

boehlerit

Schwerzerspanung
Heavy duty machining



Boehlerit zählt zu den bedeutendsten Hartmetallherstellern in Europa. Seit 1932 werden bei Boehlerit mit großer Expertise Hartmetalle und hochspezialisierte Werkzeuge für die Hüttentechnik hergestellt. Das umfassende Engagement von Boehlerit steht einerseits für Innovation, permanente qualitative Weiterentwicklung und Know-how und andererseits für die lange Tradition in der Hüttentechnik.

Mit der Eingliederung von Boehlerit im Jahr 1991 in den Leitz Firmenverband etablierte sich Boehlerit als das Schneidstoff-Kompetenzzentrum. Jetzt konnten die gewonnenen Synergien von neuen Dienstleistungen sowie neuen Produktionstechnologien voll genutzt werden.

Diese reichen Erfahrungen und das geballte Know-how stehen im Mittelpunkt der Dienstleistungen und Produkte. Als einen wesentlichen Schwerpunkt in der Hüttentechnik hat Boehlerit das Werkzeugprogramm für die Schwerzerspannung ausgebaut. Über das Standardprogramm hinaus punktet Boehlerit vor allem mit der Flexibilität eines mittelständischen Privatunternehmens. Damit können für die Kunden spezifische Sonderlösungen schnell und wirtschaftlich realisiert werden.

Boehlerit is one of Europe's major carbide producers. It has been producing carbides and highly specialist tools for the steel industry with great expertise since 1932. Boehlerit's total commitment stands on the one hand for innovation, permanent qualitative development and know-how, and on the other hand for its long tradition in steel industry tooling.

Following its incorporation in the Leitz Group in 1991, Boehlerit has established itself as the cutting materials competence centre. The company has since been able to take full advantage of the resulting synergies of new services and new production technologies.

This extensive experience and concentrated know-how is at the core of services and products. As a main focus in steel industry tooling Boehlerit has extended the tool programme for heavy duty machining.

In addition to its standard programme Boehlerit has the extra advantage of having the flexibility that comes from medium-sized firm. As a result specific special solutions can be realized for the customer quickly and economically.



Kapfenberg in der Steiermark / ÖSTERREICH Kapfenberg in Styria / AUSTRIA

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

Subject to changes from technical development and printing errors. This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalogue. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

ISO Bezeichnungssystem Wendeschneidplatten	ISO-designation system inserts	4
Wendeschneidplatten für die Schwerzerspanung	Indexable inserts for heavy duty machining	8
ISO-Bezeichnungssystem Klemmhalter Außenbearbeitung	ISO designation system tool holders external machining	10
Klemmhalter für die Schwerzerspanung	Tool holders for heavy duty machining	12
Klemmwerkzeuge, Kassettensystem	Tool holders cartridge system	13
Radsatzbearbeitung	Railway wheel machining	
Wendeschneidplatten	Indexable inserts	16
Klemmhalter	Tool holders	17
Klemmwerkzeuge ISO-Standard	Tool holders ISO-standard	18
Wendeschneidplatten für Radsatzbearbeitung-Reparatur	Indexable inserts for railway wheel machining repair	19
Klemmwerkzeuge für Hegenscheidt Maschine	Clamping tools for Hegenscheidt machine	20
Schnittdatenrichtwerte, Anwendungsbeispiele	Cutting data recommendations, machining examples	21
Wendeschneidplatten Walzendrehen	Indexable inserts for roll turning	23
Sortenübersicht, Schnittdatenrichtwerte	Grade overview, cutting data standard values	24
Vertriebsgesellschaften	Sales organisations	28

ISO-Bezeichnungssystem für Wendeschneidplatten

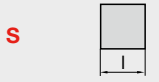
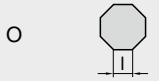
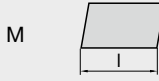
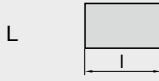
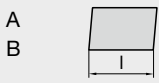
ISO designation system for indexable inserts

www.boehlerit.com

S Grundform Basic form	N Freiwinkel Clearance angle	M Toleranzklasse Tolerance classes	M Plattentype Type of insert																																																
A  85° B  82° C  80° D  55° E  75° H  120° K  55° L  90° M  86° O  135° P  108° R  – S  90° T  60° V  35° W  80°	A  3° B  5° C  7° D  15° E  20° F  25° G  30° N  0° P  11° O  α° Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind Clearance angle requiring special indication	Zulässige Abweichung für Limits of tolerance <table border="1"> <thead> <tr> <th></th><th>m</th><th>s</th><th>d</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td><td>±0,005¹⁾</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr> <td>C</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr> <td>E</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr> <td>F</td><td>±0,005¹⁾</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr> <td>G</td><td>±0,025</td><td>±0,13</td><td>±0,025</td></tr> <tr> <td>H</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr> <td>J</td><td>±0,005¹⁾</td><td>±0,025</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr> <td>K</td><td>±0,013¹⁾</td><td>±0,025</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr> <td>L</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr> <td>M</td><td>±0,08 – ±0,20</td><td>±0,13</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr> <td>U</td><td>±0,13 – ±0,38</td><td>±0,13</td><td>±0,08 – ±0,25</td></tr> </tbody> </table> m = Schneidenecke Corner radius s = Dicke Thickness d = Inkreis Incircle Wendeschneidplatte mit ungerader Seitenanzahl Indexable insert with unequal number of sides Wendeschneidplatte mit gerader Seitenanzahl Indexable insert with equal number of sides		m	s	d	A	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,025	C	±0,013	±0,025	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	F	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,013	G	±0,025	±0,13	±0,025	H	±0,013	±0,025	±0,013	J	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,05 – ±0,15	K	±0,013 ¹⁾	±0,025	±0,05 – ±0,15	L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15	M	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15	U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25	A  ohne Spanformrinne, mit Befestigungsloch without chip breaker, with cylindrical fixation hole B  ohne Spanformrinne auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig without chip breaker, with conical fixation hole C  ohne Spanformrinne, mit Kegelloch beidseitig without chip breakers, with fixation hole conical from both sides F  mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, ohne Befestigungsloch, without chip breakers, with fixation hole conical from both sides G  mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch Chip breakers at both sides, with cylindrical fixation hole H  mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig Chip breakers at one side, with conical fixation hole J  mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, Kegelloch beidseitig Chip breakers at both sides, with fixation hole conical from both sides M  mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch Chip breakers at one side, with cylindrical fixation hole N  ohne Spanformrinne, ohne Befestigungsloch without chip breakers, without fixation hole Q  ohne Spanformrinne, mit Kegelloch beidseitig without chip breakers, with fixation hole conical from both sides R  mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, ohne Befestigungsloch Chip breakers at one side, without fixation hole T  mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig Chip breakers at one side, with conical fixation hole U  mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, Kegelloch beidseitig Chip breakers at both sides, with fixation hole conical from both sides W  ohne Spanformrinne, Kegelloch einseitig without chip breaker, with conical fixation hole X  mit Besonderheiten nach Zeichnung with special features to drawing
	m	s	d																																																
A	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,025																																																
C	±0,013	±0,025	±0,025																																																
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																
F	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,013																																																
G	±0,025	±0,13	±0,025																																																
H	±0,013	±0,025	±0,013																																																
J	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,05 – ±0,15																																																
K	±0,013 ¹⁾	±0,025	±0,05 – ±0,15																																																
L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15																																																
M	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15																																																
U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25																																																

- ³⁾ gelten in der Regel für Wendeschneidplatten mit geschliffenen Planschneiden.
⁷⁾ Der Berechnung der „m“- Maße liegt der genaue Zoll-Radius zugrunde.
³⁾ generally used for indexable inserts with ground face cutting edges.
⁷⁾ The calculation for the “m” measurement is based on the precise radius in inches.

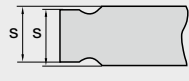
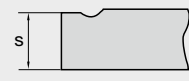
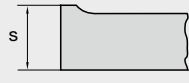
19 Schneidkantenlänge Length of cutting edge



Beispiele: Examples:

06	l = 6,350 mm
09	l = 9,525 mm
11	l = 11,000 mm
12	l = 12,700 mm
15	l = 15,880 mm
16	l = 16,500 mm
19	l = 19,050 mm
22	l = 22,000 mm
25	l = 25,400 mm
27	l = 27,500 mm
32	l = 31,750 mm

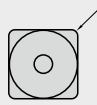
06 Dicke Thickness



Beispiele: Examples:

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

24 Schneidenecke Corner radius



Beispiele: Examples:

00	r = max 0,2 mm
04	r = 0,4 mm ±0,1
08	r = 0,8 mm ±0,1
12	r = 1,2 mm ±0,1
16	r = 1,6 mm ±0,1
20	r = 2,0 mm ±0,1
24	r = 2,4 mm ±0,1
25	r = 2,5 mm ±0,1
32	r = 3,2 mm ±0,1

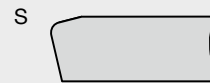
Schneidenausführung Edge condition



scharfe Schneide
Sharp cutting edges



Schneiden gerundet
Rounded cutting edges



Schneiden gefast und gerundet
Chamfered and rounded cutting edges



Schneiden gefast
Chamfered cutting edges

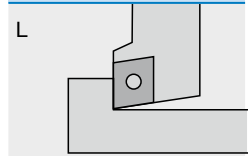


Schneiden doppelt gefast
Double-chamfered cutting edges

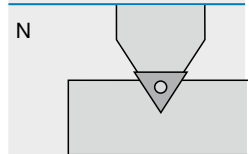


Schneiden doppelt gefast und verrundet
Double-chamfered and rounded cutting edges

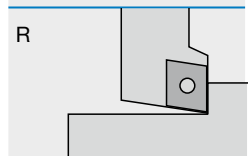
Schnitttrichtung Cutting direction



Wendeschneidplatte kann nur linksschneidend verwendet werden
The indexable insert can only be used for cuts to the left

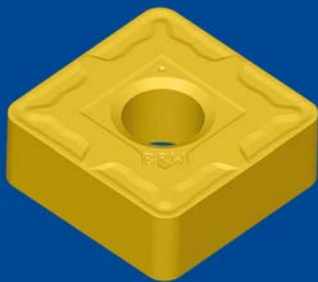


Wendeschneidplatte kann rechts- und linksschneidend verwendet werden
The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right



Wendeschneidplatte kann nur rechtsschneidend verwendet werden
The indexable insert can only be used for cuts to the right

Geometrie beidseitig
Geometry both sided

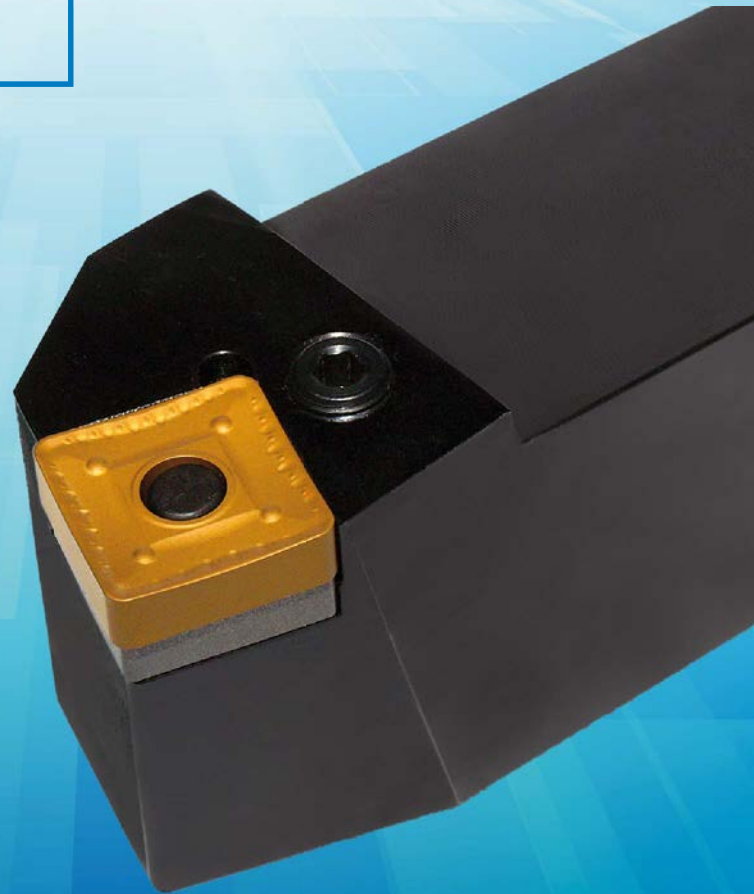


BRW

SNMG 250724-BRW

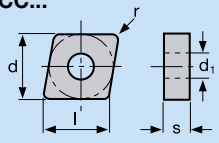
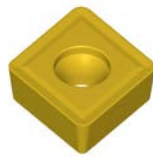
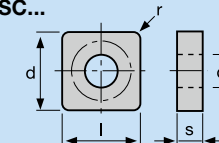
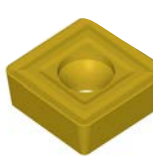
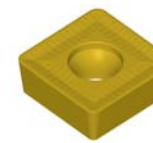
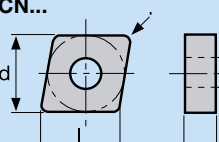
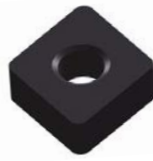
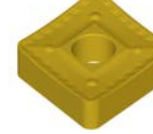
SNMG 250924-BRW

Schwerzerspanung
Heavy duty machining



Positive und negative Wendeschneidplatten für die Schwerzerspanung
Positive and negative indexable inserts for heavy duty machining

www.boehlerit.com

CC...		Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade				
			l	d	s	d1	r	a _p max.	LCP15T	LCP25T		
CCMT...-BSMR 		CCMT 250924-BSMR	25,80	25,40	9,52	8,60	2,4	20	●	●		
SC...		Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade				
			l	d	s	d1	r	a _p max.	LCP15T	LCP25T	LC240F	
SCMT...-BSMR 		SCMT 250924-BSMR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4	20	●	○	●	
		SCMT 380932-BSMR	38,10	38,10	9,52	8,60	3,2	35	●	●	○	
SCMT...-BSR 		SCMT 250916-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	1,6	20	●	●	○	
		SCMT 250924-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4	20	●	●	●	
		SCMT 380932-BSR	38,10	38,10	9,52	8,60	3,2	35	●	●	○	
CN...		Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade				
			l	d	s	d1	r	a _p max.	LCP15T	LCP25T	LC240F	BCK20T
CNMA.... 		CNMA 190616	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	17				●
CNMM...-RP 		CNMM 190612-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	17	●	●	●	
		CNMM 190616-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	17	●	●	○	
		CNMM 190624-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4	17	●	○	●	
CNMM...-BRP 		CNMM 250724-BRP	25,80	25,40	7,94	9,12	2,4	20	●	●	●	
		CNMM 250924-BRP	25,80	25,40	9,52	9,12	2,4	20	○	●	○	

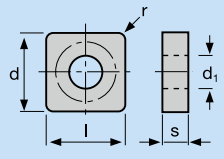
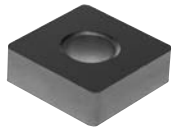
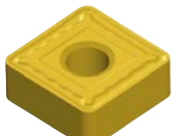
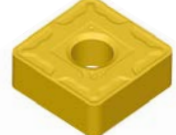
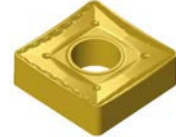
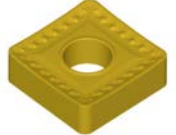
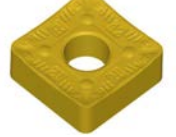
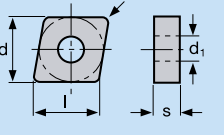
Bestellbeispiel: 10 Stück CCMT 250924-BSMR LCP15T Order Example: 10 pieces CCMT 250924-BSMR LCP15T

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 25-27
 For cutting data standard values see pages 25-27

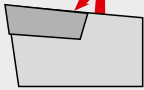
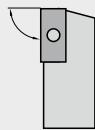
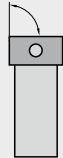
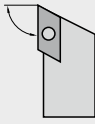
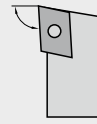
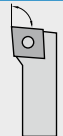
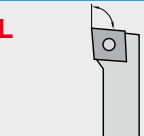
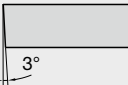
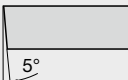
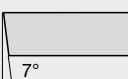
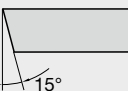
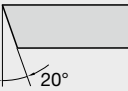
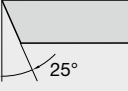
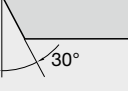
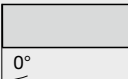
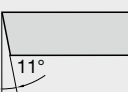
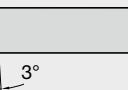
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Negative Wendeschneidplatten für die Schwerzerspanung
Negative indexable inserts for heavy duty machining

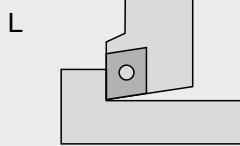


	Bestellbezeichnung Ordering code								Sorte Grade			
		l	d	s	d1	r	a _p max.		LCP15T	LCP25T	LC240F	BCK20T
SNMA... 	SNMA 190616	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	17					●
	SNMA 250724	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	22					
SNMG...-BMR 	SNMG 250924-BMR	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	16		●			
SNMG...-BRW 	SNMG 250724-BRW	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	9	●	○	●		
	SNMG 250924-BRW	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	12	○	●	○		
SNMM...-BRP 	SNMM 250724-BRP	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	20	●	●	●		
	SNMM 250732-BRP	25,40	25,40	7,94	9,12	3,2	20	●	●	●		
	SNMM 250924-BRP	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	20	●	●	●		
	SNMM 250932-BRP	25,40	25,40	9,52	9,12	3,2	20	●	●	●		
SNMM...-BR 	SNMM 250724-BR	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	20		●	●		
	SNMM 250924-BR	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	20		●	●		
SNMM....-RP 	SNMM 190612-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	17	●	●	●		
	SNMM 190616-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	17	●	●	●		
	SNMM 190624-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	17	●	●	○		
	SNMM 190632-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	3,2	17	●	●	●		
	SNMM 250724-RP	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	20		●			
TN... 									LC240F			
TNMM...-BR 	TNMM 270612-BR	27,50	15,87	6,35	6,35	1,2	20		●			

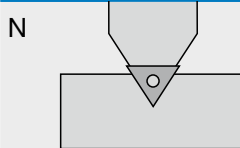
Bestellbeispiel: 10 Stück SNMA 190616 LC620H Order Example: 10 pieces SNMA 190616 LC620H

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

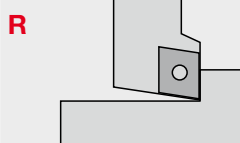
R Schnitttrichtung Cutting direction



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

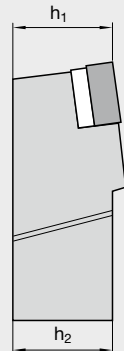


Klemmhalter kann rechts- und linksschneidend verwendet werden
The tool holder can be used for cuts either to the left or to the right



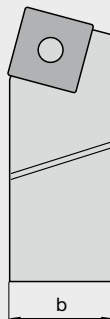
Klemmhalter kann nur rechtsschneidend verwendet werden
The tool holder can only be used for cuts to the right

50 Schneidenhöhe Cutting height

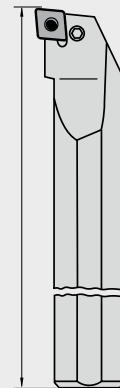


Bei Klemmwerkzeugen entspricht die Schneidenhöhe (h_1) im allgemeinen der Schafthöhe (h_2). Ausgenommen sind Kurzklemmhalter und Klemmwerkzeuge zum Innendrehen.
For clamped tools, the cutting height (h_1) generally corresponds to the shaft height (h_2). The exceptions to this include cartridge toolholders and clamped tools for internal turning.

50 Schaftbreite Shank width



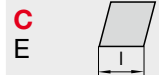
T Werkzeuglänge Tool length



Kennbuchstaben für die Längen l_1
Code letters for the length l_1

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

25 Schneidkantenlänge Cutting edge length



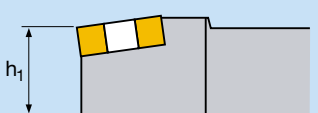
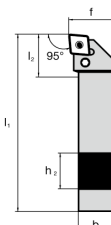
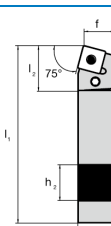
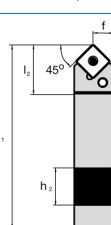
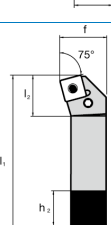
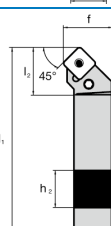
Beispiele: Examples:

06	$l = 6,350 \text{ mm}$
09	$l = 9,525 \text{ mm}$
11	$l = 11,000 \text{ mm}$
12	$l = 12,700 \text{ mm}$
15	$l = 15,880 \text{ mm}$
16	$l = 16,500 \text{ mm}$
19	$l = 19,050 \text{ mm}$
22	$l = 22,000 \text{ mm}$
25	$l = 25,400 \text{ mm}$
27	$l = 27,500 \text{ mm}$
33	$l = 33,000 \text{ mm}$

ISO-Klemmhalter für die Schwerzerspanung (für negative Wendeschneidplatten)

ISO-Tool holders for heavy duty machining (for negative indexable inserts)

www.boehlerit.com

	Bestellbezeichnung Ordering code						Passende Wendeplatte Suitable indexable inserts
		h = h	b	l ₁	l ₂	f	
PCLNR/L 95° Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich Righthand version as shown, left hand version mirrorlike  	PCLNR/L 2525M19	25	25	150	38	32	CNM. 19....
	PCLNR/L 3232P19	32	32	170	38	40	
	PCLNR/L 4040S19	40	40	250	38	50	CNM. 2509..
	PCLNR/L 4040S25	40	40	250	45	50	
	PCLNR/L 5050T25	50	50	300	45	60	
PSBNR-R/L 75° Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich Righthand version as shown, left hand version mirrorlike  	PSBNR/L 3232P19	32	32	170	39,2	27	SNM. 19....
	PSBNR/L 4040S19	40	40	250	38,5	35	SNM. 2507..
	PSBNR/L 4040S25	40	40	250	47,5	35	
	PSBNR/L 5050T25	50	50	300	49	43	SNM. 2509..
	PSBNR/L 4040S25-09	40	40	250	47,5	35	
	PSBNR/L 5050T25-09	50	50	300	49	43	
PSDNN 45°  	PSDNN 3225 P19	32	25	170	40,4	13	SNM. 19....
	PSDNN 3232 P19	32	32	170	40,4	12,5	SNM. 2507..
	PSDNN 4040S25	40	40	250	45	20	
	PSDNN 5050T25	50	50	300	45	25	SNM. 2509..
	PSDNN 4040S25-09	40	40	250	45	20	
	PSDNN 5050T25-09	50	50	300	45	25	
PSKNR-R/L 75° Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich Righthand version as shown, left hand version mirrorlike  	PSKNR/L 3232P19	32	32	170	33,7	40	SNM. 19....
	PSKNR/L 4040S19	40	40	250	37,6	50	SNM. 2507..
	PSKNR/L 4040S25	40	40	250	45	50	
	PSKNR/L 5050T25	50	50	300	45	60	SNM. 2509..
	PSKNR/L 4040S25-09	40	40	250	45	50	
	PSKNR/L 5050T25-09	50	50	300	45	60	
PSSNR/L 45° Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich Righthand version as shown, left hand version mirrorlike  	PSSNR/L 3232P19	25	25	150	28	32	SNM. 19....
	PSSNR/L 4040S19	32	32	170	32,6	40	SNM. 2507..
	PSSNR/L 4040S25	25	25	150	38	32	
	PSSNR/L 5050T25	32	32	170	38	40	SNM. 2509..
	PSSNR/L 4040S25-09	40	40	250	38	50	
	PSSNR/L 5050T25-09	40	40	250	45	50	

Bestellbeispiel: 1 Stück PCLNR 2525M19

Order Example: 1 pieces PCLNR 2525M19

Lieferung ohne Schlüssel

Delivery without key

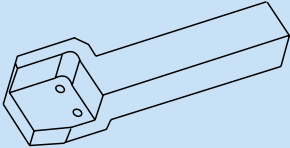
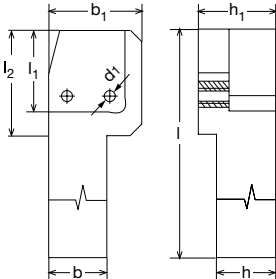
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code						
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Form C Shim shape C	 Unterlage Form S Shim shape S	 Hebel Lever	 Spannschraube Fixation screw	 Spannhülse Shim pin	 Montagedorn Assembly punch	 Schlüssel Key
19	2525 - 4040	B01-C1847	B01-S1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040
25	4040 - 5050	B01-C2463	B01-S2463	D02-23250	A03-12360	E01-15212	V10-50000	V01-A0050

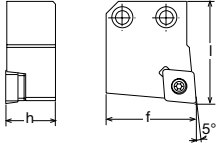
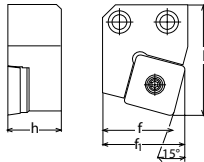
Klemmwerkzeuge für die Schwerzerspannung Kassettensystem:

Kassettenhalter, Kassetten

Tool holders for heavy duty machining Cartridge system: Cartridge holder, Cartridges



								
	Bestellbezeichnung Ordering Code	h = b	h ₁	b ₁	l	l ₁	l ₂	d ₁
Klemmhalter *) Tool holder *)	D-82-026 L	50	65	80	300	70	90	10
	D-82-027 R	50	65	80	300	70	90	10
	D-82-030 L	60	65	80	300	70	90	10
	D-82-031 R	60	65	80	300	70	90	10

	Bestellbezeichnung Ordering Code								Passende Wendeplatte Suitable indexable inserts	
		h = b	h ₁	b ₁	l	l ₁	l ₂	f	f ₁	
Kassetten für CCMT *) Cartridges for CCMT *) 	D-80-002 L	40			83			73		CCMT 2509..
	D-80-001 R	40			83			73		CCMT 2509..
Kassetten für SCMT *) Cartridges for SCMT *) 	BM46411 L	40			83			53,00	58,9	SCMT 2509..
	BM46412 R	40			83			53,00	58,9	SCMT2509..
	BM46233 L	40			83			53,25	62,2	SCMT3809..
	BM46247 R	40			83			53,25	62,2	SCMT3809..

*) Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich

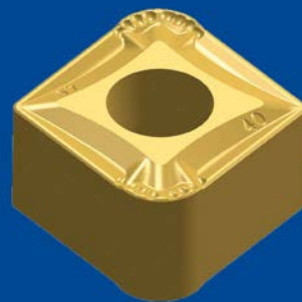
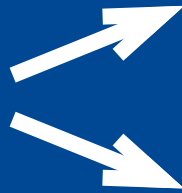
*) Righthand version as shown, left hand version mirrorlike

Bestellbeispiel: 1 Stück D-82-026 L Lieferung ohne Schlüssel mit Schraube M10x50 DIN912

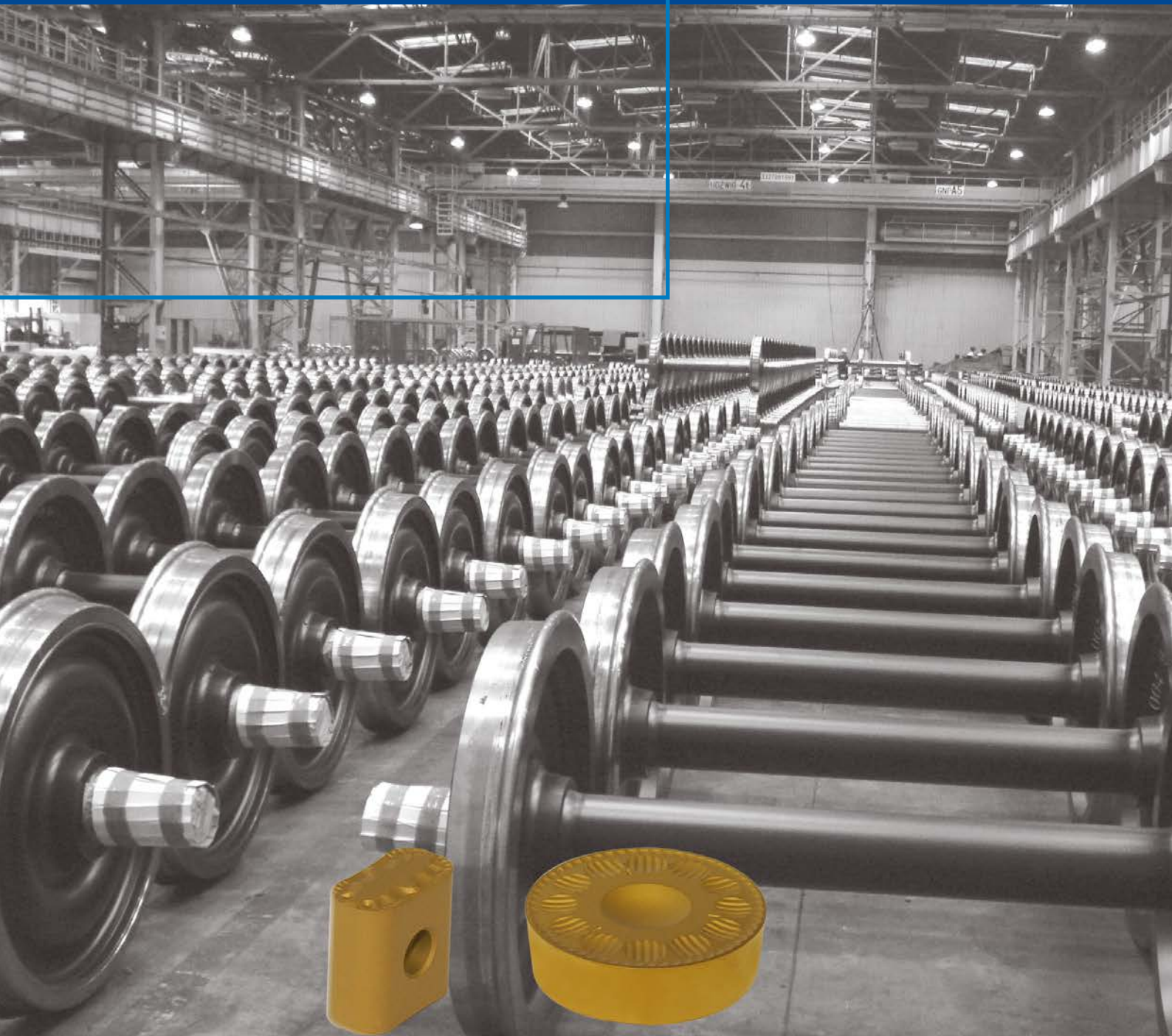
Order Example: 1 pieces D-82-026 L Delivery without key with screw M10x50 DIN912

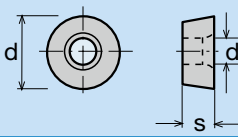
Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code					
Kassette Cartridge						
	Unterlage Shim	Spannschraube Fixation screw	Gewindehülse Threaded bushing	Spannscheibe Conical spring washer	Spanbrecher Chip breaker	Schlüssel Key
D-80-003R, D-80-005L	D-20-061	M6x16		D04-0F276	D-61-006	V01-A0040
		DIN7991				
D-80-001 R, D-80-002 L	D-20-058	A02-80250	E02-F12080			
BM46412 R, BM46411 L	B02-S2563	A02-80250	E02-F12080			V04-T3000
BM46247 R, BM46233 L	B02-S3863	A02-80250	E02-F12080			V04-T3000

CNMX
beidseitig verwendbar
CNMX
both sides useable

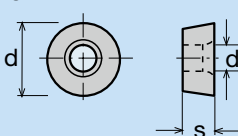


Radsatzbearbeitung Railway wheel machining

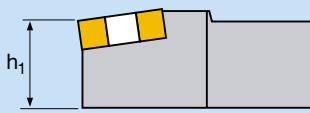
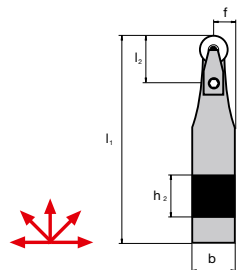


RC...		Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade		
			l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T	LC240F
RCMX...R25		Feine Bearbeitung / fine application								
		RCMX 2507MO-R25	-	25,00	7,90	7,20	-	●	○	
		RCMX 3209MO-R25	-	32,00	9,52	9,50	-	●	○	
RCMX...		Grobe Bearbeitung / rough application								
		RCMX 2006MO	-	20,00	6,35	6,50	-	●	●	●
		RCMX 2507MO	-	25,00	7,90	7,20	-	●	●	●
		RCMX 3209MO	-	32,00	9,52	9,50	-	●	●	●
RCMX...R40		RCMX 2507M0-R40	-	25,00	7,90	7,20	-	○	●	
		RCMX 3209M0-R40	-	32,00	9,52	9,50	-	●	●	
RCMH...R40		Spezial Klemmung / special fixation								
		RCMH 3209M0-R40	-	32,00	9,52	9,50	-	●	●	

Sonderlösung: System Vollhartmetall / Special Solution: System full carbide

RC...		Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade	
			l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T
RCMR...R25		Feine Bearbeitung / fine application							
		RCMR 3209M0-R25	-	32,00	9,52	12,00	-	●	●
							-		
RCMR...R40		Grobe Bearbeitung / rough application							
		RCMR 3209M0-R40	-	32,00	9,52	12,00	-	●	●

Bestellbeispiel: 10 Stück RCMX 2507M0-R25 LCP15T Order example: 10 pieces RCMX 2507M0-R25 LCP15T

	Bestellbezeichnung Ordering code	h = h	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wendeplatte Suitable indexable inserts
	CRCCN 5050V32	50	50	400	42	25	RCMR 3209M0-R25
							RCMR 3209M0-R40

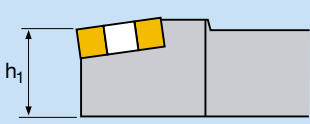
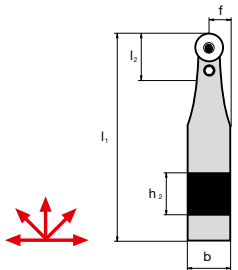
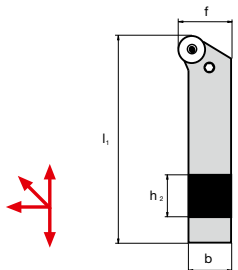
Bestellbeispiel: 1 Stück CRCCN 5050V32
Order Example: 1 pieces CRCCN 5050V32

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key



Ersatzteile Spare parts

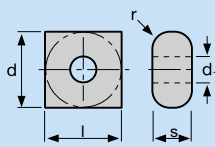
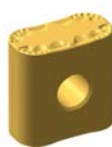
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Spannpratze Clamp	 Inbusschraube Fixation screw	 Senkkopfschraube Shimscrew	 Druckfeder Assembly punch	 Schlüssel Key
32	5050	Bm46416	Bm46417	M8x20 DIN912	M6x16 DIN7991	0,5x5x30 DIN2098	V01-A0060 SW6
							V01-A0040 SW4

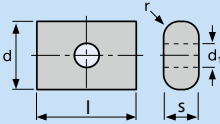
	Bestellbezeichnung Ordering code	h = h	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wendeplatte Suitable indexable inserts
PRDC-N 	PRDCN 3232P20	32	32	170	32	16	RCMX 20....
	PRDCN 4040S25	40	40	250	42	20	RCMX 25....
	PRDCN 5050V32	50	50	400	52	25	RCMX 32....
PRGC-R/L 	PRGCR/L 3232P20	32	32	170	-	40	RCMX 20....
	PRGCR/L 4040S25	40	40	250		50	RCMX 25....
	PRGCR/L 5050S32	50	50	250		50	RCMX 32....

Bestellbeispiel: 1 Stück PRDCN 3232P20
 Order Example: 1 pieces PRDCN 3232P20

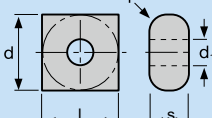
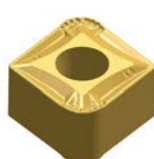
Lieferung ohne Schlüssel
 Delivery without key

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Spannpratze Clamp	 Spannschraube Fixation screw	 Spannhülse Shim pin	 Montagedorn Assembly punch	 Schlüssel Key
20	3232	B05-R1747	D05-19189	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
25	4040	B05-23235	D05-23235	A03-10305	E01-11011	V10-30000	V01-A0040
32	5050	3832	8132	1612	4125	0025	5001

RC...								Sorte Grade		
		Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d ₁	r	a _p max.	LCP15T	LCP25T
LNUX...-BRWT		LNUX 191940SN-BRWT	19,05	19,05	10,00	6,35	4,0	7	●	●
		METRO								
		Underground								
LNUX...-BRW		LNUX 191940SN-BRW	19,05	19,05	10,00	6,35	4,0	10,00	●	●

LN.... 	Bestellbezeichnung Ordering code							Sorte Grade	
		l	d	s	d ₁	r	a _p max.	LCP15T	LCP25T
LNUX...-BRW 	LNUX 301940SN-BRW	30,00	19,05	12,00	6,35	4,0	14	●	●
LNUX...-BRWF 	LNUX 30194SN-BRWF	30,00	19,05	12,00	6,35	4,0	17	●	●
LNUX....-BRW 	LNUX 301940SN-BRWR	30,00	19,05	12,00	6,35	4,0	20	●	○

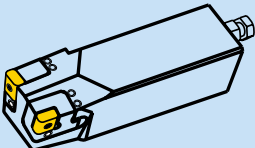
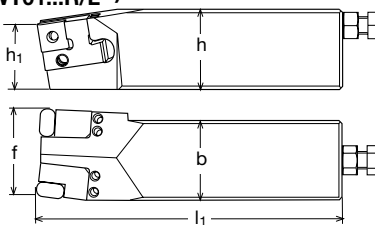
Geometrie beidseitig
Geometry on both sides

RC...								
	Bestellbezeichnung Ordering code	l	d	s	d ₁	r	a _p max.	LCP25T
	CNMX 190740-BRWT	19,05	19,05	7,93	7,80	4,0	7	●
	CNMX 191140-BRWT	19,05	19,05	10,40	7,80	4,0	7	●

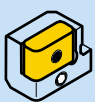
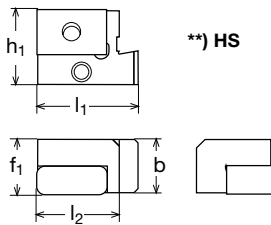
Bestellbeispiel: 10 Stück LNUX 191940SN-BRWT LCP15T Order Example: 10 pieces LNUX 191940SN-BRWT LCP15T

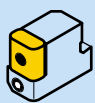
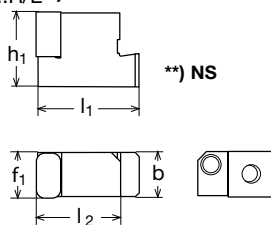
Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 25-27
For cutting data standard values see pages 25-27

● Verfügbar ab Lager Available from stock

	Grundhalter für Hegenscheidt-Maschine Basic holder for Hegenscheidt machine						Passende Kassetten Suitable cartridges
	Bestellbezeichnung Ordering Code	b	h	l ₁	h ₁	f	
BRWT01...R/L *) 	BRWT01-32 5555R	55	55	210	44	60	BRWC01...R BRWC02...L
	BRWT01-32 5555L	55	55	210	44	60	BRWC01...L BRWC02...R

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code			
	 Gewinde Assembly punch	 Schlüssel Key	 6-kt-Schraube 6-kt-screw	 6-kt-Mutter 6-kt nut
BRWT01-32 5555 R/L	M6x16	V01-A0030	M12x50	M12 (Typ1)
	ISO 4028		ISO 4017	ISO 4032

	Kassetten Cartridges						Passende Kassetten Suitable cartridges
	Bestellbezeichnung Ordering Code	b	l ₁	l ₂	h ₁	f	
BRWT01...R/L *) 	BRWC01-LN19 3223R/L	22,5	42,4	35	32	23	LNUX 191940
	BRWC01-LN30 3223R/L	22,5	42,4	35	32	23	LNUX 301940

	Kassetten Cartridges						Passende Kassetten Suitable cartridges
	Bestellbezeichnung Ordering Code	b	l ₁	l ₂	h ₁	f	
BRWC02...R/L *) 	BRWC02-LN19 3219R/L	18,5	42,4	35	32	19,1	LNUX 191940

Ersatzteile Spare parts			
	 Kniehebel Lever	 Spannschraube Fixation screw	 Schlüssel Key
LNUX 191940, LNUX 301940	D02-18170	A03-08235	V01-A0030

*) Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
*) Righthandversion drawn, left hand version mirrorlike

**) HS = Hauptschneide
= Main cutting edges

**) NS = Nebenschneide
= Minor cutting edges

Schnittdatenrichtwerte Cutting data recommendations

Maschinentyp Type of machine	LCP 15T	LCP25T	Vorschub f. Feed f mm/U , mm/rev	Spantiefe ap Depth of cut ap mm
	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed m/min			
LNUX 19....	30 - 90	30 - 70	0,25 - 1 0,4 - 1,4	BRWT: 0,4 - 7 BRW: 1 - 10
LNUX 30....	40 - 100	40 - 80	0,5 - 1,8	BRW: 2 - 14 BRWF: 2 - 17 BRWR 4 - 20

Bearbeitungsbeispiele Machining examples

Werkstück: Work piece: Eisenbahnrad
Railway wheel

Werkstoff: Material: R9

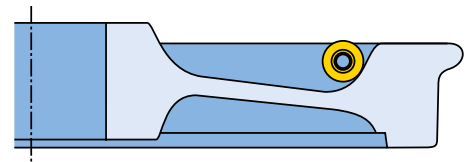
Einsatzbedingung: Condition of cut: nass wet

Werkzeug: Tool: PRCCN 5050V32

Wendeplatte: Indexable insert: RCMX 3209M0

Boehlerit-Sorte: Boehlerit grade: LCP15T

Schnittdaten: Parameters of cut: $v_c = 100 - 160$ m/min
 $a_p = 4 - 10$ mm
 $f_n = 1,0 - 1,6$ mm/U mm/rev



Werkstück: Work piece: Radprofil
Railway wheel profile

Werkstoff: Material: BVV

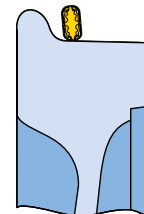
Einsatzbedingung: Condition of cut: trocken dry

Werkzeug: Tool: BRWT01-325555R

Wendeplatte: Indexable insert: LNUX 191940-BRWT

Boehlerit-Sorte: Boehlerit grade: LCP25T

Schnittdaten: Parameters of cut: $v_c = 70$ m/min
 $a_p = 0,4 - 2$ mm
 $f_n = 1,0$ mm/U mm/rev



Werkstück: Work piece: Radprofil
Railway wheel profile

Werkstoff: Material: R7T

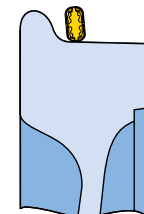
Einsatzbedingung: Condition of cut: trocken dry

Werkzeug: Tool: BRWT01-325555R

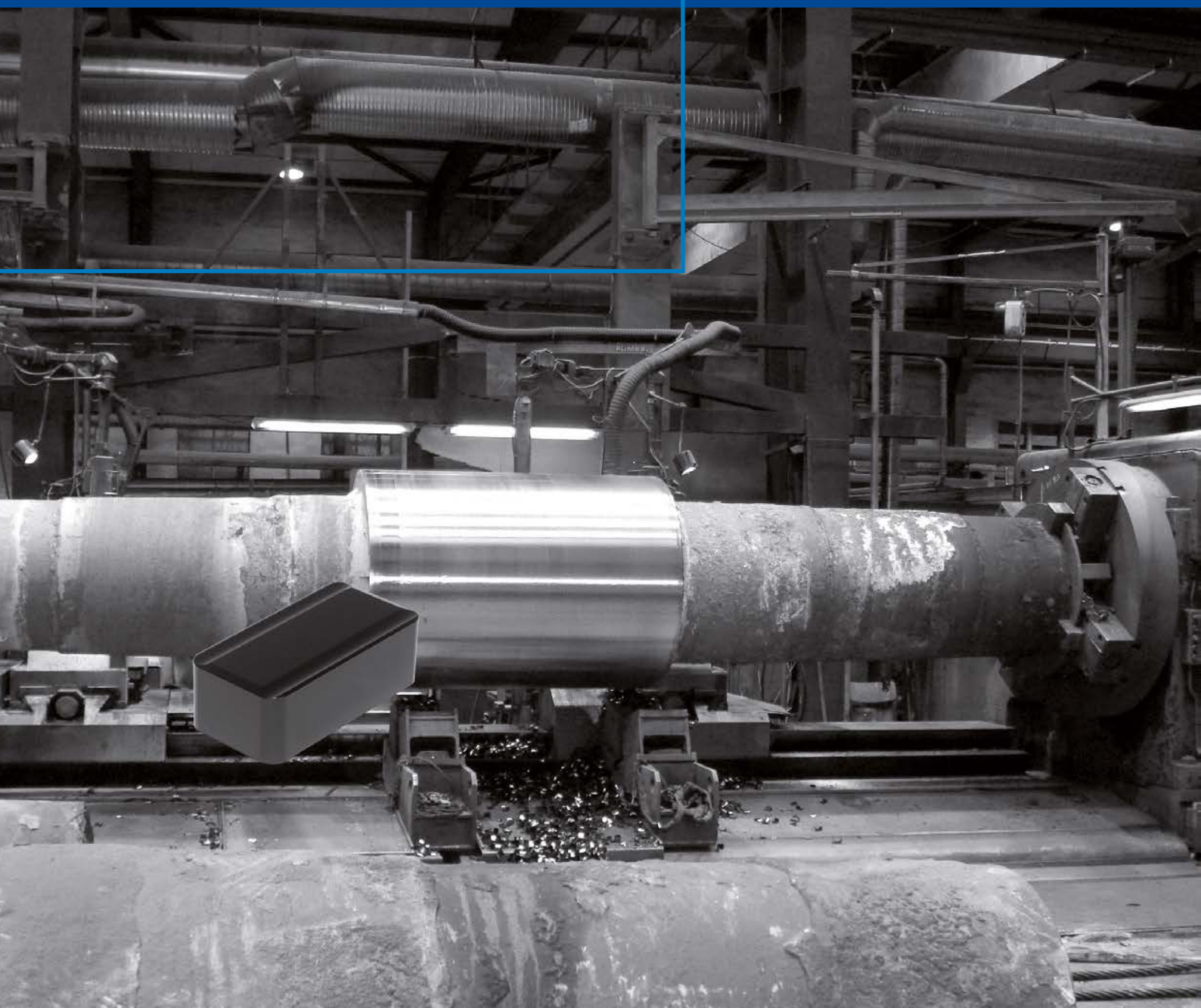
Wendeplatte: Indexable insert: LNUX 191940-BRW

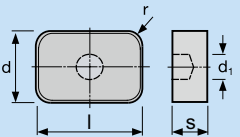
Boehlerit-Sorte: Boehlerit grade: LCP15T

Schnittdaten: Parameters of cut: $v_c = 60 - 70$ m/min
 $a_p = 2,5 - 4$ mm
 $f_n = 1,4$ mm/U mm/rev

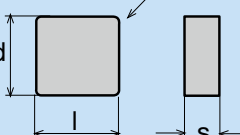


Walzenbearbeitung Roll turning

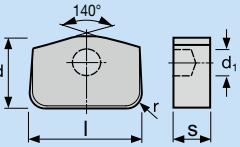
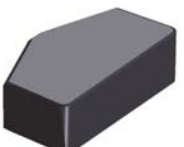


LNM.... 	Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade		
		l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T	LC228E
LNMR... Bm47394 	LNMR 501432	50,8	25,5	14	6,4	3,2	○	●	○
LNMR....Bm52320 	LNMR 501432-CB	50,8	25,5	14	6,4	3,2			●

Platten beidseitig
Insert bothsided

RC... 	Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade		
		l	d	s	d ₁	r	HB01SA		
SNUN 	SNUN 250724T	25,40	25,40	7,94	-	2,4		●	

Einstechplatte
Insert for grooving

Bm 39525 	Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade	
		l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T
Bm39525 	Bm39525	44,40	25,50	14,2	6,4	2,5	○	●

Bestellbeispiel : 10 Stück LNMR 501432 LCP15T Order Example: 10 pieces LNMR 501432 LCP15T

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P	
			Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Non-ferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstechen Parting	
LCP15T	HC-P15		■						●						
	HC-K15				□				●						
LCP25T	HC-P25		■						●						
	HC-M25			□					●						
LC228E	HC-P30		■						●						
	HC-M30			■					●						
LC240F	HC-P40		■						●						
	HC-M40			■					●						
BCK20T	HC-K20				■				●						
	HC-P15		■						●						
HB01SA	HW-K01				■				●						
	HW-P05		■						●						

Anwendungsschwerpunkt
Application peak

Gesamtbereich nach ISO 513
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung
Main application

□ Weitere Anwendungen
Further applications

Standardsorte
Standard grade

Einsatzbereiche

Fields of application

LCP15T (HC-P15, HC-K15)

Drehsorte für Stahlwerkstoffe mit einer hohen Zugfestigkeit und Bearbeitungstemperatur.
Auch für das Gussdrehen geeignet.

LCP15T (HC-P15, HC-K15)

Grade for steel materials with a tensile strength and high temperature.
Suitable for stainless steel application

LCP25T (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.

LC25T (HC-P25, HC-M25)

(Universal turning grade)
Main grade for machining steel materials and easily machinable stainless steels at medium cutting speeds, included interrupted cut. This general purpose grade is characterized by the properties of high wear resistance and excellent characteristics across a wide range of applications.

LC228E (HC-P30, HC-M30)

Schwerzerspanungssorte welche sehr gut geeignet ist für niedrig bis hochlegierte und rostbeständigen Stähle bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

LC228E (HC-P30, HC-M30)

Grade for heavy duty machining, very good suitable for low to high alloyed steels and stainless steels at medium cutting speeds.

LC240F (HC-P40, HC-M40)

Sorte für die Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Die mehrlagige TiN TiCN Beschichtung ist auf einem äußerst zähen Basismaterial aufgebracht. Dieser Schneidstoff vereinigt somit die Verschleißbeständigkeit der Hartstoffbeschichtung mit der Schneidkantenstabilität und Ausbruchssicherheit des Substrates.

LC240F (HC-P40, HC-M40)

Grade for machining alloyed and unalloyed steels at medium cutting speeds. The multilayer TiN TiCN coating is on a very tough base material. This grade has the wear resistance of the hard material coating as well as the cutting edge stability and breakage security of the substrate.

LC620H (HC-K20, HC-P15)

Gussdrehsorte im K15-Bereich. Optimal für die Bearbeitung von GG- und GGG-Materialien und für das Trockendrehen von Stahl.

LC620H (HC-K20, HC-P15)

Cast iron turning grade for the area K15. Optimal for machining GG an GGG materials and for dry turning of steel.

HB01SA (HW-K01, HW-P05)

Unbeschichtete Feinkornsorte zum Drehen und Stechdrehen von Stahl und Gusswalzen

HB01SA (HW-K01, HW-P05)

Uncoated finegrain grade for turning and grooving on steel and cast iron rolls

Schnittdatenrichtwerte Drehen LCP15T und LC620H

Cutting data standard values: LCP15T und LC620H

Werkstoffgruppe Material group	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)	
				LCP15T	BCK20T
				 	
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C gegläht ≈ 0,15 %C annealed	125	70 - 200	70 - 180
		ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190		
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250		
		ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270		
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300		
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	60 - 170	60 - 140
		vergütet hardened and temp.	275		
		vergütet hardened and temp.	300		
		vergütet hardened and temp.	350		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	50 - 150	50 - 130
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325		
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200		
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240		
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisches/ferritisches perlitic/ferritic	180	60 - 200	150 - 250
		perlitisches (martensitisches) perlitic (martensitic)	260		100 - 150
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisches ferritic	160		130 - 180
		perlitisches perlitic	250		100 - 150
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisches ferritic	130		120 180
		perlitisches perlitic	230		100 - 160

¹⁾ und Stahlguss and cast steel

 = Nassbearbeitung wet machining

 = Trockenbearbeitung dry machining

Technische Hinweise

Technical hints

www.boehlerit.com

Schnittdatenrichtwerte Drehen: LCP25T und LC228E

Cutting data standard values: LCP25T und LC228E

Werkstoffgruppe Material group	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Main workpiece material groups and their characteristic letters			Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	
	Werkstoff Material				LCP25T	LC228E
					 	 
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C geglüht ≈0,15 %C annealed	125	50 - 170	50 - 150	
		ca. 0,45 %C geglüht ≈0,45 %C annealed	190			
		ca. 0,45 %C vergütet ≈0,45 %C hardened and temp.	250			
		ca. 0,75 %C geglüht ≈0,75 %C annealed	270			
		ca. 0,75 %C vergütet ≈0,75 %C hardened and temp.	300			
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	40 - 140	40 - 120	
		vergütet hardened and temp.	275			
		vergütet hardened and temp.	300			
		vergütet hardened and temp.	350			
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	30 - 120	35 - 100	
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325			
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch geglüht ferritic/martensitic annealed	200	30 - 120	35 - 100	
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240			
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	40 - 100	30 - 90	

¹⁾ und Stahlguss and cast steel

²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic / ferritic

 = Nassbearbeitung wet machining

 = Trockenbearbeitung dry machining

Werkstoffgruppe Material group	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Main workpiece material groups and their characteristic letters		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_C (m/min) LC240F / LC250F	
	Werkstoff Material			 	
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15%C gegläht ~0,15%C annealed	125	50 - 170	
		ca. 0,45%C gegläht ~ 0,45%C annealed	190		
		ca. 0,45%C vergütet ~ 0,45%C hardened and temp.	250		
		ca. 0,75%C gegläht ~ 0,75%C annealed	270		
		ca. 0,75%C vergütet ~ 0,75%C hardened and temp.	300		
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed annealed	180	40 - 140	
		vergütet hardened and temp.	275		
		vergütet hardened and temp.	300		
		vergütet hardened and temp.	350		
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high-alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	30 -120	
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325		
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200		
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240		
	M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	40 - 100
S	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys	Fe-Basis	geglüht ausgehärtet	200	40 - 100
		Fe- based	annealed hardened	280	
		Ni- oder Co- Basis	geglüht annealed	250	
		Ni- or Co-based	ausgehärtet hardened	350	
			gegossen cast	320	

- 1) und Stahlguss and cast steel
2) und austenitische / ferritische
and austenitic / ferritic

 = Nassbearbeitung wet machining

 = Trockenbearbeitung dry machining

日 易 晖 机 械

上海市天钥桥路325号嘉汇国际广场A幢2101-2102室 邮编：200030
Room 2101-2102, Gateway International Plaza, Building A, No.325, Tian
Yao Qiao Road, Shanghai, China Zip: 200030
Tel: 86-21-3363-2088 & 3363-2099
Fax: 86-21-3363-3303

台北市敦化南路二段40号2楼
2/F, No. 40, Sec. 2, Tun Hwa S. Road,
Taipei, Taiwan Zip: 106
Tel: 886-2-2705-8448
Fax: 886-2-2700-8430

上海办事处	电话: 86-21-3363-2088	传真: 86-21-3363-3303
天津办事处	电话: 86-22-5817-3069	传真: 86-22-5817-3069
成都办事处	电话: 86-28-8526-6681	传真: 86-28-8526-6684
重庆办事处	电话: 86-23-6757-3205	传真: 86-23-6757-3207
長春办事处	电话: 86-431-8461-7085	传真: 86-431-8461-7087
外高桥保税庫	电 话: 86-21-5868-3075	传真: 86-21-5868-3076
台北办事处	电话: 886-2-2705-8448	传真: 886-2-2700-8430
台中办事处	电话: 886-4-2463-8159	传真: 886-4-2463-8160