell Härte HB Brinell hardness HB	LCM20T			
				Negative Wendepplatten Negative indexable inserts ISO-P-System		Positive Wendepplatten Positive indexable inserts ISO-S-System	
				Geometrie Geometry	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min) Cutting speed $v_c$ (m/min)	Geometrie Geometry	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	180 – 230	MM	180 – 230	
			MRM	150 – 230	FM	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	180 – 230	MM	180 – 230	
			MRM	150 – 230	FM	180 - 230	
Austenitisch Austenitic 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311	180	MM	150 - 200	MM	150 – 200		
		MRM	130 - 200	FM	130 - 200		
	1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449 1.4571	180	MM	150 – 200	MM	150 – 200	
			MRM	130 - 200	FM	130 - 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 ISO-P-System		Positive Wendepplatten Positive indexable inserts ISO-S-System	
			Geometrie Geometry	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min) Cutting speed $v_c$ (m/min)	Geometrie Geometry	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min) Cutting speed $v_c$ (m/min)
<b>M</b>	Ferritisch Ferritic 1.4000, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4113, 1.4313, 1.4742, 1.4762	180	MM	130 - 200	MM	130 - 200
			BFMS	130 - 200	FM	130 - 200
			BMS	130 - 200		
			BMRS	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	130 - 200	MM	130 - 200
			BFMS	130 - 200		
			BMS	130 - 200	FM	130 - 200
			BMRS	90 - 180		
			MRM	90 - 180		
	Austenitisch Austenitic 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311	180	MM	100 - 180	MM	100 - 180
			BFMS	100 - 180	FM	100 - 180
			BMS	100 - 180		
1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449 1.4571	180	MM	100 - 180	MM	100 - 180	
		BFMS	100 - 180	FM	100-180	
		BMRS	90 - 180			
		MRM	90 - 180			

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

Werkstoffgruppe Material group			Brinell Härte HB Brinell hardness HB	BCM40T / LC435D			
				Negative Wendepplatten Negative indexable inserts ISO-P-System		Positive Wendepplatten Positive indexable inserts ISO-S-System	
				Geometrie Geometry	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min) Cutting speed $v_c$ (m/min)	Geometrie Geometry	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	100 - 180	MM	100 - 180	
			BMS	100 - 180			
			BMRS	100 - 180	FM	100 - 180	
			MRM	100-180	BSMS	100 - 180	
			E. - BC	80 - 160	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	100 - 180	MM	100 - 180	
			BMS	100 -180	FM	100 - 180	
			BMRS	100 - 180	BSMS	100 - 180	
			MRM	100 - 180	E. - BC	80 - 160	
			E. - BC	80 - 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	MM	90 - 160	MM	90 -160	
			BMS	90 - 160	FM	90 - 160	
			BMRS	80 - 160	BSMS	90 - 160	
			MRM	80 - 160	E. - BC	70 - 140	
			E. - BC	70 - 150			
		180	MM	90 - 160	MM	90 - 160	
			BMS	90 - 160	FM	90 - 160	
BMRS			80 - 160	BSMS	90 - 160		
MRM			80 - 160	E. - BC	70 - 140		
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 %.

Vergleich Comparison					
ISO	ANSI	ISO	ANSI	ISO	ANSI
CCGT 030101	CCGT (1.2) 1 (.2)	DCGT 04T002	-	SCMT 120408	SCMT 432
CCGT 030102	CCGT (1.2) 1 (.5)	DCGT 070204	DCGT 2 (1.5) 1		
CCGT 060204	CCGT 2 (1.5) 1	DCGT 11T304	DCGT 3 (2.5) 1	SNMG 090304	SNMG 321
CCGT 060208	CCGT 2 (1.5) 2	DCGT 11T308	DCGT 3 (2.5) 2		
CCGT 09T304	CCGT 3 (2.5) 1			SNMG 120408	SNMG 432
CCGT 09T308	CCGT 3 (2.5) 2	DCMT 070202	DCMT 2 (1.5) (.5)	SNMG 120412	SNMG 433
CCGT 120408	CCGT 432	DCMT 070204	DCMT 2 (1.5) 1	SNMG 150612	SNMG 543
CCGT 120412	CCGT 433	DCMT 11T302	DCMT 3 (2.5) (.5)	SNMG 150616	SNMG 544
		DCMT 11T304	DCMT 3 (2.5) 1	SNMG 190612	SNMG 643
CCMT 060202	CCMT 2 (1.5) (.5)	DCMT 11T308	DCMT 3 (2.5) 2	SNMG 190616	SNMG 644
CCMT 060204	CCMT 2 (1.5) 1				
CCMT 09T304	CCMT 3 (2.5) 1	DNMG 110404	DNMG 331		
CCMT 09T308	CCMT 3 (2.5) 2	DNMG 110408	DNMG 332		
CCMT 120404	CCMT 431	DNMG 150404	DNMG 431		
CCMT 120408	CCMT 432	DNMG 150408	DNMG 432		
		DNMG 150604	DNMG 441		
CNMG 090304	CNMG 321	DNMG 150608	DNMG 442		
CNMG 120404	CNMG 431	DNMG 150612	DNMG 443		
CNMG 120408	CNMG 432				
CNMG 120412	CNMG 433				
CNMG 160608	CNMG 542				
CNMG 160612	CNMG 543				
CNMG 160616	CNMG 544				
CNMG 190612	CNMG 643				
CNMG 190616	CNMG 644				

Vergleich Comparison					
ISO	ANSI	ISO	ANSI	ISO	ANSI
TCGT 110204	TCGT 2 (1.5) 1	VBMT 160404	VBMT 331	WNMG 060404	WNMG 331
		VBMT 160408	VBMT 332	WNMG 060408	WNMG 332
TCGT 16T304	TCGT 3 (2.5) 1			WNMG 080404	WNMG 431
TCGT 16T308	TCGT 3 (2.5) 2	VCGT 050102	-	WNMG 080408	WNMG 432
				WNMG 080412	WNMG 433
TCMT 110204	TCMT 2 (1.5) 1	VCMT 070202	-	WNMG 080416	WNMG 434
TCMT 110208	TCMT 2 (1.5) 2	VCMT 070204	-		
TCMT 16T304	TCMT 3 (2.5) 1	VCMT 160404	VCMT 331		
TCMT 16T308	TCMT 3 (2.5) 2	VCMT 160408	VCMT 332		
		VCMT 160412	VCMT 333		
TNMG 160404	TNMG 331				
TNMG 160408	TNMG 332				
TNMG 160412	TNMG 333				
TNMG 220408	TNMG 432				
TNMG 220412	TNMG 433				

**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**

## Vertriebstöchter und Repräsentanten *Subsidiaries and representatives*

### **Brasilien/Brazil**

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

### **Deutschland/Germany**

(Verschleiß/Wear parts)  
Boehlerit GmbH & Co. KG  
Heidenheimer Straße 108  
D-73447 Oberkochen  
Telefon +49 7364 950-700  
Telefax +49 7364 950-720  
bid@boehlerit.de  
www.boehlerit.de

### **Indien/India**

Boehlerit India  
Otto Bilz Private Limited  
No.5A-5B/6A,  
KIADB Industrial Area  
DoddaBallapur-561 203  
Bangalore District, Karnataka  
Tel. +91-080-22638700  
Fax +91-080-22638702  
Venkat@bilztool.com  
www.boehlerit.com

### **Italien/Italy**

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

### **Mexiko/Mexico**

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

### **Österreich/Austria**

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

### **Polen/Poland**

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

### **Slowakei/Slovakia**

Kancelár Boehlerit  
Santraziny 753  
760 01 Zlín  
Tel. +420 577 214 989  
Fax +420 577 219 061  
boehlerit@boehlerit.sk  
www.boehlerit.sk

### **Spanien/Spain**

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

### **Tschechien/Czech Republic**

Kancelár Boehlerit  
Santraziny 753  
760 01 Zlín  
Tel. +420 577 214 989  
Fax +420 577 219 061  
boehlerit@boehlerit.cz  
www.boehlerit.cz

### **Türkei/Turkey**

Boehlerit  
Sert Metal ve Takım San. ve Tic. A.Ş.  
Gosb 1600. Sok.No: 1602  
41480 Gebze - Kocaeli  
Tel. +90 262 677 1737  
Fax +90 262 677 1746  
info@boehlerit.com.tr  
www.boehlerit.com.tr

### **Ungarn/Hungary**

Boehlerit Hungária Kft.  
2036 Érdliget Pf. 32  
2030-Érd, Kis-Duna u.6.  
Tel. +36 23 521 915  
Fax +36 23 521 919  
info@boehlerit.hu  
www.boehlerit.hu

### **USA**

#### **Kanada/Canada**

Boehlerit USA  
Bilz USA  
1140 No.Main St.  
Lombard IL 60148  
Tel. +1 847 734 9390  
Fax +1 847 734 9391  
www.boehlerit.com



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

Unsere Vertriebspartner und Händler finden Sie auf unserer Homepage unter [www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)  
Our distributors and dealers can be found on our homepage at [www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)