BOEHLERIT

Drehgeometrien für die Stahlbearbeitung
Turning geometries for steel machining

inklusive neue verschleißfeste Drehsorte Steeltec LCP15T. Je schneller umso besser.
including new wear resistant turning grade steeltec LCP15T. The faster the better.

in alliance with

LMT • TOOLS

Programmübersicht	Range of tools	2
Technologievorteile, Kundennutzen	Technological advantages, customer benefits	3
Schneidstoffsorten, Bezeichnung	Grade denomination	4
Spanformstufengeometrien	Chip groove geometries	5
Wendeschneidplatten	Indexable inserts	9
Technische Hinweise	Technical hints	19
Bearbeitungsbeispiele	Machining examples	23
Vertriebsgesellschaften	Sales organisations	24

Boehlerit – der Entwicklungspionier im Hartmetall

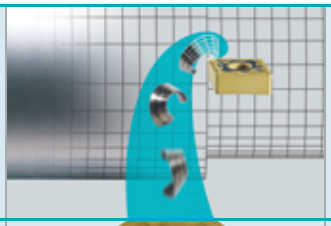
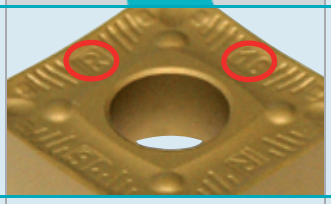
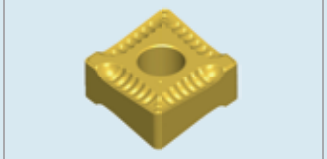
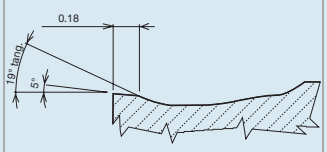
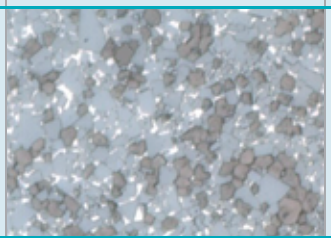
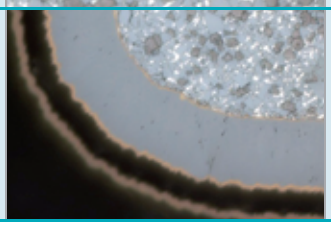
Die Marke Boehlerit wurde 1932 für die Hartmetallfertigung der Firma Böhler in Düsseldorf gegründet. 1950 begann der Aufbau der Hartmetallfertigung in der österreichischen Stahlstadt Kapfenberg, wo sich heute der Hauptstandort der Boehlerit Gruppe befindet. Ein wesentlicher Meilenstein in der Boehlerit Geschichte war die 100%ige Übernahme der gesamten Boehlerit Gruppe durch den Leitz Firmenverband aus Oberkochen / Deutschland im Jahr 1991. Seitdem hat sich Boehlerit erfolgreich zum Schneidstoffzentrum der Leitz Firmengruppe sowie als Allianzpartner der LMT Gruppe (LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger, LMT Onsrud) entwickelt und zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Schneidstoffen aus Hartmetall für Werkzeuge zur Holz-, Kunststoff- und Metallbearbeitung sowie von Werkzeugen zum Drehen, Fräsen, Bohren und Drehschälen. Eine weitere Stärke von Boehlerit sind Hartmetalle für Konstruktionsteile und für den Verschleißschutz.
Synergien zum Mutterkonzern und zu den Alllianzpartnern werden zum Vorteil der weltweiten Kunden genutzt.

Boehlerit – Pioneers in Carbide Development

The Boehlerit brand was established in 1932 for the carbide production of the Böhler company in Dusseldorf. 1950 was the beginning of carbide production in the Austrian steel town of Kapfenberg where the Boehlerit Group's headquarters are located today. The take-over of the entire Boehlerit Group by the Leitz Group from Oberkochen, Germany in 1991 marked an important milestone in the history of Boehlerit. Since its integration into the Leitz Group, Boehlerit has successfully developed into the group's centre for cutting materials and is a successful partner of the LMT Group (LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger, LMT Onsrud). It is one of the world's leading producers of carbide cutting materials for tools for wood, plastic and metal cutting and tools for turning, milling, drilling and bar peeling. Carbide for structural parts and wear protection are yet another core competency of Boehlerit.
Synergies with our group companies and allliance partners, are utilised to the benefits of customers worldwide.

Boehlerit, der Allianzpartner von LMT, geht bei der Entwicklung seiner Sorten und Geometrien seit Jahren einen eigenen Weg. Sämtliche Geometrien werden im sogenannten "Spankanal" entwickelt. Mittels Highspeedkamera wird der Spanbruch genau analysiert und dadurch der optimale Spanfluss entwickelt. Zu den bereits erfolgreich am Markt eingeführten Sorten Steeltec LC225K (P25) und Steeltec LC240F (P40) gesellt sich nun die brandneue Sorte Steeltec LCP15T (P15), welche für den glatten, nichtunterbrochenen Schnitt ausgelegt wurde. Hohe Standzeiten und Schnittgeschwindigkeiten verstehen sich mit dieser Sorte von selbst.

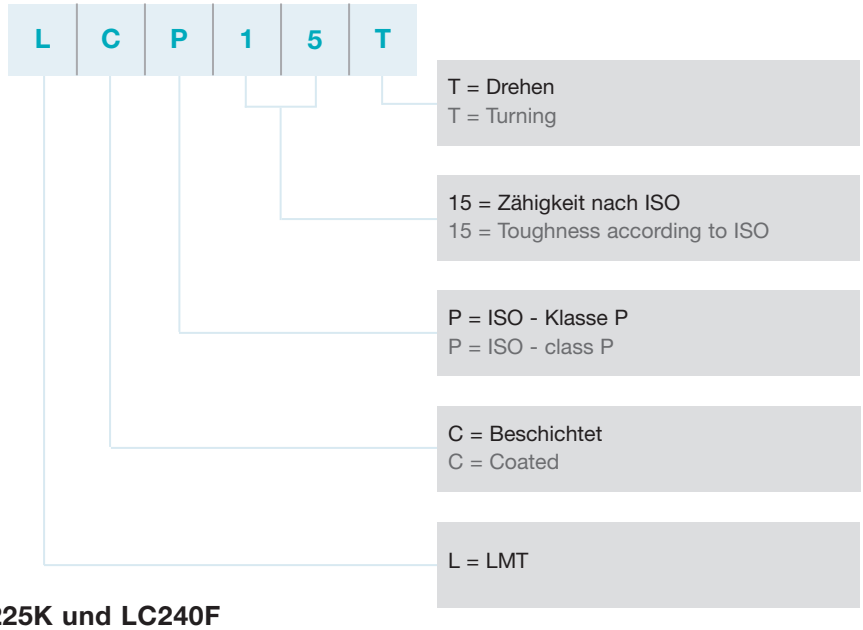
Boehlerit, the alliance partner of LMT, has followed its own very specific method in the development of grades and geometries with total thoroughness over many years. All geometries are developed in our “chip channel”. The breaking of the chip is precisely analysed using an ultra-high-speed camera and the optimum chip flow is derived from this method. Following on from the enormous success of the Steeltec LC225K (P25) and Steeltec LC240F (P40) grades, we have now introduced our new Steeltec LCP15T (P15) grade designed for a straight and uninterrupted cut. As in all our developments the long tool life and high cutting speeds that our customers expect are guaranteed.

Technologievorteile **Technological advantages**		**Kundennutzen** **Customer benefits**	
Im "Spankanal" optimierte Spanleitstufe mit besonders weichem Schnitt Chip breaker optimised in the chip channel; remarkably soft cut		Geringere Reibung ergibt geringere Neigung zum Kolkverschleiß und daher längere Standzeiten	Reduced friction therefore less cratering, resulting in prolonged tool life
Größe des Eckenradiuses und Anwendungsbereiches mitgepresst Corner radius dimension and application range are pressed along in the process		Einfache Zuordnung der Wendeplatten	Simple allocation of indexable inserts
Neuentwickelte Spanformer Newly developed chip breaker		Optimaler Spanbruch	Optimized chip breaking
Speziell ausgeführte Spanformer BCU Special design chip breaker BCU		Weicher Schnitt in zwei Ebenen. Kein Fließspan, auch für lange dünne Teile	Soft cut on two levels. No long chips and also for long thin parts
Schneidkantenbereich in der Mitte stabilisiert, optimierte Mikrogeometrie Cutting edge area stabilised in the middle; optimised micro-geometry		Keine Ausbrüche bei Spanschlag - Drehen gegen die Schulter	No breakage at chip impact – turning against the shoulder
Optimierte Gradientenhartmetalle Optimised gradient carbides		Speziell auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmte Hartmetallsorten für besondere Sicherheit	Carbide gradient grades tailored to specific applications for extra-high safety levels
Dicke CVD-Schicht Thick CVD layer		Bewährte Nanolockverbindung bei LC225K und LC240F, sowie besonders dicke CVD-Schicht für hohe Schnittgeschwindigkeiten bei LCP15T	LC225K and LC240F with proven Nanolock compound, and LCP15T with especially thick CVD layer for high cutting speeds

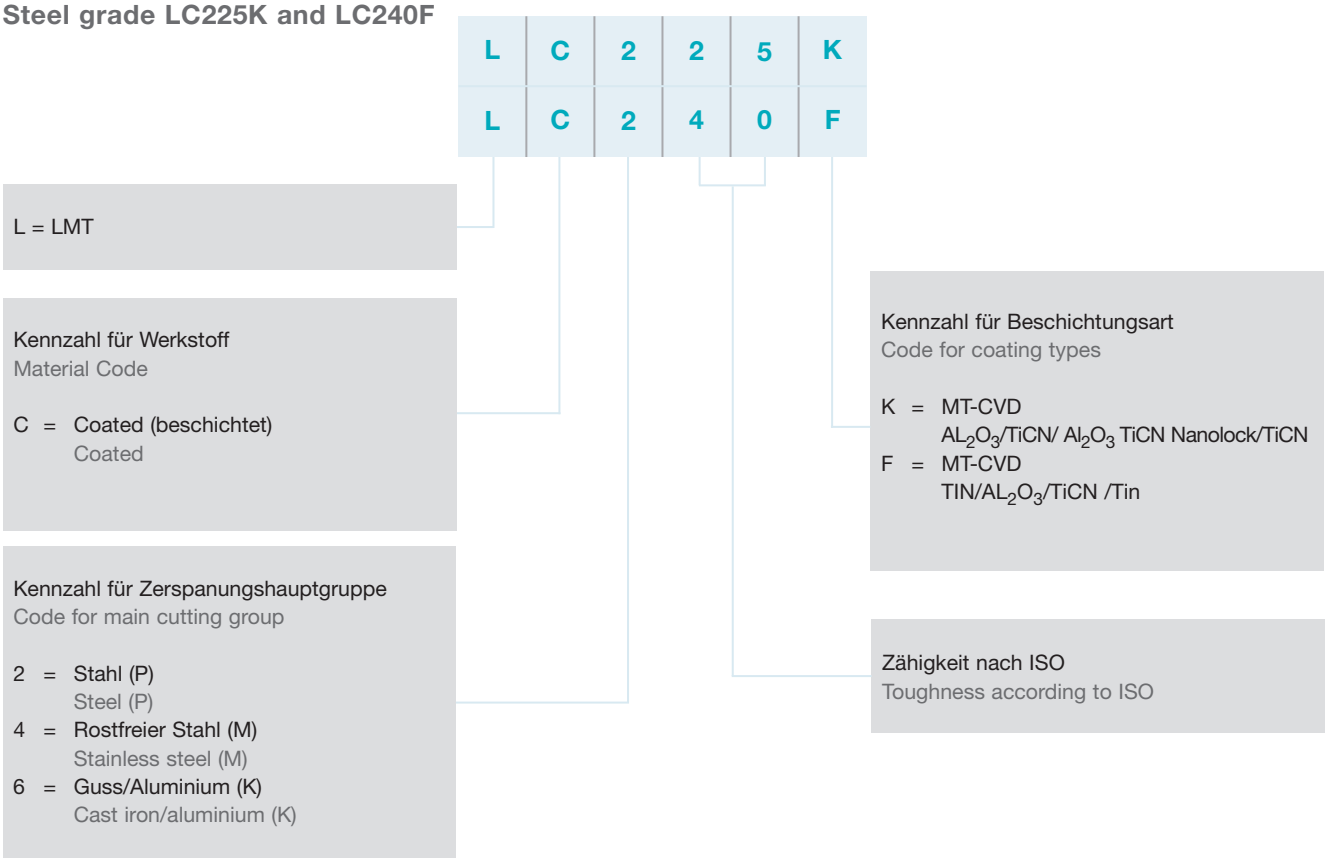
Der neue Sortenbezeichnungsschlüssel der Boehlerit und seinem Allianzpartner LMT stellt einen sprechenden Code dar und erleichtert somit die Zuordnung zur Anwendung.

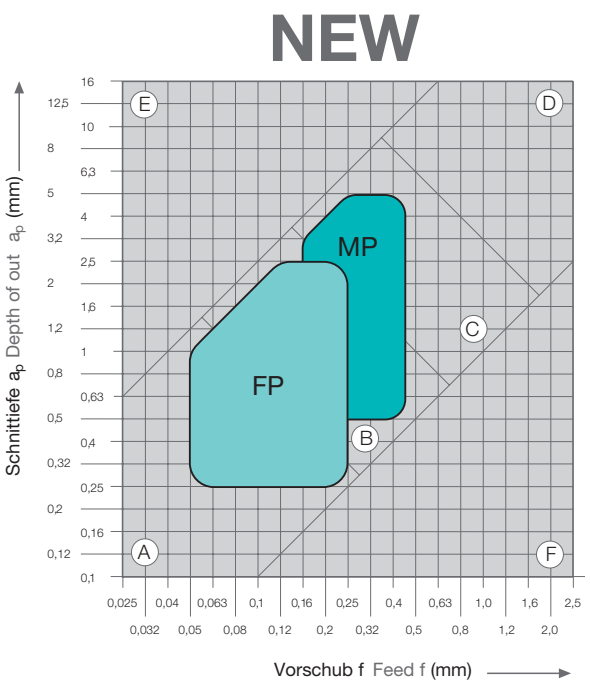
The new grade designation system of Boehlerit and its alliance partner LMT is a “talking” code and makes allocation of code to application much easier.

Stahlsorte LCP15T
Steel grade LCP15T



Stahlsorten LC225K und LC240F
Steel grade LC225K and LC240F





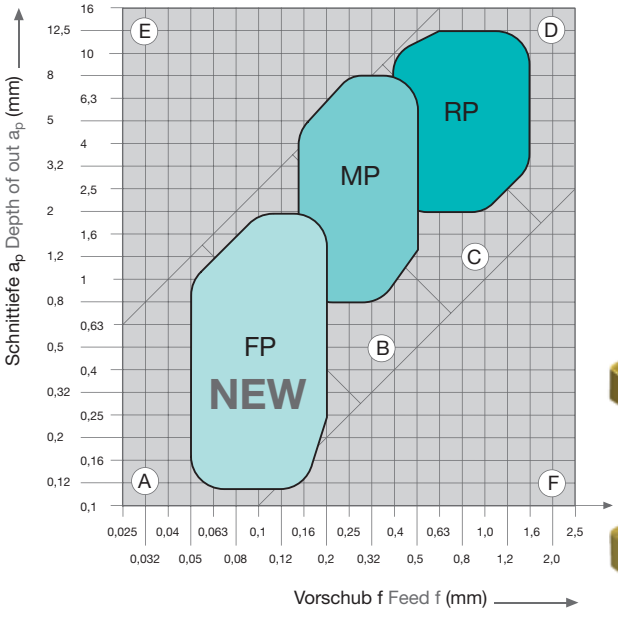
Hauptgeometrien
Main geometries

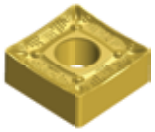
Für positive Wendeschneidplatten passend für das ISO S-Spannsysteme
For positive indexable inserts suitable for ISO S clamping systems

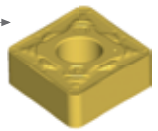
Kontrollierte Spanbildung über den gesamten Anwendungsbereich von der Feinstbearbeitung bis zur mittleren Drehbearbeitung.
Controlled chip formation across the entire range of applications from microfinishing to medium turning.

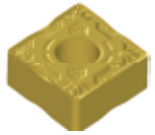
Universelle Geometrie „**MP**“ (**M**edium ISO-**P**)
Universal geometry "**MP**" (**M**edium ISO-**P**)

Schlicht Geometrie "**FP**" (**F**ine ISO-**P**)
Finishing geometry "**FP**" (**F**ine ISO-**P**)









Hauptgeometrien
Main geometries

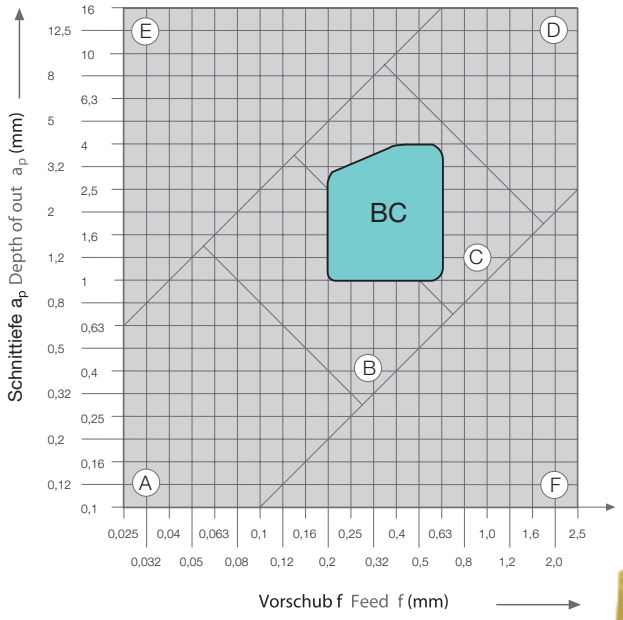
Für negative Wendeschneidplatten passend für die ISO P- und M-Spannsysteme
For negative indexable inserts suitable for ISO P and M clamping systems

Kontrollierte Spanbildung über den gesamten Anwendungsbereich.
Controlled chip forming over the whole range of application.

Schruppgeometrie „**RP**“ (**R**oughing ISO-**P**)
Roughing geometry "**RP**" (**R**oughing ISO-**P**)

Universelle Geometrie "**MP**" (**M**edium ISO-**P**)
Universal geometry "**MP**" (Medium ISO-**P**)

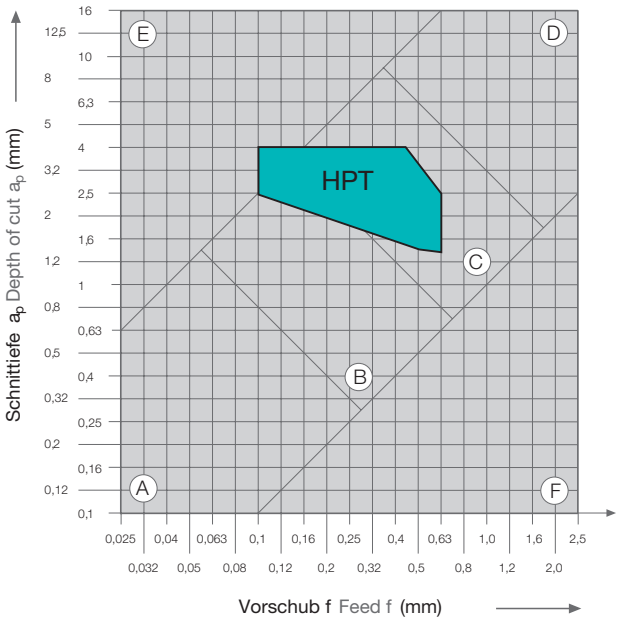
Schlicht Geometrie "**FP**" (**F**ine ISO-**P**)
Finishing geometry "**FP**" (Fine ISO-P)



Geometrie zum Kopierdrehen
Geometry for copy turning

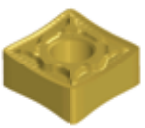
Für negative Wendeschneidplatten passend für das ISO P- und M-Spannsystem
For negative indexable inserts suitable for ISO P and M clamping system

Geometrie für die Mittelbearbeitung „**BC**“ (**B**oehlerit **C**opying)
Geometry for medium machining “**BC**” (**B**oehlerit **C**opying)

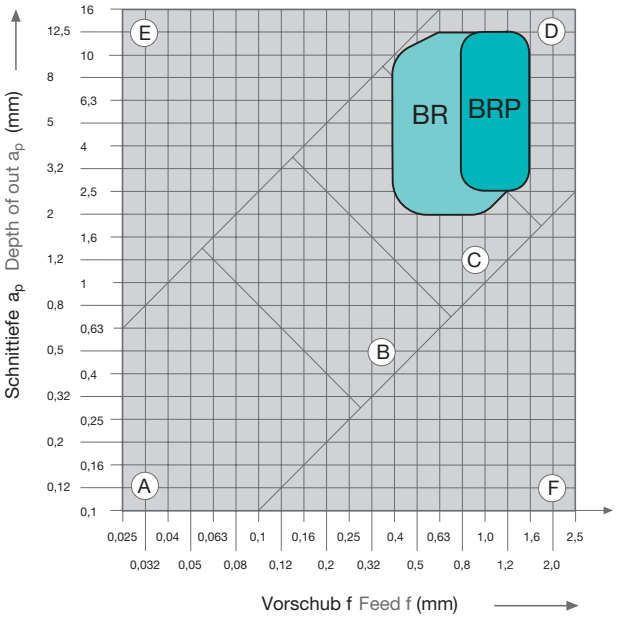


Geometrie für bessere Oberflächengüte oder höheren Vorschub
Geometry for better surface quality or higher feed

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

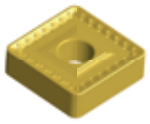


High **P**erformance **T**urning „**HPT**“
Vorzugsweise für Stahl
”**HPT**” **H**igh **P**erformance **T**urning especially for steel

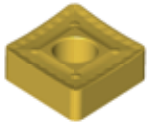


Schruppgeometrien
Roughing geometries

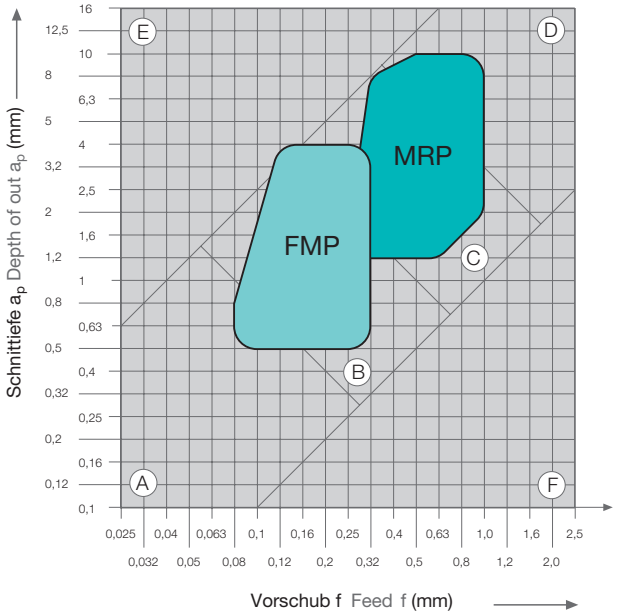
Für negative Wendeschneidplatten passend für ISO P- und M-Spannsysteme
For negative indexable inserts suitable for ISO P and M clamping systems



Schruppgeometrie „**BR**“
(**B**oehlerit **R**oughing)
Roughing **"BR"**
(**B**oehlerit **R**oughing)

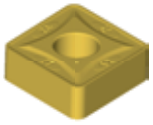


Schruppgeometrie „**BRP**“
(**B**oehlerit **R**oughing ISO-**P**)
Roughing **"BRP"**
(**B**oehlerit **R**oughing ISO-**P**)

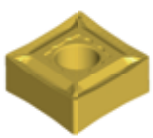


Zwischengeometrien
Intermediate geometries

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

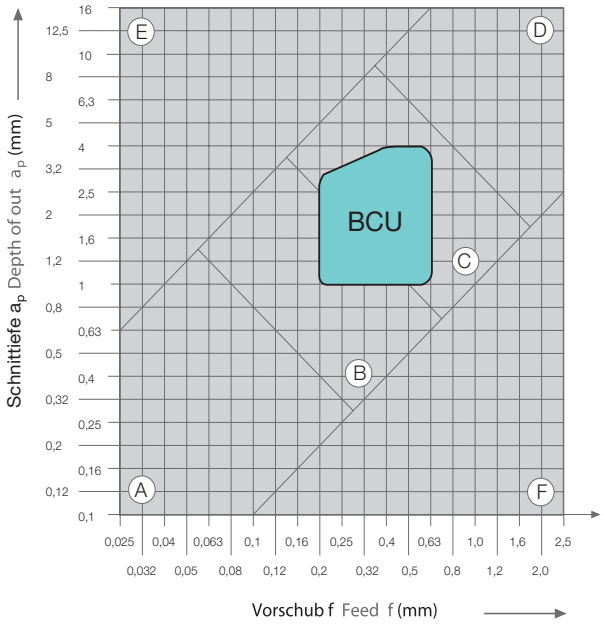


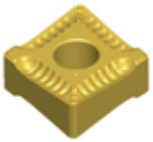
Grobe Übergangsgeometrie „**MRP**“
(**M**edium/**R**oughing ISO-**P**)
Rough intermediate geometry **"MRP"**
(**M**edium/**R**oughing ISO-**P**)



Feine Übergangsgeometrie „**FMP**“
(**F**ine/**M**edium ISO-**P**)
Fine intermediate geometry **"FMP"**
(**F**ine/**M**edium ISO-**P**)

NEW

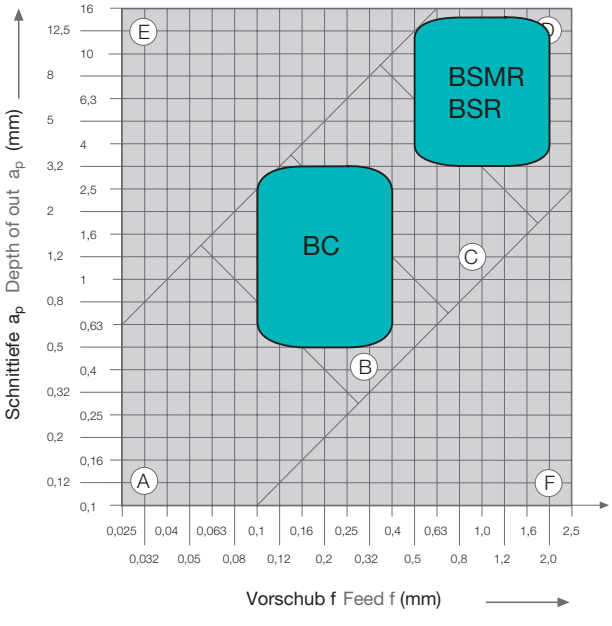


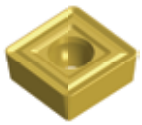


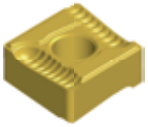
Geometrie zum Drehen
Geometry for turning

Für negative Wendeschneidplatten passend für das ISO P- und M-Spannsystem
For negative indexable inserts suitable for ISO P and M clamping system

Geometrie zum Drehen „**BCU**“
(**B**oehlerit **C**opy **U**niversell)
Geometry “**BCU**” (**B**oehlerit **C**opy **U**niversal)







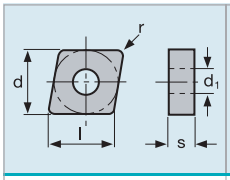
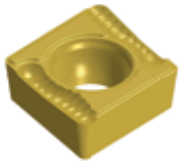
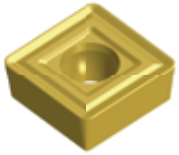
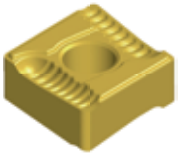
Geometrie zum Drehen
Geometry for turning

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

Schruppgeometrie „**BSMR**“
(**B**oehlerit **S**crewclamping **M**edium **R**oughing)
Roughing **"BSMR"**
(**B**oehlerit **S**crewclamping **M**edium **R**oughing)

Schruppgeometrie „**BSR**“
(**B**oehlerit **S**crewclamping **R**oughing)
Roughing **"BSR"**
(**B**oehlerit **S**crewclamping **R**oughing)

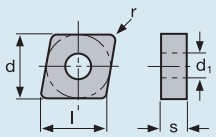
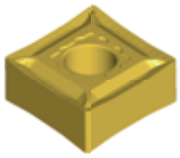
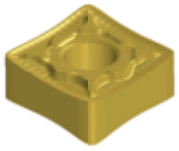
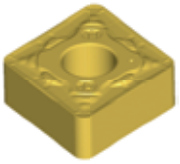
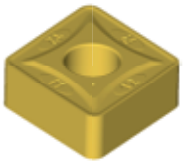
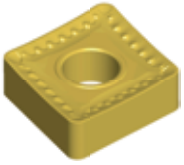
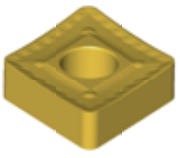
Geometrie für die Fein- und Mittelbearbeitung „**BC**“
(**B**oehlerit **C**opying)
Geometry for medium machining “**BC**”
(**B**oehlerit **C**opying)

	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
CCGT...EL/R-BC	**CCGT 060204 EL-BC**	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4		●	●
	**CCGT 060204 ER-BC**	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4		●	●
	CCGT 060208 EL-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8		●	●
	CCGT 060208 ER-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8		●	●
	CCGT 09T304 EL-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4		●	●
	CCGT 09T304 ER-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4		●	●
	CCGT 09T308 EL-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8		●	●
	CCGT 09T308 ER-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8		●	●
	CCGT 120408 EL-BC	12,80	12,70	4,76	5,50	0,8		●	●
	CCGT 120408 ER-BC	12,80	12,70	4,76	5,50	0,8		●	●
	CCGT 120412 EL-BC	12,80	12,70	4,76	5,50	1,2		●	●
	CCGT 120412 ER-BC	12,80	12,70	4,76	5,50	1,2		●	●
CCMT...-BSMR	**CCMT 250924-BSMR**	25,80	25,40	9,52	8,60	2,4	▲	▲	●
									
CCMT...-FP	**CCMT 060204-FP**	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●	
	CCMT 060208-FP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●	
	CCMT 09T304-FP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●	
	CCMT 09T308-FP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	
	CCMT 120404-FP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4	●	●	
CCMT...-MP	**CCMT 060202-MP**	6,40	6,35	2,38	2,80	0,2	●	●	
	CCMT 060204-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●	
	CCMT 060208-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●	
	CCMT 09T304-MP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●	
	CCMT 09T308-MP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	
	CCMT 120404-MP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4	●	●	
	CCMT 120408-MP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●	
CNGG...-BCU	**CNGG 120408-BCU**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	
CNMG...EL/R-BC	**CNMG 120404 EL-BC**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4		●	●
	**CNMG 120404 ER-BC**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4		●	●
	CNMG 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8		●	●
	CNMG 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8		●	●
	CNMG 120412 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2		●	●
	CNMG 120412 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2		●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CCGT 060204 EL-BC LC225K

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

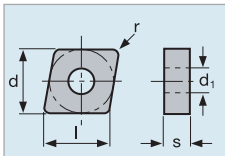
Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

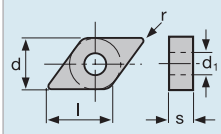
	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
CNMG...-FP	**CNMG 120404-FP**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	
	CNMG 120408-FP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	
CNMG...-FMP	**CNMG 120404-FMP**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	●
	**CNMG 120408-FMP**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
CNMG...-HPT	**CNMG 120408-HPT**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	▲	●	
	**CNMG 120412-HPT**	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	
CNMG...-MP	**CNMG 090308-MP**	9,70	9,52	3,18	3,81	0,8	△	●	●
	**CNMG 120408-MP**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
	CNMG 120412-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●
	CNMG 120416-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6	△	●	●
	CNMG 160608-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	0,8	△	●	●
	CNMG 160612-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	△	●	●
	CNMG 160616-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	△	●	●
	CNMG 190612-MP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	▲	●	●
	CNMG 190616-MP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	△	●	●
CNMG...-MRP	**CNMG 120408-MRP**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
	**CNMG 120412-MRP**	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
	CNMG 120416-MRP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6	△	●	●
	CNMG 160608-MRP	16,10	15,87	6,35	6,35	0,8	△	●	●
	CNMG 160612-MRP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	▲	●	●
	CNMG 160616-MRP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	△	●	●
	CNMG 190612-MRP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	▲	●	●
	CNMG 190616-MRP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	△	●	●
	CNMG 190624-MRP	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4	△	●	●
CNMM...-BR	**CNMM 190616-BR**	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	▲	▲	▲
	**CNMM 190624-BR**	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4			●
CNMM...-BRP	**CNMM 250724-BRP**	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	▲	●	●
	**CNMM 250924-BRP**	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	▲	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CNMG 120404 EL-BC LC225K

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

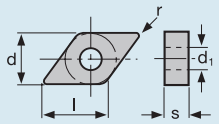
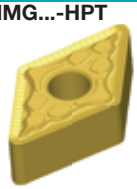
		Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
CNMM...-RP		**CNMM 120408-RP**	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
		CNMM 120412-RP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
		CNMM 160612-RP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	△	●	●
		CNMM 160616-RP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	△	●	●
		CNMM 190612-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	△	●	●
		CNMM 190616-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	△	●	●
		CNMM 190624-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4	△	●	●

		Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
DCGT...EL/R-BC		**DCGT 070204 EL-BC**	7,75	6,35	2,38	3,75	0,4		●	●
		DCGT 070204 ER-BC	7,75	6,35	2,38	3,75	0,4		●	●
		DCGT 11T304 EL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4		●	●
		DCGT 11T304 ER-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4		●	●
		DCGT 11T308 EL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	▲	●	●
		DCGT 11T308 ER-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	△	●	●
DCMT...-FP		**DCMT 070204-FP**	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●	
		DCMT 11T304-FP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●	
DCMT...-MP		**DCMT 070204-MP**	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●	
		DCMT 11T304-MP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●	
		DCMT 11T308-MP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	
DNMG...EL/R-BC		**DNMG 110404 EL-BC**	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	▲	●	●
		DNMG 110404 ER-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	▲	●	●
		DNMG 110408 EL-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	△	●	●
		DNMG 110408 ER-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	△	●	●
		DNMG 150404 EL-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4		●	●
		DNMG 150404 ER-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4		●	●
		DNMG 150408 EL-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8		●	●
		DNMG 150408 ER-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8		●	●
		DNMG 150604 EL-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	△	●	●
		DNMG 150604 ER-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	△	●	●
		DNMG 150608 EL-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	▲	●	●
		DNMG 150608 ER-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	▲	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CNMM 120408-RP LCP15T

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

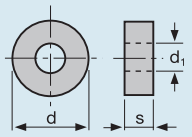
Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

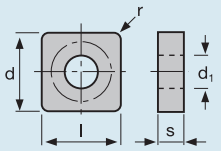
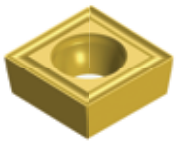
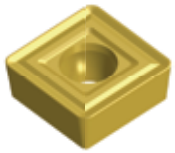
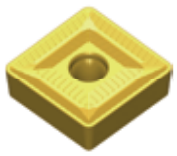
	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
DNMG...-FP	**DNMG 110404-FP**	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	●	●	
	DNMG 110408-FP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	●	●	
	DNMG 150404-FP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	
	DNMG 150408-FP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	
	DNMG 150604-FP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	●	●	
	DNMG 150608-FP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	
DNMG...-FMP	**DNMG 110404-FMP**	11,60	9,52	4,76	3,81	0,4	△	●	●
	DNMG 110408-FMP	11,60	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	
	DNMG 150408-FMP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8		●	
	DNMG 150604-FMP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	▲	●	●
	DNMG 150608-FMP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●
	DNMG 150612-FMP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	△		
DNMG...-HPT	**DNMG 150612-HPT**	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	△	●	
									
DNMG...-MP	**DNMG 110408-MP**	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	△	●	●
	DNMG 150408-MP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
	DNMG 150412-MP	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2	▲	●	●
	DNMG 150608-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●
	DNMG 150612-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	△	●	●
	DNMG 150616-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	▲	●	●
DNMG...-MRP	**DNMG 150408-MRP**	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	△	●	●
	DNMG 150412-MRP	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
	DNMG 150608-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	▲	●	●
	DNMG 150612-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	▲	●	●
	DNMG 150616-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	△	●	●
DNMG...-TL/R	**DNMG 140405TL20**	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	●		●
	DNMG 140405TR20	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	●		●
	DNMG 140405TL25	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	△		●
	DNMG 140405TR25	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	●		●
	DNMG 140410TL25	14,00	11,95	4,76	5,16	1,0	△		●
	DNMG 140410TR25	14,00	11,95	4,76	5,16	1,0	▲		●
DNMM...-RP	**DNMM 150608-RP**	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	△	●	●
	DNMM 150612-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	△	●	●
	DNMM 150616-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	△	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DNMG 110404-FP LCP15T

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

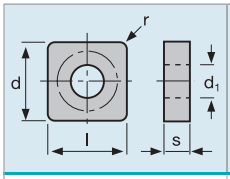
		Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
RCMX...		**RCMX 1003M0**	-	10,00	3,18	3,60	-			●
		RCMX 1204M0	-	12,00	4,76	4,20	-		●	●
		RCMX 1606M0	-	16,00	6,35	5,20	-	▲	●	●
		RCMX 2006M0	-	20,00	6,35	6,50	-	▲	●	●
		RCMX 2507M0	-	25,00	7,90	7,20	-	▲	●	●
		RCMX 3209M0	-	32,00	9,52	9,50	-		●	●

		Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
SCMT		**SCMT 120404**	12,70	12,70	4,76	5,50	0,4			●
SCMT...-BSMR		**SCMT 250924-BSMR**	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4		●	●
SCMT...-BSR		**SCMT 250916-BSR**	25,40	25,40	9,52	8,60	1,6	●	●	●
		SCMT 250924-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4	●	●	●
SCMT...-FP		**SCMT 09T304-FP**	9,52	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●	
		SCMT 09T308-FP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	
SCMT...-MP		**SCMT 09T308-MP**	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	
		SCMT 120408-MP	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●	
		SCMT 120412-MP	12,70	12,70	4,76	5,50	1,2	●	●	

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces RCMX 1003M0 LC240F

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

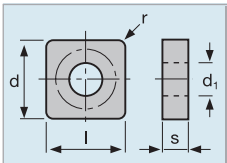
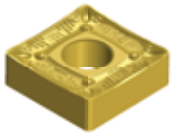
Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

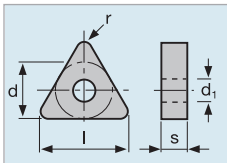
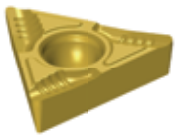
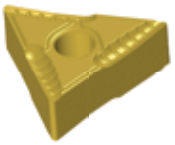
	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
SNMG...-BMR	**SNMG 250924-BMR**	25,40	25,40	9,25	9,12	2,4		●	
SNMG...-FP	**SNMG 120404-FP**	12,70	12,70	4,76	5,16	0,4	●	▲	
SNMG...-FMP	**SNMG 090304-FMP**	9,52	9,52	3,18	3,81	0,4	△	●	
SNMG...-MP	**SNMG 120408-MP**	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	▲	●	●
	SNMG 120412-MP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
	SNMG 150608-MP	15,87	15,87	6,35	6,35	0,8	△	●	●
	SNMG 190612-MP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	△	●	●
SNMG...-MRP	**SNMG 120408-MRP**	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	△	●	●
	SNMG 120412-MRP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
	SNMG 190612-MRP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	▲	●	●
	SNMG 190616-MRP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	▲	●	●
SNMM...	**SNMM 250716**	25,40	25,40	7,94	9,12	1,6			●
	SNMM 250724	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4		●	●
SNMM...-BR	**SNMM 190616-BR**	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	●	●	●
	SNMM 190624-BR	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	▲	▲	▲
SNMM...-BRP	**SNMM 250724-BRP**	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	▲	●	●
	SNMM 250924-BRP	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	△	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SNMG 250924-BMR LC225K

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

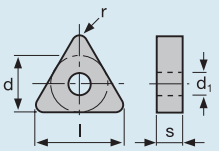
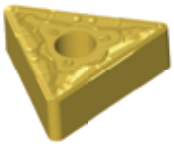
	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
SNMM...-RP 	**SNMM 120408-RP**	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
	SNMM 120412-RP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
	SNMM 150612-RP	15,87	15,87	6,35	6,35	1,2	△	●	●
	SNMM 150616-RP	15,87	15,87	6,35	6,35	1,6	△	●	●
	SNMM 190612-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	△	●	●
	SNMM 190616-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	△	●	●
	SNMM 190624-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	△	●	●
	SNMM 190632-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	3,2	△	●	●

	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
TCGT...-EL/R-BC 	**TCGT 110204 EL-BC**	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4		●	●
	TCGT 110204 ER-BC	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4		●	●
	TCGT 16T304 EL-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4		●	●
	TCGT 16T304 ER-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4		●	●
	TCGT 16T308 EL-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8		●	●
	TCGT 16T308 ER-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8		●	●
TCMT...-FP	**TCMT 110202-FP**	11,00	6,35	2,38	2,80	0,2	●	●	
	TCMT 110204-FP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●	
TCMT...-MP	**TCMT 110204-MP**	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●	
	TCMT 110208-MP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●	
	TCMT 16T304-MP	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●	
	TCMT 16T308-MP	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	
TNMG...-EL/R-BC 	**TNMG 160404 EL-BC**	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	△	●	●
	TNMG 160404 ER-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	△	●	●
	TNMG 160408 EL-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	●
	TNMG 160408 ER-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	●
TNMG...-FP	**TNMG 160404-FP**	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	
	TNMG 160408-FP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SNMM 120408-RP LCP15T

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

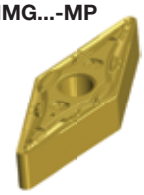
Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	NEW Sorte Grade LCP15T	LC225K	LC240F
TNMG...-FMP	**TNMG 160404-FMP**	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	●
	TNMG 160408-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	▲	●	●
	TNMG 160412-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2		●	●
TNMG...-MP 	**TNMG 160408-MP**	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●
	TNMG 160412-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2	▲	●	●
	TNMG 160416-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,6	△	●	●
	TNMG 220408-MP	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
	TNMG 220412-MP	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	
TNMM...-RP	**TNMM 160408-RP**	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	●
	TNMM 220408-RP	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8	△	●	●
	TNMM 220412-RP	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
TPMR...-FM	**TPMR 110304-FM**	11,00	6,35	3,18	-	0,4	▲	●	●
	TPMR 110308-FM	11,00	6,35	3,18	-	0,8	▲	●	●
	TPMR 160304-FM	16,50	9,52	3,18	-	0,4	▲	●	●
	TPMR 160308-FM	16,50	9,52	3,18	-	0,8	△	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces TNMG 160404-FP LCP15T

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

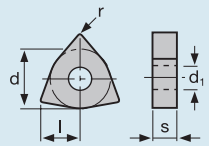
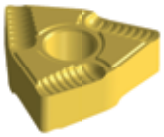
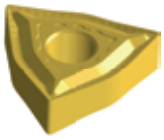
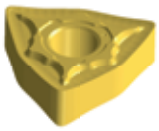
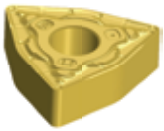
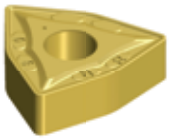
Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade LCP15T (NEW)	LC225K	LC240F
VBMT...	**VBMT 160404**	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	●	●	
	VBMT 160408	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	●	●	
	VBMT 160412	16,60	9,52	4,76	4,40	1,2	△	●	
VCMT...-FP	**VCMT 110304-FP**	11,10	6,35	3,18	2,80	0,4	●	●	
	VCMT 160404-FP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	●	●	
	VCMT 160408-FP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	●	●	
VCMT...-MP	**VNMG 160404-MP**	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	
	VNMG 160408-MP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	
VNMG...-FP	**VNMG 160404-FP**	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	
	VNMG 160408-FP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	
VNMG...-FMP	**VNMG 160408-FMP**	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	
VNMG...-MP 	**VNMG 160408-MP**	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	●
	VNMG 160412-MP	16,60	9,52	4,76	3,81	1,2	▲	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces VBMT 160404 LCP15T

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d_1	r	Sorte Grade NEW LCP15T	LC225K	LC240F
WNMG...-EL/R-BC	**WNMG 080404 EL-BC**	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	▲	●	●
	**WNMG 080404 ER-BC**	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	▲	●	●
	WNMG 080408 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	△	●	●
	WNMG 080408 ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	▲	●	●
	WNMG 080412 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2		●	●
	WNMG 080412 ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2		●	●
WNMG...-FMP	**WNMG 060404-FMP**	6,50	9,52	4,76	3,81	0,4	▲	●	●
	**WNMG 060408-FMP**	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8	△	●	●
	WNMG 080404-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	△	●	●
	WNMG 080408-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	▲	●	●
	WNMG 080412-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2		●	
WNMG...-HPT	**WNMG 080408-HPT**	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	△	●	
	**WNMG 080412-HPT**	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	
WNMG...-MP	**WNMG 060408-MP**	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8	▲	●	●
	**WNMG 080408-MP**	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●
	WNMG 080412-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	▲	●	●
	WNMG 080416-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6	△	●	●
WNMG...-MRP	**WNMG 080408-MRP**	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	▲	●	●
	**WNMG 080412-MRP**	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	△	●	●
	WNMG 080416-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6	▲	●	●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces WNMG 080404 EL-BC LCP15T

● Verfügbar ab Lager Available from stock
▲ Verfügbar ab 1. Quartal 2012 Available from the 1st quarter of 2012
△ Verfügbar ab 2. Quartal 2012 Available from the 2nd quarter of 2012

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 20-22
For cutting data standard values see pages 20-22

Schneidstoffsorten beschichtet

- **LCP15T (HC-P10)**
  Verschleißfeste Stahlsorte für den nichtunterbrochenen Schnitt für hohe Schnittgeschwindigkeiten.
  Auch für die Bearbeitung im Guss geeignet.

NEW

- **LC225K (HC-P25, HC-M25)**
  (Universelle Drehsorte)
  Hauptsorte zum Drehen von Stahlwerkstoffen und leicht zerspanbarem rostbeständigem Stahl bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten, auch bei unterbrochenem Schnitt. Diese Mehrbereichssorte zeichnet sich durch hohe Verschleißfestigkeit und ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften in einem breiten Einsatzspektrum aus.

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

Grades, coated

- **LCP15T (HC-P10)**
  Wear resistant steel grade for not interrupted cut for high cutting speeds. Also applicable on cast iron.

- **LC225K (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**
  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".

Schneidstoffsorten, Übersicht
Turning Grades Overview

Sorte / Grade	ISO	Anwendungsbereich / Range of applications (01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50)	Werkstoffgruppe / Group of materials: P Stahl/Steel	M Rostfrei/Stainless	K Grauguss/Grey cast iron	N NE-Metalle (Al, etc.)/Nonferrous metals	S Hochwarmfest/High temperature materials	H Harte Werkstoffe/Hard materials	Bearbeitungsverfahren / Application: T Drehen/Turning	M Fräsen/Milling	D Bohren/Drilling	S Gewindebearbeitung/Threading	G Einstechen/Grooving	P Abstechen/Parting
NEW **LCP15T**	HC-P15		■						●					
	HC-K15				□				●					
LC225K	HC-P25		■						●					
	HC-M25			□					●					
LC240F	HC-P40		■						●					
	HC-M40			□					●					

Anwendungsschwerpunkt
Application peak

Gesamtbereich nach ISO 513
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung
Main application
■ Weitere Anwendung
Further applications

● Standardsorte
Standard grade

Schnittdatenrichtwerte Drehen LCP15T

Werkstoff-Gruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben: Werkstückstoff			Brinell Härte HB	Schnittgeschwindigkeit v_c = m/min **LCP15T** f = mm/U: 0,4 - 0,8	0,25 - 0,4	0,05 - 0,25
P	Unlegierter Stahl[1]	ca 0,15 % C	geglüht	125	140 - 200	230 - 300	290 - 360
		ca 0,45 % C	geglüht	190	110 - 180	180 - 260	250 - 320
		ca 0,45 % C	vergütet	250	90 - 180	110 - 180	140 - 210
		ca 0,75 % C	geglüht	270	120 - 180	170 - 240	230 - 300
		ca 0,75 % C	vergütet	300	130 - 150	80 - 150	140 - 210
	Niedrig legierter Stahl[1]	geglüht		180	100 - 170	150 - 220	220 - 300
		vergütet		275	100 - 150	110 - 180	140 - 210
		vergütet		300	100 - 140	100 - 170	130 - 200
		vergütet		350	100 - 140	80 - 150	110 - 180
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl[1]	geglüht		200	100 - 180	80 - 220	180 - 260
		gehärtet und angelassen		325	100 - 160	80 - 140	100 - 170
	Nichtrostender Stahl[1]	ferritisch / martensitisch geglüht		200	100 - 170	130 - 200	180 - 260
		martensitisch vergütet		240	100 - 140	80 - 150	150 - 210
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch[2], abgeschreckt		180			
K	Grauguss	perlitisch / ferritisch		180	100 - 180	170 - 240	250 - 320
		perlitisch (martensitisch)		260	90 - 120	80 - 150	110 - 180
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	100 - 150	110 - 180	140 - 210
		perlitisch		250	90 - 140	90 - 160	110 - 180
	Temperguss	ferritisch		130	90 - 140	120 - 190	150 - 210
		perlitisch		230	90 - 120	100 - 150	110 - 180

Cutting data standard values: LCP15T

Material group	Main workpiece material groups and their characteristic letters: Workpiece material			Brinell hardness HB	Cutting speed v_c = m/min **LCP15T** f = mm/rev: 0,4 - 0,8	0,25 - 0,4	0,05 - 0,25
P	Unalloyed steel[1]	ca 0,15 % C	annealed	125	140 - 200	230 - 300	290 - 360
		ca 0,45 % C	annealed	190	110 - 180	180 - 260	250 - 320
		ca 0,45 % C	hardened and temp.	250	90 - 180	110 - 180	140 - 210
		ca 0,75 % C	annealed	270	120 - 180	170 - 240	230 - 300
		ca 0,75 % C	hardened and temp.	300	130 - 150	80 - 150	140 - 210
	Low-alloy steel[1]	annealed		180	100 - 170	150 - 220	220 - 300
		hardened and temp.		275	100 - 150	110 - 180	140 - 210
		hardened and temp.		300	100 - 140	100 - 170	130 - 200
		hardened and temp.		350	100 - 140	80 - 150	110 - 180
	High-alloy steel and high-alloy tool steel[1]	annealed		200	100 - 180	80 - 220	180 - 260
		hardened and temp.		325	100 - 160	80 - 140	100 - 170
	Stainless steel[1]	ferritic / martensitic annealed		200	100 - 170	130 - 200	180 - 260
		martensitic hardened and temp.		240	100 - 140	80 - 150	150 - 210
M	Stainless steel	austenitic[2], quenched		180			
K	Grey cast iron	perlitic / ferritic		180	100 - 180	170 - 240	250 - 320
		perlitic (martensitic)		260	90 - 120	80 - 150	110 - 180
	Nodular graphite cast iron	ferritic		160	100 - 150	110 - 180	140 - 210
		perlitic		250	90 - 140	90 - 160	110 - 180
	Malleable cast iron	ferritic		130	90 - 140	120 - 190	150 - 210
		perlitic		230	90 - 120	100 - 150	110 - 180

[1] und Stahlguss and cast steel
[2] und austenitische / ferritische and austenitic / ferritic

= Nassbearbeitung wet machining

= Trockenbearbeitung dry machining

Schnittdatenrichtwerte Drehen LC225K

Werkstoff-Gruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Werkstückstoff		Brinell Härte HB	Schnittgeschwindigkeit v_c = m/min **LC225K** f = mm/U 0,4 - 0,8	0,25 - 0,4	0,05 - 0,25
P	Unlegierter Stahl[1]	ca 0,15%C geglüht	125	150 - 200	170 - 230	170 - 230
		ca 0,45%C geglüht	190	130 - 180	150 - 200	150 - 200
		ca 0,45%C vergütet	250	100 - 150	120 - 170	120 - 170
		ca 0,75%C geglüht	270	120 - 170	140 - 200	140 - 200
		ca 0,75%C vergütet	300	90 - 140	100 - 160	100 - 160
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	180	120 - 170	140 - 200	140 - 200
		vergütet	275	90 - 140	100 - 160	100 - 160
		vergütet	300	85 - 130	100 - 150	100 - 150
		vergütet	350	80 - 120	90 - 140	90 - 140
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl	geglüht	200	110 - 150	130 - 170	130 - 170
		gehärtet und angelassen	325	70 - 110	80 - 130	80 - 130
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch geglüht	200	120 - 150	140 - 180	140 - 180
		martensitisch vergütet	240	85 - 120	100 - 140	100 - 140
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch[2], abgeschreckt	180	90 - 110	100 - 130	100 - 130

Cutting data standard values: LC225K

	Main workpiece material groups and their characteristic letters Workpiece material		Brinell hardness HB	Cutting speed v_c = m/min **LC225K** f = mm/rev 0,4 - 0,8	0,25 - 0,4	0,05 - 0,25
P	Unalloyed steel[1]	ca 0,15%C annealed	125	150 - 200	170 - 230	170 - 230
		ca 0,45%C annealed	190	130 - 180	150 - 200	150 - 200
		ca 0,45%C hardened and temp.	250	100 - 150	120 - 170	120 - 170
		ca 0,75%C annealed	270	120 - 170	140 - 200	140 - 200
		ca 0,75%C hardened and temp.	300	90 - 140	100 - 160	100 - 160
	Low-alloy steel	annealed	180	120 - 170	140 - 200	140 - 200
		hardened and temp.	275	90 - 140	100 - 160	100 - 160
		hardened and temp.	300	85 - 130	100 - 150	100 - 150
		hardened and temp.	350	80 - 120	90 - 140	90 - 140
	High-alloy steel and high-alloy tool steel	annealed	200	110 - 150	130 - 170	130 - 170
		hardened and temp.	325	70 - 110	80 - 130	80 - 130
	Stainless steel	ferritic / martensitic annealed	200	120 - 150	140 - 180	140 - 180
		martensitic hardened and temp.	240	85 - 120	100 - 140	100 - 140
M	Stainless steel	austenitic[2], quenched	180	90 - 110	100 - 130	100 - 130

[1] und Stahlguss and cast steel
[2] und austenitische / ferritische and austenitic / ferritic

= Nassbearbeitung wet machining

= Trockenbearbeitung dry machining

Schnittdatenrichtwerte Drehen LC240F

Werkstoff-Gruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Werkstückstoff		Brinell Härte HB	Schnittgeschwindigkeit v_c = m/min **LC240F** f = mm/U 0,4 - 0,8	0,25 - 0,4	0,05 - 0,25
P	Unlegierter Stahl[1]	ca 0,15 % C geglüht	125	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,45 % C geglüht	190	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,45 % C vergütet	250	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,75 % C geglüht	270	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,75 % C vergütet	300	60 - 100	70 - 110	90 - 170
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	180	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		vergütet	275	70 - 110	70 - 110	90 - 170
		vergütet	300	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		vergütet	350	55 - 80	70 - 110	90 - 170
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl	geglüht	200	80 - 110	70 - 110	90 - 170
		gehärtet und angelassen	325	60 - 90	70 - 110	90 - 170
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch geglüht	200	90 - 130	70 - 110	90 - 170
		martensitisch vergütet	240	70 - 110	70 - 110	90 - 170
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch[2], abgeschreckt	180	70 - 100	90 - 140	110 - 170

Cutting data standard values: LC240F

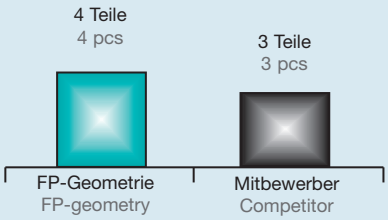
Material group	Main workpiece material groups and their characteristic letters Workpiece material		Brinell hardness HB	Cutting speed v_c = m/min **LC240F** f = mm/rev 0,4 - 0,8	0,25 - 0,4	0,05 - 0,25
P	Unalloyed steel	ca 0,15 % C annealed	125	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,45 % C annealed	190	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,45 % C hardened and temp.	250	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,75 % C annealed	270	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		ca 0,75 % C hardened and temp.	300	60 - 100	70 - 110	90 - 170
	Low-alloy steel	annealed	180	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		hardened and temp.	275	70 - 110	70 - 110	90 - 170
		hardened and temp.	300	60 - 100	70 - 110	90 - 170
		hardened and temp.	350	55 - 80	70 - 110	90 - 170
	High-alloy steel and high-alloy tool steel	annealed	200	80 - 110	70 - 110	90 - 170
		hardened and temp.	325	60 - 90	70 - 110	90 - 170
	Stainless steel	ferritic / martensitic annealed	200	90 - 130	70 - 110	90 - 170
		martensitic hardened and temp.	240	70 - 110	70 - 110	90 - 170
M	Stainless steel	austenitic[2], quenched	180	70 - 100	90 - 140	110 - 170

[2] und austenitische / ferritische
and austenitic / ferritic

= Nassbearbeitung wet machining

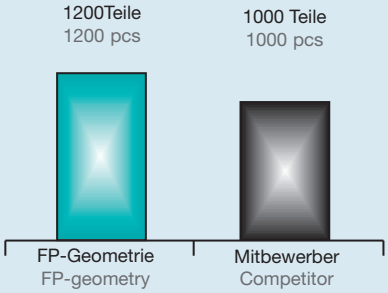
= Trockenbearbeitung dry machining

Ergebnis
Result



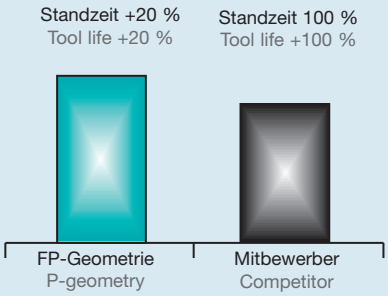
Anwendung: Application:	Schlichten außen External Finishing
Werkstück: Work piece:	Bolzen Bolt
Werkstoff: Material:	1.0503 1.0503
Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	DNMG 110404-FP LCP15T
Schnittparameter: Cutting data:	v_c 300 m/min a_p 0,45 mm f 0,15 mm/U mm/rev
Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

Ergebnis
Result



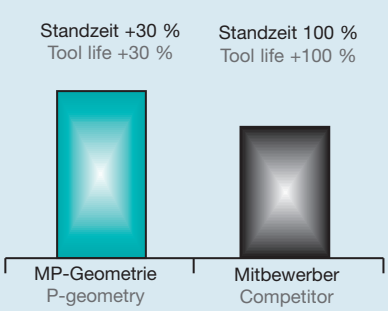
Anwendung: Application:	Schlichten außen External Finishing
Werkstück: Work piece:	Welle Shaft
Werkstoff: Material:	1.7225 1.7225
Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	DNMG 110404-FP LCP15T
Schnittparameter: Cutting data:	v_c 270 m/min a_p 0,9 mm f 0,15 mm/U mm/rev
Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

Ergebnis
Result



Anwendung: Application:	Schlichten außen External Finishing
Werkstück: Work piece:	Bolzen Bolt
Werkstoff: Material:	1.7131 1.7131
Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	DNMG 110404-FP LCP15T
Schnittparameter: Cutting data:	v_c 200 m/min a_p 0,5 mm f 0,2 mm/U mm/rev
Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

Ergebnis
Result



Anwendung: Application:	Drehen außen External Turning
Werkstück: Work piece:	Kupplungsteil Coupling part
Werkstoff: Material:	1.7131 1.7131
Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	DNMG 110404-FP LC225K
Schnittparameter: Cutting data:	v_c 160 m/min a_p 2 - 3 mm f 0,25 mm/U mm/rev
Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion

BOEHLERIT

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

Brasilien/Brazil
LMT Boehlerit Ltda.
Alameda Caiapós, 693
Centro Empresarial Tamboré
Barueri CEP: 06460-110
São Paulo
Tel. +55 11 55460755
Fax +55 11 55460476
lmt.br@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

China
LMT China Co. Ltd.
No. 8 Phoenix Road,
Jiangning Development Zone
211100 Nanjing
Telefon +86 25 52103111
Telefax +86 25 52106376
lmt.cn@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

Deutschland/Germany
LMT Tool Systems GmbH
Heidenheimer Straße 84
D-73447 Oberkochen
Telefon +49 7364 957910
Telefax +49 7364 957930
lmt.de@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

England/United Kingdom
LMT UK Ltd
5 Elm Court
Meriden Business Park
Copse Drive
Meriden CV5 9RG
Telefon. +44 16 76 523440
Telefax. +44 16 76 525379
lmt.uk@lmt-tools.com

Frankreich/France
LMT France
Lieu dit «Les Cizes»
F-01590 LAVANCIA
Telefon +33 4 74 75 46 89
Telefax +33 4 74 75 89 90
info@lmt-belin.com

Indien/India
LMT Fette (India) Pvt Ltd
29 (Old No. 14) II Main Road
Gandhinagar, Adyar
Chennai 600 020
Telefon +91 44 24405136
Telefax +91 44 24405205
lmt.in@lmt-tools.com

Italien/Italy
LMT Italy S.r.l.
Via Buozzi 31
I-20090 Segrate (MI)
Telefon +39 02 2694971
Telefax +39 02 21872456
lmt.it@lmt-italy.it

Mexiko/Mexico
LMT Boehlerit S.A. de C.V.
Av. Acueducto No. 15
Parque Industrial Bernardo Quintana
El Marqués, Querétaro
México C.P. 76246
Telefon +52 442 2215706
Telefax +52 442 2215555
lmt.mx@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

Polen/Poland
LMT Boehlerit Polska
Ul. Wysogotowska 9
PL 62-081 Przeźmierowo
Telefon +48 61 6512030
Telefax +48 61 6232014
lmt.pl@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

Russische Föderation/ Russian Federation
LMT Russia
Kotlyakovskaya str. 3, bld.1
115201, Moscow
Telefon +7 495 510 10 27
Telefax +7 495 510 10 28
info@lmt-russia.ru
www.lmt-russia.ru

Singapur/Singapore
LMT Asia Pte Ltd
1 Clementi Loop 04-04
Clementi West District Park
Singapore 12 98 08
Telefon +65 64 624214
Telefax +65 64 624215
lmt.sg@lmt-tools.com

Spanien/Spain
LMT Boehlerit S.L.
C/. Narcis Monturiol 11-15
E-08339 Vilassar de Dalt
Barcelona
Telefon +34 93 7507907
Telefax +34 93 7507925
lmt.es@lmt-tools.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 3848600
Telefax +82 31 3842121
lmt.kr@lmt-tools.com

Tschechien/Czech Republic
Kancelář Boehlerit
Santražiny 753, CR-760 01 ZLÍN
Telefon +420 577 214989
Telefax +420 577 219061
boehlerit@boehlerit.cz
boehlerit@boehlerit.sk
www.boehlerit.cz
www.boehlerit.sk

Türkei/Turkey
Böhler Sert Maden ve
Takım Sanayi ve
Ticaret A.S.
Ankara Asfaltı Üzeri, No:22
Kartal 34873 Istanbul
Telefon +90 216 3066570
Telefax +90 216 3066574
lmt.tr@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

Ungarn/Hungary
LMT Böhlerit Kft.
PO Box: 2036 Érdliget Pf. 32
H-2030-Érd, Kis-Duna u.6.
Telefon +36 23 521910
Telefax +36 23 521919
lmt.hu@lmt-tools.com

USA
Kanada/Canada
LMT USA
1081 S. Northpoint Blvd.
Waukegan, IL 60085
Telefon +1 630 9695412
Telefax +1 630 9695492
lmt.us@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com

640D/E-gültig ab valid since 09/2011

in alliance with

LMT • TOOLS