

boehlerit

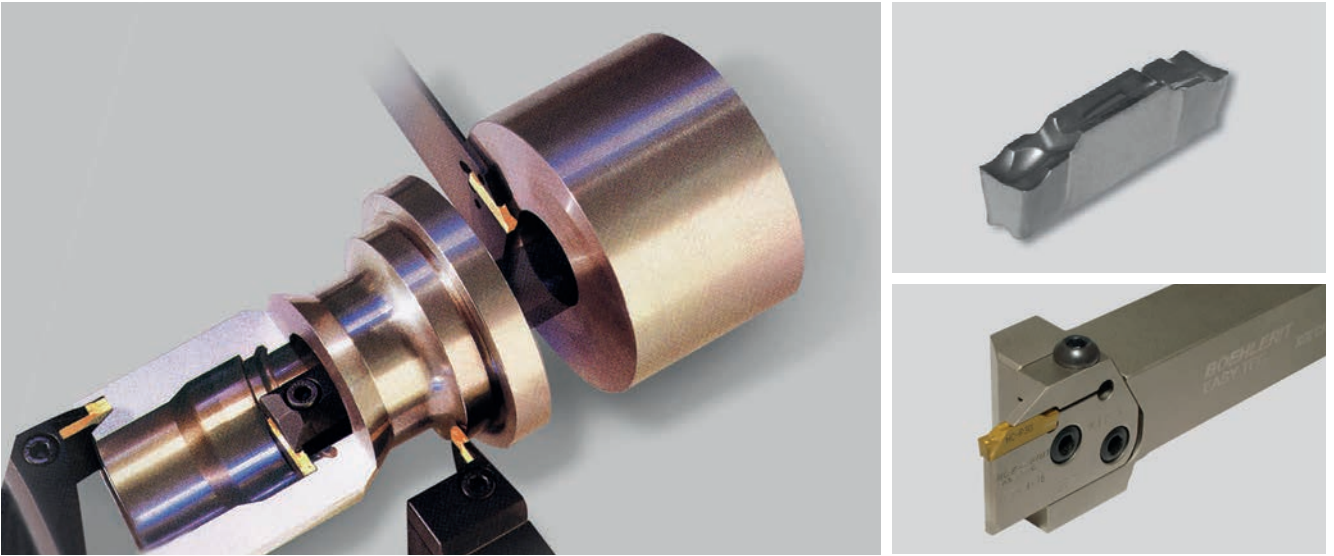
Easytec

Stechen, Stechdrehen
und Abstechen

Easytec

Grooving, Groove-turning
and Parting off



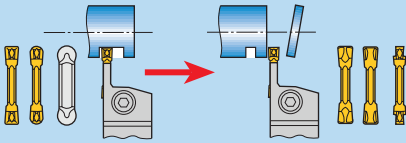




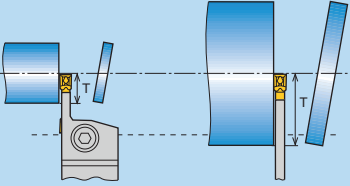
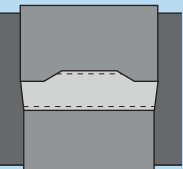
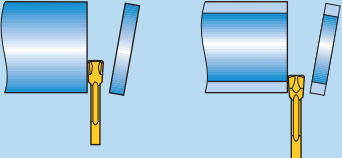
Kapfenberg in der Steiermark / Kapfenberg in Styria

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.

Systemvorteile Easytec	Advantages of the System Easytec	4
Programmübersicht	Programm range	
Klemmhalter und Wendeplatten für das Abstechen und außen Einstechen	Tool holders and indexable inserts for parting and external grooving	6
Klemmhalter und Wendeplatten für das außen Einstechen, Stechdrehen, Profildrehen und Feinstechen	Tool holders and indexable inserts for external grooving, groove-turning, profiling and undercutting	6
Klemmhalter und Wendeplatten für das axial Einstechen und Stechdrehen	Tool holder and indexable inserts for face grooving and groove-turning	7
Klemmhalter und Wendeplatten für das innen Einstechen, Stechdrehen, Formdrehen und Freistechen	Tool holders and indexable inserts for internal grooving, groove-turning, profiling and undercutting	7
Spanformstufengeometrien	Chip former geometries	
für das Ein- und Abstechen	for parting and grooving	8
für das Stechen und Stechdrehen	for grooving and groove-turning	9
für das Profildrehen	for profile turning	9
für das Kopierdrehen von Aluminium	for copying aluminium	9
Bezeichnungssysteme	Designationssystem	
für Wendschneidplatten	for indexable inserts	10
für Klemmhalter zur Außenbearbeitung	for tool holders, external machining	12
für Klemmhalter zur Innenbearbeitung	for tool holders, internal machining	14
für Adapter und Adaptersystem	for adapter and adapter system	16
Klemmhalter für Adaptersystem	tool holders for adapter system	18
Wendeplatten	Inserts	20
Sonderprofilplatten	Inserts with special profile	32
Klingen	Parting blades	34
Spannblock	Parting holder	37
Klemmhalter	Tool holders	38
Bohrstangen	Boring bars	48
Klemmhalter und Bohrstangen zum Kopierdrehen	Toolholders and boring bars for copying aluminium wheels	50
Sicherungseinstiche	Circlip grooves	52
Adaptersysteme	Adapter systems	53
Technische Hinweise	Technical hints	56
Schnittdatenrichtwerte	Cutting data standard values	66
Vertriebsgesellschaften	Sales organisations	68

	<p>Stech- und Drehsystem zugleich reduziert Ihre Lagerhaltung. A grooving and turning system all in one. Reduces your stock.</p>
	<p>Einfacher Aufbau reduziert Fehlermöglichkeiten in der Anwendung. Simple setup. Reduces possibilities of errors in the application.</p>
	<p>Hohe Stabilität durch doppelte U-Führung und lange Schneidplatten erhöht Ihre Prozesssicherheit. High stability through double U-clamp and long inserts. Increases your process security.</p>
<p>DIN 912 (ISO)</p> 	<p>Ersatzteile sind Normteile, das reduziert Ersatzteilkosten. Spare parts are standard part. Reduces costs for spare parts.</p>

<p>Stechen mit Easytec Grooving with Easytec</p>	
	<p>Ein- und zweiseitige Schneidplatten: ES ... und ED ..., bei kleinen Stechtiefen noch wirtschaftlicher. Single and double ended inserts ES ... and ED ..., more economical with shallow grooving cuts.</p>
	<p>Direktgepresste Schneidplatten senken Ihre Produktionskosten. Directly pressed inserts reduce production costs.</p>
	<p>Drei Spanformergeometrien: GM, GF und UM. Für jede Anwendung die richtige Schneide. Three chip former geometries: GM, GF and UM. Inserts to suit all applications.</p>

	<p>Schräge Hauptschneide möglich: ...R4, ...L4, ...R6, ...L6, ...R15, ...L15. Reduziert Grat- und Butzenbildung Angled main cutting edge available ...R4, ...L4, ...R6, ...L6, ...R15, ...L15. Formation of sharp edges and burrs is reduced.</p>
--	--

Stechdrehen mit Easytec
Groove-turning with Easytec

	<p>Ersetzt bis zu drei Werkzeuge und reduziert Ihre Lagerhaltung. It replaces up to 3 tools and reduces your stock.</p>
--	--

	<p>Eliminiert nahezu sämtliche Nebenzeiten. 95% statt 50% Eingriffszeit. Keine leeren Kilometer! Reduction of non cutting times. 95 % instead 50 % effective time. No empty miles!</p>
--	---

	<p>Direktgepresste und geschliffene Schneidplatten: ...LCMR..., ...LCGR... Für jede Aufgabe eine Lösung. Direct pressed and ground inserts: ...LCMR..., ...LCGR... A solution for any application.</p>
--	---

	<p>Drei Spanformergeometrien: TM, TA, RU. Für jede Anwendung die richtige Schneide. Two chip former geometries: TM, TA, RU Inserts to suit all applications.</p>
--	---

	<p>Gerade und runde Schneiden: ...LCGR..., ...RCGR... ob Sie Drehen oder Kopieren, – je nachdem. Straight and round cutting edges ...LCGR..., ...RCGR... – depending on whether the machining is turning or copying.</p>
--	---

	<p>Hohe Oberflächengüte beim Längsdrehen durch Wiper-Effekt erhöht Produktivität und ersetzt Schleifoperationen. High surface quality on longitudinal turning through wiper-effect. Increased productivity and may replace grinding.</p>
--	---

Abstechen und außen Einstechen Parting and external grooving					
Werkzeug Tool	PH..	PB...	PBT...	CGFCR/L...E..D..	CGFCR/L...E...
Anstellwinkel Setting angle		0°	0°	0°	0°
Schnittrichtung Cutting direction					
Seite Page	37	34	35 - 36	38	40 - 41
Wendepplatten Indexable inserts		ED LC... ES LC...	ED LC... ES LC...	ED LC... ES LC...	ED LC... ES LC...
Seiten Pages	-	20 - 31	20 - 31	20 - 31	20 - 31

Außen Einstechen, Stechdrehen, Profildrehen und Freistechen External grooving, groove-turning, profiling and undercutting					
Werkzeug Tool	CGFCR/L...E...	CGFCR/L...F...	CGSCR/L...E...	CGKCR/L...E...	
Anstellwinkel Setting angle	0°	0°	45°	15°	
Schnittrichtung Cutting direction					
Seite Page	40 - 41, 54	39	42	50	
Wendepplatten Indexable inserts	ED LC... ED RC...	ED LC...	ED RC... ID RC...	ED RC...	
Seiten Pages	20 - 31	20 - 31	20 - 31	31	

Axial Einstechen und Stechdrehen Face grooving and groove-turning					
Werkzeug Tool	CGACR/L...F.	CGACR/L...F.	CGFCR/L...F.	CGFCR..F..D..	CGFCR/L...F.
Anstellwinkel Setting angle	90°	90°	0°	0°	0°
Schnittrichtung Cutting direction					
Seite Page	45	47	44	43, 53	46
Wendeplatten Indexable inserts	FD LC... ED LC...	FD LC... ED LC...	FD LC... ED LC...	FD LC... ED LC...	FD LC... ED LC...
Seiten Pages	20 - 31	20 - 31	20 - 31	20 - 31	20 - 31

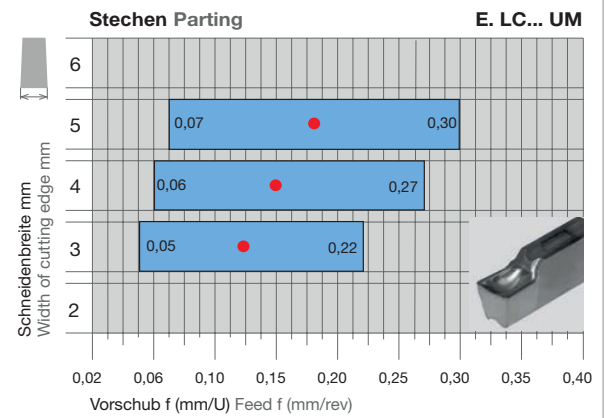
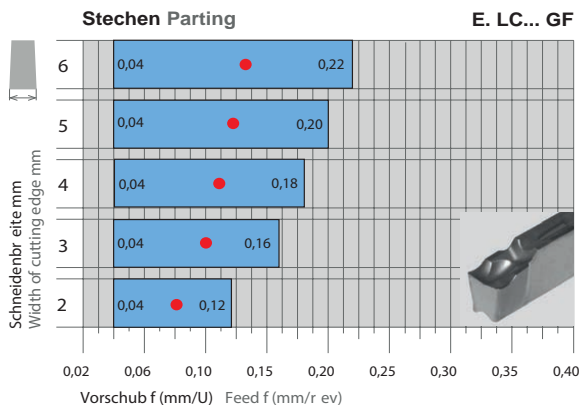
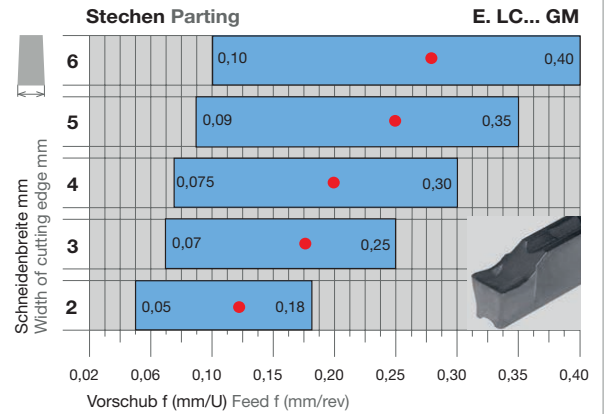
Innen Einstechen, Stechdrehen, Formdrehen und Freistechen Internal grooving, groove-turning, profiling and undercutting					
Werkzeug Tool	A..CGACR/L...I	S..CGSCR/L...I	S..CGKCR/L...I		
Anstellwinkel Setting angle	90°	45°	15°		
Schnittrichtung Cutting direction					
Seite Page	48	49	50, 51		
Wendeplatten Indexable inserts	ID LC.... ID RC... E. RC....	ID RC... E. RC....	E. RC....		
Seiten Pages	20 - 31	20 - 31	31		

Spanformstufen zum Ein- und Abstechen
Geometries for parting and grooving

- GM (Grooving Medium),
- GF (Grooving Fine)
- UM (Universal Medium)
- GM (Grooving Medium),
- GF (Grooving Fine)
- UM (Universal Medium)

Kontrollierte Spanformung über einen breiten Anwendungsbereich.

Controlled chip forming over a wide range of application.

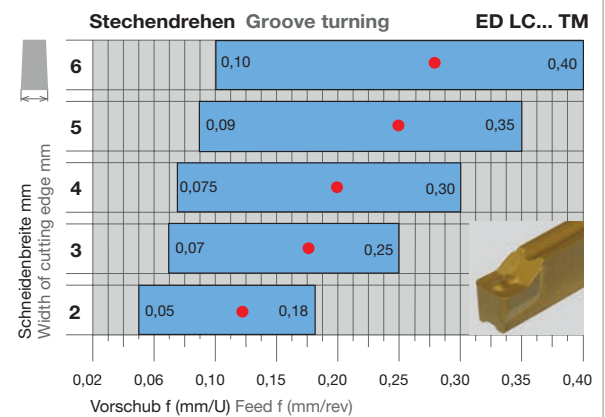


Spanformstufe zum Stechen und Stechdrehen
Geometries for grooving and groove turning

- TM (Turning Medium),
- RU (Round Universal)
- TM (Turning Medium),
- RU (Round Universal)

Kontrollierte Spanformung über einen breiten Anwendungsbereich.

Controlled chip forming over a wide range of application.

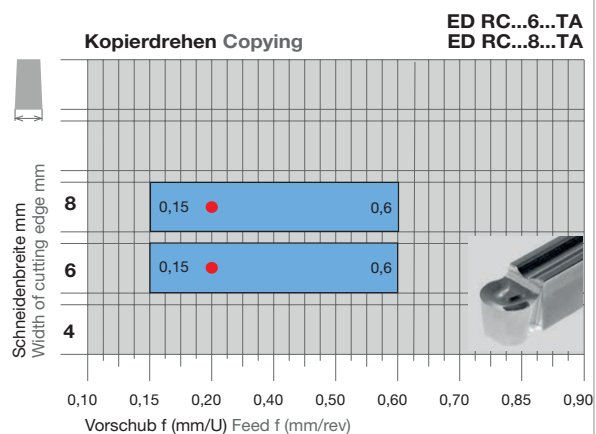


● Startwert
 ● Starting value

Spanformstufe zum Kopierdrehen von Aluminium
Geometries for copying aluminium

- TM (Turning Aluminium),
- TM (Turning Aluminium),

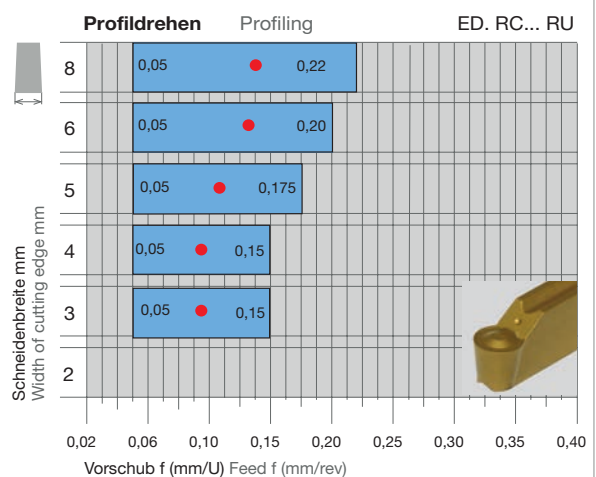
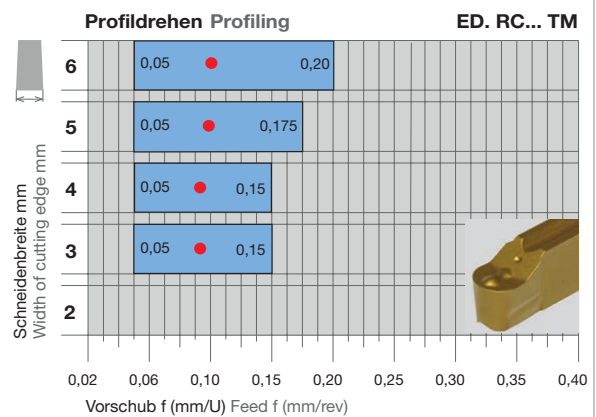
Kontrollierte Spanformung über einen breiten Anwendungsbereich.
 Controlled chip forming over a wide range of application.



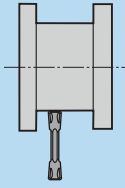
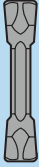
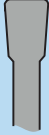
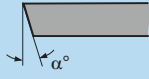

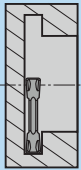
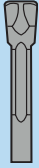


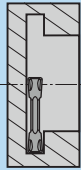
Spanformstufe zum Profildrehen
Geometries for profiling


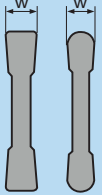






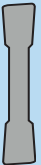

- TM (Turning Medium),
- TM (Turning Medium),

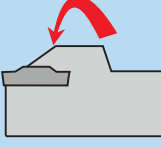
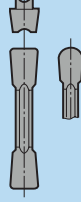
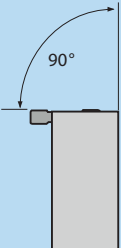
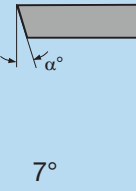

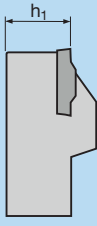

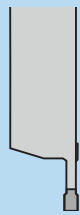
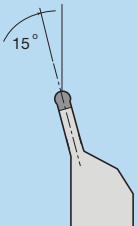
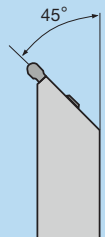
Kontrollierte Spanformung über einen breiten Anwendungsbereich.
 Controlled chip forming over a wide range of application.

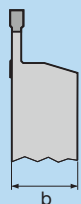
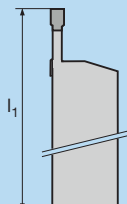
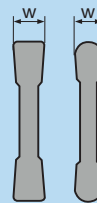
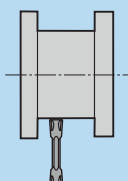
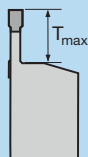
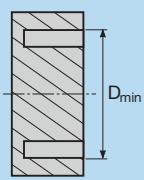

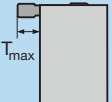


- Startwert
- Starting value

E Bearbeitungsart Type of machining	D Schneidenanzahl Number of cutting edges	D Schneidenanzahl Number of cutting edges	D Schneidenanzahl Number of cutting edges	D Schneidenanzahl Number of cutting edges
E  Außen External	D  Zwei Two	L  Gerade Straight	 α° 7°	G  +/- 0,025 mm
I  Innen Internal	S  Eine One	R  Rund Round		M  +/- 0,1 mm
F  Axial Axial				

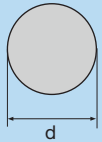
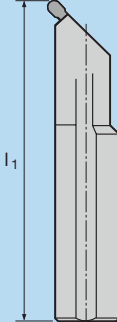
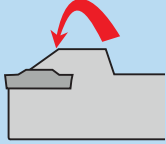
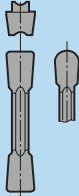
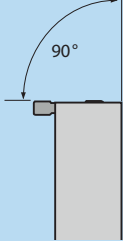
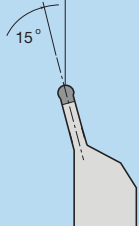
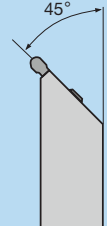
<p>R Stechbreite mm Grooving width mm</p>	<p>3.00- Stechbreite mm Grooving width mm</p>	<p>0.4 Eckenradius mm Corner radius mm</p>	<p>N Schnittrichtung Cutting direction</p>	<p>O Anstellwinkel κ° Approach angle κ°</p>
<p>N</p>  <p>Ohne Spanformrille Without chip-former groove</p>			<p>L</p> <p>E. LC...:</p>  <p>F. LC...:</p>  <p>Links Left hand</p>	 <p>$\kappa = 0^\circ$ $\kappa = 4^\circ$ $\kappa = 6^\circ$ $\kappa = 15^\circ$</p>
<p>R</p>  <p>Mit Spanformrille With chip-former groove</p>	<p>R</p> <p>w = 1,00 w = 1,30 w = 1,60 w = 1,85 w = 2,00 w = 2,15 w = 2,65 w = 3,00 w = 3,15 w = 4,00 w = 4,15 w = 4,78 w = 5,00 w = 5,15 w = 6,00 w = 8,00</p>	<p>R</p> <p>r = 0,00 r = 0,10 r = 0,15 r = 0,20 r = 0,30 r = 0,40 r = 0,55 r = 0,80 r = 1,20 r = 1,50 r = 2,00 r = 2,39 r = 2,50 r = 3,00 r = 4,00</p>	<p>N</p> <p>E. LC...:</p>  <p>Neutral Neutra</p>	
			<p>R</p> <p>E. LC...:</p>  <p>F. LC...:</p>  <p>Rechts Right hand</p>	

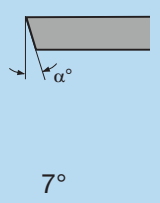
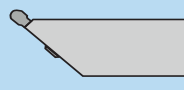
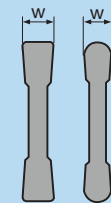
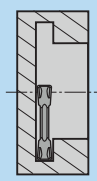
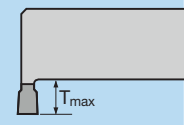
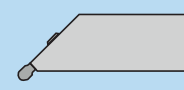
C Befestigungsarten Type of fixation	G Wendeplattentyp Type of insert	F Klemhalterform Shape of tool holde	C Freiwinkel Clearance angle	R Schnittrichtung Direction of cut	20 Schneidehöhe mm Height of cutting edge mm
C  Von oben geklemmt Fixation from above	G  Stechplatte Grooving insert	A  90°	C  α° 7°	L  Links Left hand	 h ₁
		F  0°		R  Rechts Right hand	
		K  15°			
		S  45°			

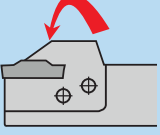
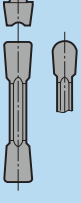
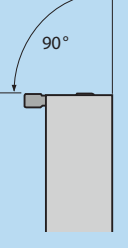
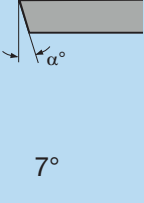
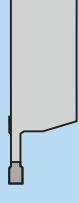

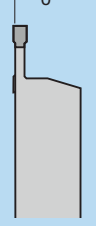

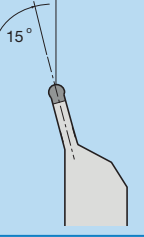
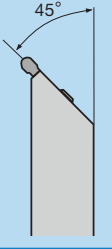
20 Schaftbreite mm Width of shank mm	K Werkzeuglänge Length of tool	2 Wendeplattengröße Size of insert	E Bearbeitungsart Type of machining	12.0 Stechtiefe mm Depth of groove mm	D50 Kleinsten Aussendurchmesser mm Minimum external diameter mm																																																												
			E  Außen External																																																														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>l_1 mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>32 mm</td></tr> <tr><td>B</td><td>40 mm</td></tr> <tr><td>C</td><td>50 mm</td></tr> <tr><td>D</td><td>60 mm</td></tr> <tr><td>E</td><td>70 mm</td></tr> <tr><td>F</td><td>80 mm</td></tr> <tr><td>G</td><td>90 mm</td></tr> <tr><td>H</td><td>100 mm</td></tr> <tr><td>J</td><td>110 mm</td></tr> <tr><td>K</td><td>125 mm</td></tr> <tr><td>M</td><td>150 mm</td></tr> <tr><td>N</td><td>160 mm</td></tr> <tr><td>P</td><td>170 mm</td></tr> <tr><td>Q</td><td>180 mm</td></tr> <tr><td>R</td><td>200 mm</td></tr> <tr><td>S</td><td>250 mm</td></tr> <tr><td>T</td><td>300 mm</td></tr> <tr><td>U</td><td>350 mm</td></tr> <tr><td>V</td><td>400 mm</td></tr> <tr><td>W</td><td>450 mm</td></tr> <tr><td>Y</td><td>500 mm</td></tr> <tr><td>X</td><td>Sonderlänge Other length</td></tr> </tbody> </table>		l_1 mm	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	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	Y	500 mm	X	Sonderlänge Other length	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>w mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>2</td></tr> <tr><td></td><td>3</td></tr> <tr><td></td><td>4</td></tr> <tr><td></td><td>5</td></tr> <tr><td></td><td>6</td></tr> <tr><td></td><td>8</td></tr> </tbody> </table>		w mm		2		3		4		5		6		8	F  Axial Axial		
	l_1 mm																																																																
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																																																																
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																																																																
Y	500 mm																																																																
X	Sonderlänge Other length																																																																
	w mm																																																																
	2																																																																
	3																																																																
	4																																																																
	5																																																																
	6																																																																
	8																																																																

Bezeichnungssystem
Designation system

für Klemmhalter, Innenbearbeitung
for tool holders, internal work

A Haltertyp Type of bar	G Wendeplattentyp Type of insert	N Werkzeuflänge Length of tool	C Befestigungsart Type of clamping	G Wendeplattentyp Type of insert	F Klemmhalterform Shape of tool holder																																												
A Stahlschaft, mit innerer Kühlmittelzufuhr. Steel shank, with internal coolant supply.			C  Von oben geklemmt Fixation from above	G  Stechplatte Grooving insert	A 																																												
S Stahlschaft, ohne besondere Konstruktionsmerkmale. Steel shank with no special construction characteristics.	d 20 25 32 40	l ₁ mm <table border="1"> <tr><td>A</td><td>32 mm</td></tr> <tr><td>B</td><td>40 mm</td></tr> <tr><td>C</td><td>50 mm</td></tr> <tr><td>D</td><td>60 mm</td></tr> <tr><td>E</td><td>70 mm</td></tr> <tr><td>F</td><td>80 mm</td></tr> <tr><td>G</td><td>90 mm</td></tr> <tr><td>H</td><td>100 mm</td></tr> <tr><td>J</td><td>110 mm</td></tr> <tr><td>K</td><td>125 mm</td></tr> <tr><td>M</td><td>150 mm</td></tr> <tr><td>N</td><td>160 mm</td></tr> <tr><td>P</td><td>170 mm</td></tr> <tr><td>Q</td><td>180 mm</td></tr> <tr><td>R</td><td>200 mm</td></tr> <tr><td>S</td><td>250 mm</td></tr> <tr><td>T</td><td>300 mm</td></tr> <tr><td>U</td><td>350 mm</td></tr> <tr><td>V</td><td>400 mm</td></tr> <tr><td>W</td><td>450 mm</td></tr> <tr><td>Y</td><td>500 mm</td></tr> <tr><td>X</td><td>Sonderlänge Other length</td></tr> </table>	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	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	Y	500 mm	X	Sonderlänge Other length			K 
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																																																
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																																																
Y	500 mm																																																
X	Sonderlänge Other length																																																
					S 																																												

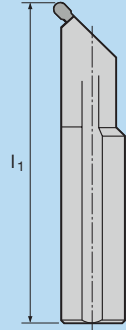
<p>C Freiwinkel Clearance angle</p>	<p>R Schnittrichtung Direction of cut</p>	<p>2 Wendeplattengröße Size of insert</p>	<p>I Bearbeitungsart Type of work</p>	<p>6.5 Stechtiefe mm Depth of groove mm</p>
<p>C</p>  <p>α°</p> <p>7°</p>	<p>L</p>  <p>Links Left hand</p>	 <p>w</p> <p>w</p>	 <p>Innen Internal</p>	 <p>T_{max}</p>
	<p>R</p>  <p>Rechts Right hand</p>	<p>w mm</p> <p>2</p> <p>3</p> <p>4</p> <p>5</p> <p>6</p> <p>8</p>		

X Befestigungsart Type of fixation	G Wendeplattentyp Type of insert	F Klemmhalterform Shape of tool holder	C Freiwinkel Clearance angle	R Schnittrichtung Direction of cut	20 Schneidehöhe mm Height of cutting edge mm
X  Seitlich geklemmt Clamped on the side	G  Stechplatte Grooving insert	A  90°	C  α° 7°	L  Links Left hand	 h ₁
		F  0°		R  Rechts Right hand	
		K  15°			
		S  45°			

20
 Schaftbreite mm
 Width of
 shank mm

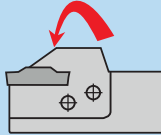
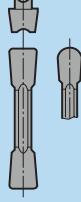
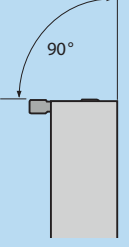
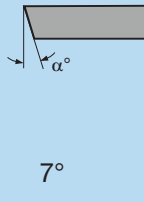

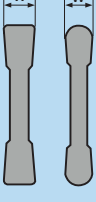
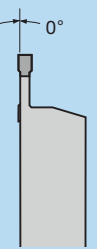
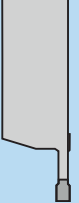
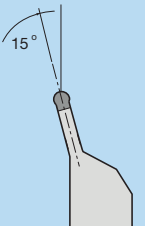
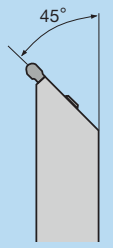


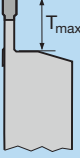
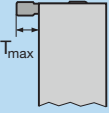
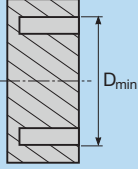
K
 Werkzeuglänge
 Length of tool



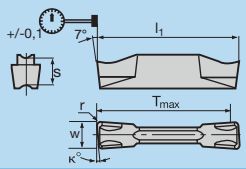




l_1 mm

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
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
Y	500 mm
X	Sonderlänge Other length

X Befestigungsart Type of fixation	G Wendeplattentyp Type of insert	F Klemmhalterform Shape of tool holder	C Freiwinkel Clearance angle	R Schnittrichtung Direction of cut	2 Wendeplattengröße Size of insert
X  Seitlich geklemmt Clamped on the side	G  Stechplatte Grooving insert	A  90°	C  α° 7°	L  Links Left hand	 w w
		F  0°		R  Rechts Right hand	w mm 2 3 4 5 6 8
		K  15°			
		S  45°			

<p>F20 Stechtiefe mm Depth of groove mm</p>	<p>D55 Kleinster Aussendurchmesser mm Minimum external diameter mm</p>				
 					

Wendepplatten, Außen Einstechen und Abstechen bis Plattenlänge
Inserts, external grooving and parting up to length of insert

	Bestellbezeichnung Ordering code	w +/- 0,05	r	κ	l₁	s	T_{max}	LC242W	LC432T	LC442W	LW612
ED LCMR...N0 GM 	ED LCMR 2.00-0.2N0 GM	2,0	0,20	0°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 3.00-0.2N0 GM	3,0	0,20	0°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 4.00-0.3N0 GM	4,0	0,30	0°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 5.00-0.3N0 GM	5,0	0,30	0°	25	5,2	24	●	●	●	●
	ED LCMR 6.00-0.3N0 GM	6,0	0,30	0°	25	5,2	24	●	●	●	●
	ED LCMR 8.00-0.4N0 GM	8,0	0,40	0°	30	6,4	29		●	●	
ED LCMR...L...GM 	ED LCMR 2.00-0.2L6 GM	2,0	0,20	6°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 3.00-0.2L6 GM	3,0	0,20	6°	20	4,7	19	●	●		●
	ED LCMR 4.00-0.3L4 GM	4,0	0,30	4°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 5.00-0.3L4 GM	5,0	0,30	4°	25	5,2	24	●			
	ED LCMR 3.00-0.2L15 GM	3,0	0,20	15°	20	4,7	19			●	
	ED LCMR 4.00-0.3L15 GM	4,0	0,30	15°	20	4,7	19			●	
ED LCMR...R...GM 	ED LCMR 2.00-0.2R6 GM	2,0	0,20	6°	20	4,7	19	●		●	●
	ED LCMR 3.00-0.2R6 GM	3,0	0,20	6°	20	4,7	19	●	●	●	
	ED LCMR 4.00-0.3R4 GM	4,0	0,30	4°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 5.00-0.3R4 GM	5,0	0,30	4°	25	5,2	24	●	●	●	●
	ED LCMR 3.00-0.2R15 GM	3,0	0,20	15°	20	4,7	19	●		●	
ED LCMR...N0 UM 	ED LCMR 3.00-0.3N0 UM	3,0	0,30	0°	20	4,7	19		●	●	
	ED LCMR 4.00-0.4N0 UM	4,0	0,40	0°	20	4,7	19		●		
	ED LCMR 5.00-0.4N0 UM	5,0	0,50	0°	25	5,2	24		●	●	

Passende Werkzeuge
Suitable holders



Seite Page 34

Seite Page 36

Seite Page 38

Seite Page 39

Seite Page 40

Seite Page 41

Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED LCMR 2.00-0.2N0 GM LC242W

- Verfügbar ab Lager
Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

Wendepplatten, Außen Einstechen und Abstechen bis Plattenlänge
Inserts, external grooving and parting up to length of insert



	Bestellbezeichnung Ordering code	w +/- 0,05	r	κ	l₁	s	T_{max}	LC242W	LC432T	LC442W	LW612
ED LCMR...N0 GF 	ED LCMR 1.40-0.16N0 GF	1,4	0,16	0°	16	4,0	15		●	●	
	ED LCMR 2.00-0.2N0 GF	2,0	0,20	0°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 3.00-0.2N0 GF	3,0	0,20	0°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 4.00-0.3N0 GF	4,0	0,30	0°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 5.00-0.3N0 GF	5,0	0,30	0°	25	5,2	24	●		●	●
	ED LCMR 6.00-0.3N0 GF	6,0	0,30	0°	25	5,2	24	●	●		
ED LCMR...L...GF 	ED LCMR 2.00-0.2L6 GF	2,0	0,20	6°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 2.00-0.2L15 GF	2,0	0,20	15°	20	4,7	19		●		
	ED LCMR 3.00-0.2L6 GF	3,0	0,20	6°	20	4,7	19	●		●	●
	ED LCMR 3.00-0.2L15 GF	3,0	0,20	15°	20	4,7	19	●	●	●	
	ED LCMR 4.00-0.3L4 GF	4,0	0,30	4°	20	4,7	19	●		●	●
	ED LCMR 4.00-0.3L15 GF	4,0	0,30	15°	20	4,7	19	●			
ED LCMR...R...GF 	ED LCMR 2.00-0.2R6 GF	2,0	0,20	6°	20	4,7	19	●	●	●	●
	ED LCMR 2.00-0.2R15 GF	2,0	0,20	15°	20	4,7	19	●	●	●	
	ED LCMR 3.00-0.2R6 GF	3,0	0,20	6°	20	4,7	19	●	●	●	
	ED LCMR 3.00-0.2R15 GF	3,0	0,20	15°	20	4,7	19	●	●	●	
	ED LCMR 4.00-0.3R4 GF	4,0	0,30	4°	20	4,7	19	●		●	
	ED LCMR 5.00-0.3R4 GF	5,0	0,30	4°	25	5,2	24	●			

Passende Werkzeuge
Suitable holders



Seite Page 34

Seite Page 36

Seite Page 38

Seite Page 39

Seite Page 40

Seite Page 41

Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED LCMR 1.40-0.16N0 GF LC242W

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

Wendepplatten, Außen Einstechen und Abstechen, große Tiefen
Inserts, external grooving and parting, greater depths

		Bestellbezeichnung Ordering code					LC242W	LC432T	LC442W	LW612
		w +/- 0,05	r	k	l ₁	s				
ES LCMR...N0 GM 	ES LCMR 2.00-0.2N0 GM	2,0	0,20	0°	20	4,7	●	●	●	●
	ES LCMR 3.00-0.2N0 GM	3,0	0,20	0°	20	4,7	●	●	●	●
	ES LCMR 4.00-0.3N0 GM	4,0	0,30	0°	20	4,7	●	●	●	●
	ES LCMR 5.00-0.3N0 GM	5,0	0,30	0°	25	5,2	●		●	●
	ES LCMR 6.00-0.3N0 GM	6,0	0,30	0°	25	5,2	●	●	●	●
ES LCMR...L...GM 	ES LCMR 2.00-0.2L6 GM	2,0	0,20	6°	20	4,7	●		●	●
	ES LCMR 3.00-0.2L6 GM	3,0	0,20	6°	20	4,7	●	●		
ES LCMR...R...GM 	ES LCMR 2.00-0.2R6 GM	2,0	0,20	6°	20	4,7	●	●		●
	ES LCMR 3.00-0.2R6 GM	3,0	0,20	6°	20	4,7	●			
	ES LCMR 4.00-0.3R4 GM	4,0	0,30	4°	20	4,7	●	●		

Passende Werkzeuge
Suitable holders



Seite Page 34

Seite Page 36

Seite Page 38

Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ES LCMR 2.00-0.2N0 GM LC242W

- Verfügbar ab Lager
Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

							LC242W	LC432T	LC442W	LW612
		w +/- 0,05	r	κ	l ₁	s				
ES LCMR...N0 GF 	ES LCMR 2.00-0.2N0 GF	2,0	0,20	0°	20	4,7	●		●	
	ES LCMR 3.00-0.2N0 GF	3,0	0,20	0°	20	4,7	●	●	●	●
	ES LCMR 4.00-0.3N0 GF	4,0	0,30	0°	20	4,7	●	●	●	●
	ES LCMR 5.00-0.3N0 GF	5,0	0,30	0°	25	5,2	●		●	
	ES LCMR 6.00-0.3N0 GF	6,0	0,30	0°	25	5,2			●	
ES LCMR...L...GF 	ES LCMR 2.00-0.2L6 GF	2,0	0,20	6°	20	4,7			●	
	ES LCMR 2.00-0.2L15 GF	2,0	0,20	15°	20	4,7	●		●	
	ES LCMR 3.00-0.2L6 GF	3,0	0,20	6°	20	4,7	●		●	
	ES LCMR 3.00-0.2L15 GF	3,0	0,20	15°	20	4,7	●		●	
ES LCMR...R...GF 	ES LCMR 2.00-0.2R6 GF	2,0	0,20	6°	20	4,7	●		●	
	ES LCMR 2.00-0.2R15 GF	2,0	0,20	15°	20	4,7	●		●	
	ES LCMR 3.00-0.2R6 GF	3,0	0,20	6°	20	4,7	●	●	●	●
	ES LCMR 3.00-0.2R15 GF	3,0	0,20	15°	20	4,7	●		●	
	ES LCMR 4.00-0.3R4 GF	4,0	0,30	4°	20	4,7			●	

Passende Werkzeuge
 Suitable holders

PB...	PBT...	CGFC...E...D	XGFC...			

Seite Page 34

Seite Page 36

Seite Page 38

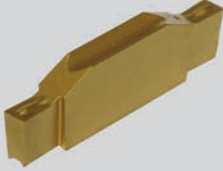

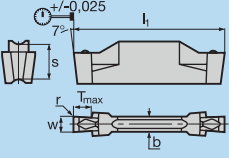
Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ES LCMR 2.00-0.2N0 GF LC242W

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

Wendepplatten, Außen Einstecken, kleine Tiefen
Inserts, external grooving, small depths

													
		Bestellbezeichnung Ordering code		w +/- 0,02	r +/- 0,03	b	l₁	s	T_{max}	LC242W	LC432T	LC442W	LW612
ED LCGR...TM		ED LCGR 1.00-0.0 TM	1,00	0,00	2,2	20	4,7	2	2	●	●		●
		ED LCGR 1.30-0.0 TM	1,30	0,00	2,2	20	4,7	2	2	●	●		●
		ED LCGR 1.60-0.1 TM	1,60	0,10	2,2	20	4,7	2	2	●			
		ED LCGR 1.85-0.1 TM	1,85	0,10	2,2	20	4,7	3	3	●	●		●
		ED LCGR 2.15-0.1 TM	2,15	0,15	2,2	20	4,7	3	3	●			●
		ED LCGR 2.65-0.1 TM	2,65	0,15	2,2	20	4,7	5	5	●			
		ED LCGR 3.15-0.1 TM	3,15	0,15	2,2	20	4,7	5	5	●			●
		ED LCGR 4.15-0.1 TM	4,15	0,15	3,0	20	4,7	5	5				
		ED LCGR 5.15-0.1 TM	5,15	0,15	4,0	25	5,2	5	5	●			●
ID LCGR...TM		ID LCGR 1.30-0.0 TM	1,30	0,00	2,2	20	4,7	2	2				
		ID LCGR 1.60-0.1 TM	1,60	0,10	2,2	20	4,7	2	2				●
		ID LCGR 1.85-0.1 TM	1,85	0,10	2,2	20	4,7	3	3				
		ID LCGR 2.15-0.1 TM	2,15	0,15	2,2	20	4,7	3	3				●

Passende Werkzeuge
Suitable holders



Seite Page 39

Seite Page 40

Seite Page 41

Seite Page 46

Seite Page 47

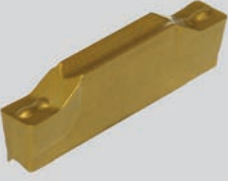
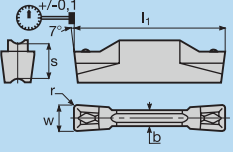


Seite Page 48

Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED LCGR 1.00-0.0 TM LC242W

● Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

										
		w +/- 0,05	r	b	l ₁	s	LC242W	LC432T	LC442W	LW612
ED LCMR... TM	Bestellbezeichnung Ordering code									
	ED LCMR 3.00-0.4 TM	3,0	0,40	2,2	20	4,7	●	●	●	
	ED LCMR 4.00-0.4 TM	4,0	0,40	3,0	20	4,7	●	●	●	
										

Passende Werkzeuge
 Suitable holders

						
CGFC...E...	CGFC...E...	CGFC...F...	CGFC...F...D	XGFC...		

Seite Page 39

Seite Page 40

Seite Page 46



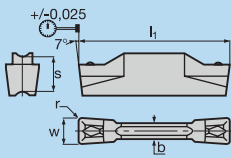

Seite Page 43

Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED LCMR 3.00-0.4 TM LC242W

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seite 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

										
										
Bestellbezeichnung Ordering code		w +/- 0,02	r +/- 0,05	b	l₁	s	LC242W	LC432T	LC442W	LW612
ED LCGR...TM										
										
ED LCGR 3.00-0.2 TM		3,0	0,20	2,2	20	4,7	●	●		
ED LCGR 3.00-0.4 TM		3,0	0,40	2,2	20	4,7	●			
ED LCGR 4.00-0.4 TM		4,0	0,40	3,0	20	4,7	●	●		●
ED LCGR 4.00-0.8 TM		4,0	0,80	3,0	20	4,7	●	●		
ED LCGR 5.00-0.4 TM		5,0	0,40	4,0	25	5,2	●			●
ED LCGR 5.00-0.8 TM		5,0	0,80	4,0	25	5,2	●	●		●
ED LCGR 6.00-0.8 TM		6,0	0,80	5,0	25	5,2	●	●		●
ED LCGR 6.00-1.2 TM		6,0	1,20	5,0	25	5,2	●			●
ED LCGR 8.00-0.8 TM		8,0	0,80	6,0	30	6,4	●	●		●
ED LCGR 8.00-1.2 TM		8,0	1,20	6,0	30	6,4	●			●

Passende Werkzeuge
 Suitable holders



Seite Page 39

Seite Page 40

Seite Page 43


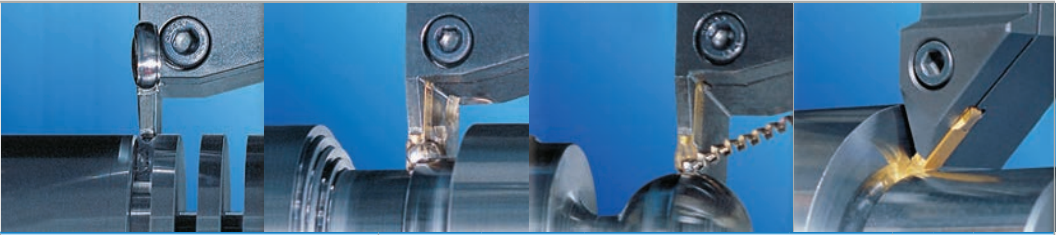
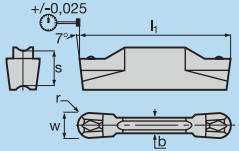


Seite Page 46

Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED LCGR 3.00-0.4 TM LC242W

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

											
											
Bestellbezeichnung Ordering code		w +/- 0,02	r +/- 0,05	b	l₁	s	LC242W	LC432T	LC442W	LW612	
ED RCGR... TM 		ED RCGR 3.00 TM	3,0	1,50	2,2	20	4,7	●	●	●	
		ED RCGR 4.00 TM	4,0	2,00	3,0	20	4,7	●		●	
		ED RCGR 5.00 TM	5,0	2,50	4,0	25	5,2	●	●		
		ED RCGR 6.00 TM	6,0	3,00	5,0	25	5,2	●	●	●	
ED RCMR... RU 		ED RCMR 3.00 RU	3,0	1,50	2,2	20	4,7		●		
		ED RCMR 5.00 RU	5,0	2,50	4,0	25	5,2		●		
		ED RCMR 8.00 RU	8,0	4,00	6,0	30	6,4		●		

Passende Werkzeuge
Suitable holders



Seite Page 40

Seite Page 41

Seite Page 42

Seite Page 46

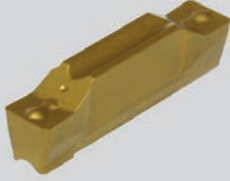
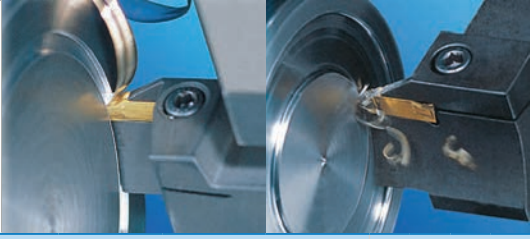
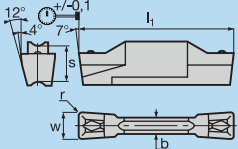




Seite Page 54

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED RCGR 3.00 TM LC242W

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

Wendepplatten, Außen Einstechen, kleine Tiefen
Inserts, axial grooving, small depths

										
			w +/- 0,05	r	b	l₁	s	LC242W	LC432T	LC442W
FD LCMR...L TM  	FD LCMR 3.00-0.4L TM	3,0	0,40	2,2	20	4,7	●			●
	FD LCMR 4.00-0.4L TM	4,0	0,40	3,0	20	4,7	●			●
FD LCMR...R TM  	FD LCMR 3.00-0.4R TM	3,0	0,40	2,2	20	4,7	●			
	FD LCMR 4.00-0.4R TM	4,0	0,40	3,0	20	4,7	●			●

Passende Werkzeuge
Suitable holders



Seite Page 43

Seite Page 44

Seite Page 45

Seite Page 46

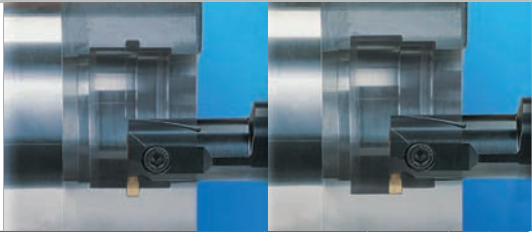
Seite Page 47

Seite Page 54


Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces FD LCMR 3.00-0.4L TM LC242W

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75

											
											
Bestellbezeichnung Ordering code		w +/- 0,02	r +/- 0,05	b	l₁	s	LC242W	LC432T	LC442W	LW612	
ID LCGR... TM 		ID LCGR 3.00-0.4 TM	3,0	0,40	2,2	20	4,7	●			
		ID LCGR 4.00-0.4 TM	4,0	0,40	3,0	20	4,7	●		●	
		ID LCGR 4.00-0.8 TM	4,0	0,80	3,0	20	4,7	●		●	
		ID LCGR 5.00-0.4 TM	5,0	0,40	4,0	25	5,2	●		●	
		ID LCGR 5.00-0.8 TM	5,0	0,80	4,0	25	5,2	●		●	
		ID LCGR 6.00-0.8 TM	6,0	0,80	5,0	25	5,2	●		●	
		ID LCGR 6.00-1.2 TM	6,0	1,20	5,0	25	5,2			●	
		ID LCGR 8.00-1.2 TM	8,0	1,20	6,0	30	6,4	●			

Passende Werkzeuge
 Suitable holders

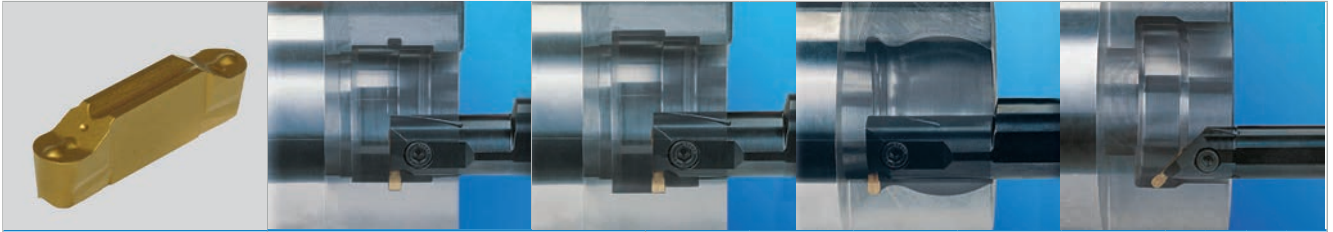
									
A...CGAC...I...									

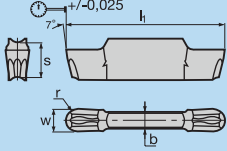
Seite Page 48

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ID LCGR 3.00-0.4 TM LC242W

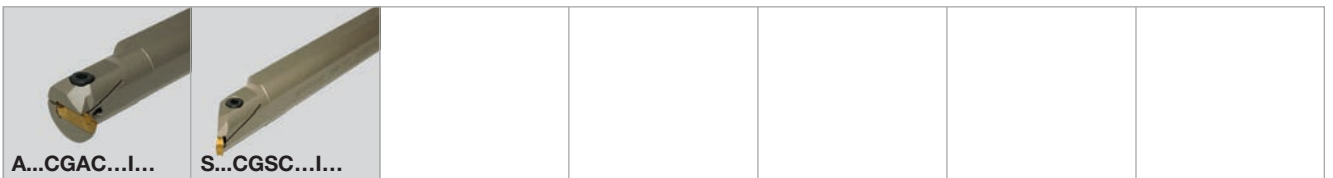
- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75



							LC242W	LC432T	LC442W	LW612
	Bestellbezeichnung Ordering code	w +/- 0,02	r +/- 0,05	b	l₁	s				
ID RCGR... TM	ID RCGR 3.00 TM	3,0	1,5	2,2	20	4,7	●			●
	ID RCGR 4.00 TM	4,0	2,0	3,0	20	4,7	●			●

Passende Werkzeuge
Suitable holders



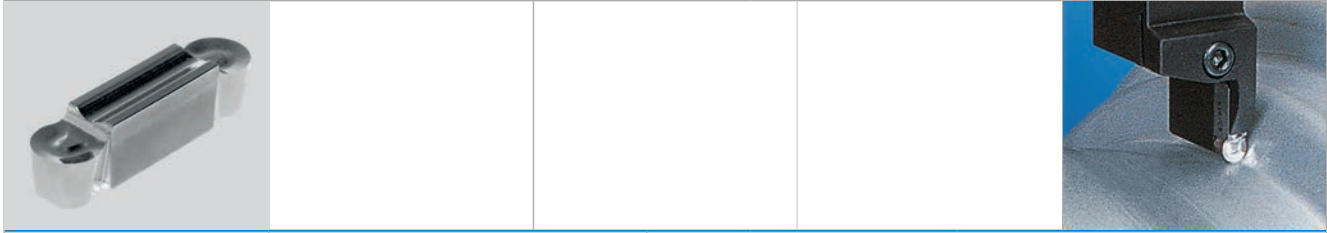
Seite Page 50

Seite Page 51

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ID RCGR 3.00 TM LC242W

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 – 75
For cutting data standard values see pages 66 – 75



	Bestellbezeichnung Ordering code						LC242W	LC432T	LC442W	LW612
	w +/- 0,02	r +/- 0,05	b	l ₁	s					
ED RCGR...TA	ED RCGR 6.00 TA	6,0	3,0	5,0	25	5,2				●
	ED RCGR 8.00 TA	8,0	4,0	6,0	30	6,4				●

Passende Werkzeuge
 Suitable holders



Seite Page 40

Seite Page 42

Seite Page 48

Seite Page 49

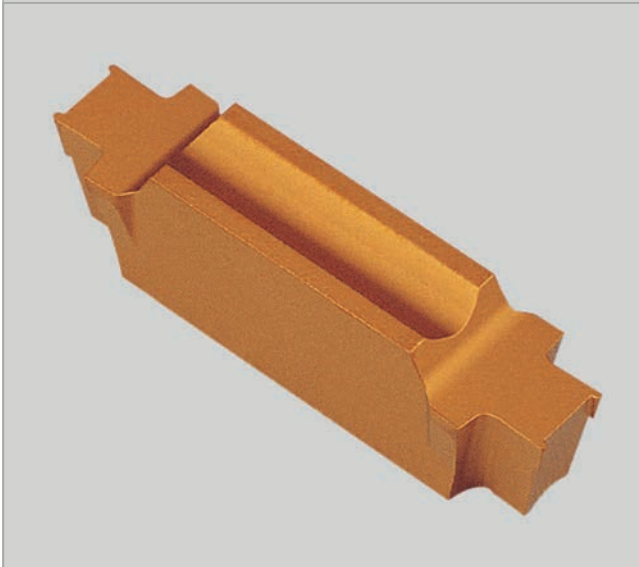
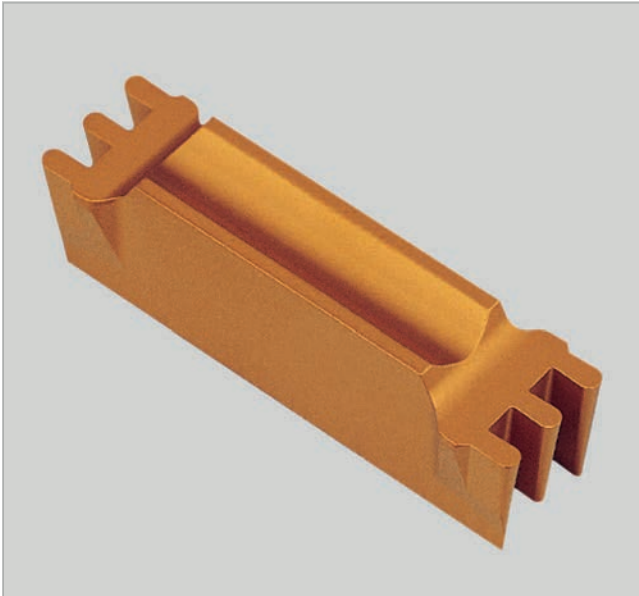
Seite Page 50

Seite Page 51

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces ED RCGR 6.00 TA LW612

- Verfügbar ab Lager
 Available from stock

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 – 75
 For cutting data standard values see pages 66 – 75



Häufig wiederkehrende Profile?
Hohe Genauigkeit der Profile?
Komplexe Profile?
 Frequently required profiles?
 High precision of the profiles?
 Difficult?

Ab 10 Stück:
 Profilwendeplatten nach Ihren Vorgaben.
 10 Pieces or more:
 Profile inserts according to your design.

Anfragen bitte mit nebenstehendem Blatt.
 Please use the form on the opposite page for your enquiry.

Übliche Toleranzen Usual tolerances

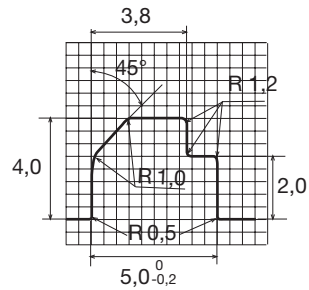
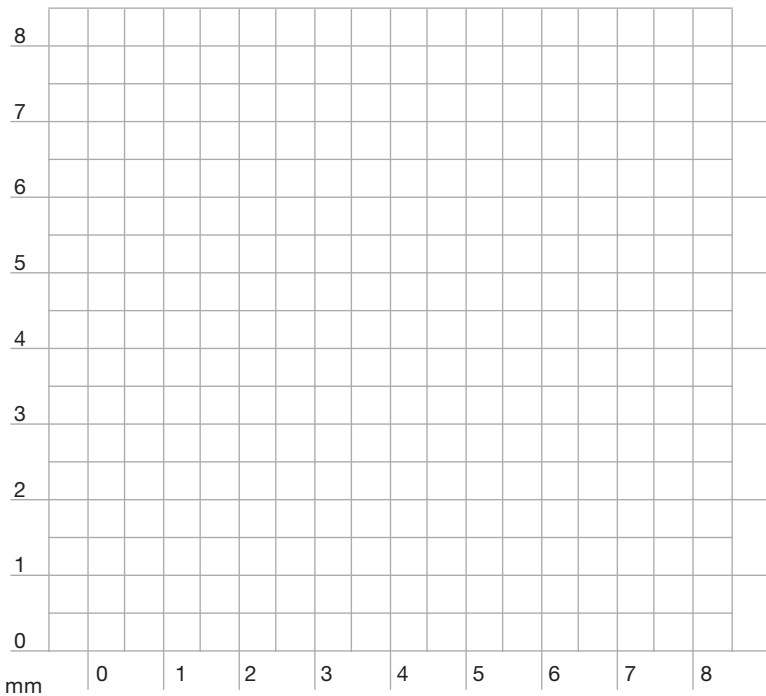
Stechbreite Grooving width	+/- 0,02 mm
Radien und Fasen Radii and chamfers	+/- 0,05 mm
Winkel Angles	+/- 0,5°
Profiltiefe Profile depth	+ 0,1 mm
Innenradius Inside radius	mind. 0,1 mm

Absender Sender
Firma Company
Name Name
Abteilung Department
Straße Street
PLZ/Ort Town & Post Code
Tel.
Fax

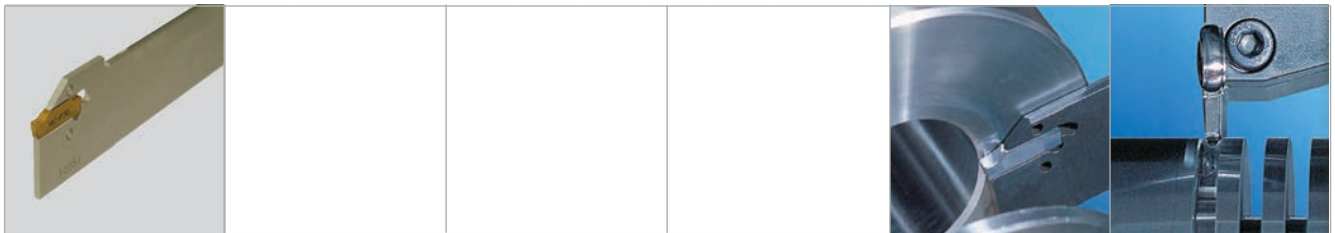
Bearbeitung Machining	<input type="checkbox"/> Außen External	<input type="checkbox"/> Innen Internal	<input type="checkbox"/> Axial Axial
Werkstoff Material			
Kleinster Durchmesser Least diameter mm			

Handskizze des bemaßten Teileprofils/Maßstab 10 : 1
 Hand drawing of the part profile, measured/scale 10 : 1

Beispiel:
 Example:



Klingen, Außen Einstechen und Abstechen, große Tiefen Parting blades, external grooving and parting, greater depths



PB (Parting blade) PB (Parting blade)	Bestellbezeichnung Ordering code	h	l ₁	h ₁	b	w	D _{max.}	Verfüg- barkeit Availa- bility	Bestell Nr. Ordering Code	Schneid- einsatz Insert	Spann- block Parting holder
PB 26- 	PB 26-2	26	150	21,4	1,6 ¹⁾	2,0-2,2	39	●	6406202	ED LCMR...GM	PH..- 26
	PB 26-3	26	150	21,4	2,4	2,4-3,3	70	●	6406203	ED LCMR...GF	
	PB 26-4	26	150	21,4	3,2	3,6-4,2	80	●	6406204	ES LCMR...GM ES LCMR...GF	
	PB 26-1,4 S³⁾	26	150	21,4	1,0	1,4	26	●	6410910	ED LCMR...GF	
PB 32- 	PB 32-1,4	32	150	24,8	1,0	2,4	25	●	6410911	ED LCMR...GM	PH..- 32
	PB 32-2	32	150	24,8	1,6 ¹⁾	1,9-2,5	40	●	6406205	ED LCMR...GF	
	PB 32-3	32	150	24,8	2,4	2,4-3,3	100	●	6406206	ES LCMR...GM	
	PB 32-4	32	150	24,8	3,2	3,2-4,3	100	●	6406207	ES LCMR...GF	
	PB 32-5	32	150	24,8	4,0	4,2-5,3	120	●	6406208	ED LCMR...GF	
	PB 32-6	32	150	24,8	5,2	5,2-6,3	120	●	6406209	ED LCMR...GM	
PB 45- 	PB 45-4	45	150	38,1	3,2	4	120	●	9174722	ED LCMR4...GM ED LCMR4...GF ES LCMR4...GM ES LCMR4...GF ED LCMR4...UM	PH..- 45

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code
 Schlüssel ²⁾ Key ²⁾	
	VO7-E1230
	VO7-E1220 für PB 26-1.4S

Passende Wendeplatten Suitable inserts

ED LC...GM/GF	ES LC...GM/GF

Seiten Pages
20, 21

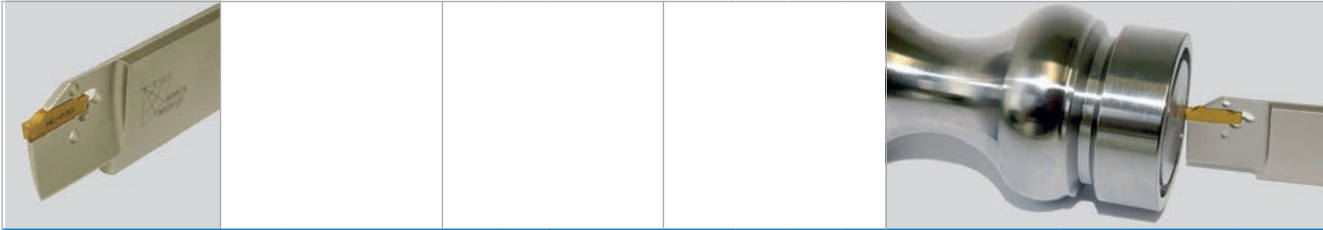
Seiten Pages
22, 23

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece PB 26-2

- 1) Breite nur im Stechtiefenbereich, durchgängige Breite ist 2,4 mm
1) Width only in grooving depth area, width of the body of the blade is 2,4 mm
- 2) Schlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten. Bei Bedarf bitte separat bestellen
2) Key is not included in the delivery. If necessary, please order separate
- 3) Einseitig
3) Single

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Klingen, für Axialeinstechen
Parting blades, for face grooving

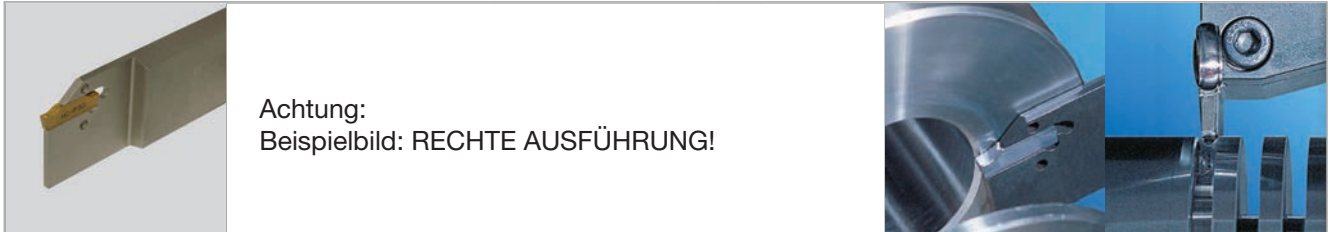


PB (Parting blade) PB (Parting blade)	Bestellbezeichnung Ordering code	h	l ₁	h ₁	b	w	d _{min}	T _{max.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Insert	Spannblock Parting holder
	PBFR-32-3T20-D40	32	150	24,8	5,2	3	40	20	●	6443810	ED LCMR...GM	PH..- 32
	PBFL-32-3T20-D40	32	150	24,8	5,2	3	40	20	●	6443797	ED LCMR...GF	
	PBFR-32-3T20-D54	32	150	24,8	5,2	3	54	20	●	6443811	ES LCMR...GM	
	PBFL-32-3T20-D54	32	150	24,8	5,2	3	54	20	●	6443798	ES LCMR...GF	
	PBFR-32-3T25-D74	32	150	24,8	5,2	3	74	25	●	6443813	ED LCMR...GF	
	PBFL-32-3T25-D74	32	150	24,8	5,2	3	74	25	●	6443800	ED LCMR...UM	
	PBFR-32-3T25-D114	32	150	24,8	5,2	3	114	25	●	6443812		
	PBFL-32-3T25-D114	32	150	24,8	5,2	3	114	25	●	6443799		
	PBFR-32-4T25-D40	32	150	24,8	5,2	4	40	25	●	6443814		
	PBFL-32-4T25-D40	32	150	24,8	5,2	4	40	25	●	6443801		
	PBFR-32-4T25-D50	32	150	24,8	5,2	4	50	25	●	6443815		
	PBFL-32-4T25-D50	32	150	24,8	5,2	4	50	25	●	6443802		
	PBFR-32-4T30-D70	32	150	24,8	5,2	4	70	30	●	6443817		
	PBFL-32-4T30-D70	32	150	24,8	5,2	4	70	30	○	6443804		
	PBFR-32-4T30-D120	32	150	24,8	5,2	4	120	30	●	6443816		
	PBFL-32-4T30-D120	32	150	24,8	5,2	4	120	30	●	6443803		
	PBFR-32-5T32-D60	32	150	24,8	5,2	5	60	32	●	6443818		
	PBFL-32-5T32-D60	32	150	24,8	5,2	5	60	32	●	6443805		
	PBFR-32-5T35-D85	32	150	24,8	5,2	5	85	35	●	6443820		
	PBFL-32-5T35-D85	32	150	24,8	5,2	5	85	35	●	6443807		
	PBFR-32-5T35-D130	32	150	24,8	5,2	5	130	35	●	6443819		
	PBFL-32-5T35-D130	32	150	24,8	5,2	5	130	35	●	6443806		
	PBFR-32-6T32-D80	32	150	24,8	5,2	6	80	32	●	6443821		
	PBFL-32-6T32-D80	32	150	24,8	5,2	6	80	32	●	6443808		
	PBFR-32-6T38-D168	32	150	24,8	5,2	6	168	38	●	6443822		
	PBFL-32-6T38-D168	32	150	24,8	5,2	6	168	38	●	6443809		

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code
 Schlüssel ²⁾ Key ²⁾	
	VO7-E1230

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

**Klingen für Traub Maschinen,
Außen Einstechen und Abstechen, große Tiefen**
Blades for Traub machines, external grooving, greater depths



Achtung:
Beispielbild: RECHTE AUSFÜHRUNG!

PB (Parting blade) PB (Parting blade)	Bestell- bezeichnung Ordering code	h	l ₁	h ₁	b	b ₁	w	D _{max.}	Verfüg- barkeit Availa- bility	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Indexable insert	Spann- block Parting holder
	PBTR 32-2 D42	32	110	24,8	1,8	8	1,90-2,4	47	●	5155916	ED LCMR...GM	PH ...-32
	PBTL 32-2 D42	32	110	24,8	1,8	8	1,90-2,4	47	●	5155919	ED LCMR...GF	
	PBTR 32-3 D60	32	110	24,8	2,4	8	2,41-3,2	65	●	5155917	ES LCMR...GM	
	PBTL 32-3 D60	32	110	24,8	2,4	8	2,41-3,2	65	○	5155920		
	PBTR 32-4 D80	32	110	24,8	3,2	10	3,21-4,2	81	○	5155918		
	PBTL 32-4 D80	32	110	24,8	3,2	10	3,21-4,2	81	●	5155922		

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code
	 Schlüssel Key
	VO7-E1230

Passende Wendeplatten
Suitable inserts

ED LC...GM/GF	ES LC...GM/GF				

Seiten Pages
20,21

Seiten Pages
22,23

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece PBTR 32-2 D42
Schlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten. Bei Bedarf bitte separat bestellen.
Key is not included in the delivery. If necessary, please order separately.

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Spannblock, Außen Einstechen und Abstechen, große Tiefen
Parting holder, external grooving and parting, greater depths



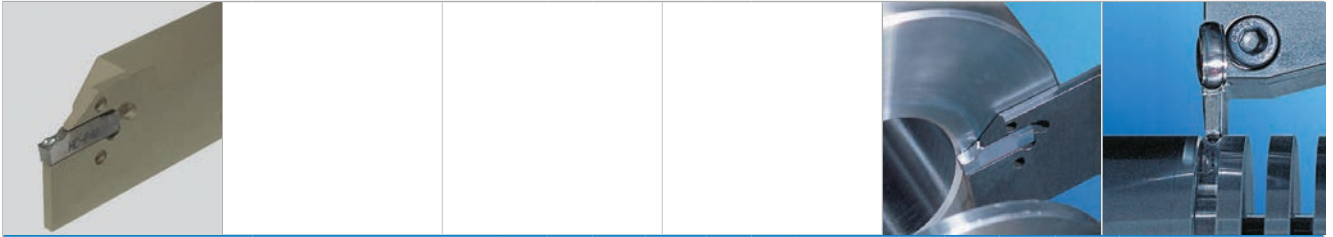
PB (Parting blade) PB (Parting blade)	Bestellbezeichnung Ordering code	h ₃	h ₁	h ₂	h ₄	h	b ₂	l ₁	b ₁	b	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Klingen Suitable blades
PH.. 	PH 16-26	26	21,0	16	12	38	4,0	87	15	29	●	6443824	PB 26 -
	PH 20-26	26	21,4	20	8	38	4,0	87	19	33	●	6406274	PB 26 -
	PH 25-26	26	21,4	25	3	38	4,0	110	20	34	●	6406276	
	PH 20-32	32	24,8	20	13	48	5,5	100	19	35	●	6406275	PB 32 -
	PH 25-32	32	24,8	25	8	48	5,5	110	20	36	●	6406277	PBTR 32 -
	PH 32-32	32	24,8	32	3	48	5,5	120	28	44	●	6406278	
	PH 25-45	45	38,1	25	18	66	5,5	120	28	45	●	6443825	PB 45 -
	PH 32-45	45	38,1	32	18	66	5,5	120	28	45	●	6443826	

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece PH 16-26

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Klemhalter, Abstechen und Einstechen

Tool holders for parting and grooving



	Bestellbezeichnung Ordering code	h	b	l ₁	f	l ₂	b ₁	w	h ₃	D _{max} ED	D _{max} ES	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Inserts
	CGFCR 1010 M2 E D33	10	10	150	9,10	31	1,8	1,90-2,4	8	33	33	●	6403168	ED LCMR.GM
	CGFCL 1010 M2 E D33	10	10	150	9,10	31	1,8	1,90-2,4	8	33	33	●	6403092	ED LCMR.GF
	CGFCR 1212 M2 E D35	12	12	150	11,10	31	1,8	1,90-2,4	6	35	35	○	6403170	ES LCMR.GM
	CGFCL 1212 M2 E D35	12	12	150	11,10	31	1,8	1,90-2,4	6	35	35	●	6403094	ES LCMR.GF
	CGFCR 1212 M3 E D38	12	12	150	10,81	31	2,4	2,41-3,2	6	38	40	●	6403171	ED LCMR.UM
	CGFCL 1212 M3 E D38	12	12	150	10,81	31	2,4	2,41-3,2	6	38	40	●	6403095	
	CGFCR 1616 M2 E D35	16	16	150	15,10	31	1,8	1,90-2,4	2	35	35	●	6403181	
	CGFCL 1616 M2 E D35	16	16	150	15,10	31	1,8	1,90-2,4	2	35	35	●	6403105	
	CGFCR 1616 M3 E D38	16	16	150	14,81	31	2,4	2,41-3,2	2	38	45	○	6403182	
	CGFCL 1616 M3 E D38	16	16	150	14,81	31	2,4	2,41-3,2	2	38	45	●	6403106	
	CGFCR 2012 K2 E D35	20	12	125	11,10	31	1,8	1,90-2,4	0	35	35	●	6403183	
	CGFCL 2012 K2 E D35	20	12	125	11,10	31	1,8	1,90-2,4	0	35	35	○	6403107	
	CGFCR 2020 K3 E D38	20	20	125	18,81	31	2,4	2,41-3,2	0	38	45	●	6403186	
	CGFCL 2020 K3 E D38	20	20	125	18,81	31	2,4	2,41-3,2	0	38	45	●	6403110	
	CGFCR 2020 K4 E D38	20	20	125	18,40	33	3,2	3,21-4,2	0	38	55	●	6403189	
	CGFCL 2020 K4 E D38	20	20	125	18,40	33	3,2	3,21-4,2	0	38	55	●	6403113	
	CGFCR 2525 M3 E D38	25	25	150	23,81	31	2,4	2,41-3,2	0	38	45	○	6403198	
	CGFCL 2525 M3 E D38	25	25	150	23,81	31	2,4	2,41-3,2	0	38	45	●	6403122	
	CGFCR 2525 M4 E D38	25	25	150	23,40	33	3,2	3,21-4,2	0	38	55	●	6403211	
	CGFCL 2525 M4 E D38	25	25	150	23,40	33	3,2	3,21-4,2	0	38	55	●	6403135	

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code
	Schlüssel Key
	VO7-E1230

Passende Wendepplatten Suitable inserts

ED LC...GM/GF	ES LC...GM/GF	ES LCMR....UM			

Seiten Pages
20, 21

Seiten Pages
22, 23

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGFCR 1010 M2 E D33

Schlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten. Bei Bedarf bitte separat bestellen
Key is not included in the delivery. If necessary, please order separately.

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request



	Bestellbezeichnung Ordering code	h_1	b	l_1	f	l_2	b_1	w	h_2	h_3	D_{max}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Inserts
	CGFC...E...D													
	CGFCR 1010 K1.4 ED20	10	10	125	9,5	18	1,0	1,4	13,7	-	20	○	6410858	
	CGFCL 1010 K1.4 ED20	10	10	125	9,5	18	1,0	1,4	13,7	-	20	●	6410853	
	CGFCR 1010 K2 E D20	10	10	125	9,23	19	1,55	1,0-3,15	17,5	2	20	●	6403167	
	CGFCL 1010 K2 E D20	10	10	125	9,23	19	1,55	1,0-3,15	17,5	2	20	○	6403091	
	CGFCR 1212 K1.4 ED24	12	12	125	11,5	19,5	1,0	1,4	15,7	-	24	●	6410859	ED LCMR...GM
	CGFCL 1212 K1.4 ED24	12	12	125	11,5	19,5	1,0	1,4	15,7	-	24	○	6410854	ED LCMR...GF
	CGFCR 1212 K2 E D24	12	12	125	11,23	19	1,55	1,0-3,15	19,0	2	24	●	6403169	ED LCMR...TM
	CGFCL 1212 K2 E D24	12	12	125	11,23	19	1,55	1,0-3,15	19,0	2	24	○	6403093	
	CGFCR 1414 K1.4 ED24	14	14	125	13,23	19,5	1,0	1,4	17,7	-	24	●	6410860	
	CGFCL 1414 K1.4 ED24	14	14	125	13,23	19,5	1,0	1,4	17,7	-	24	○	6410855	
	CGFCR 1414 K2 E D24	14	14	125	13,23	19	1,55	1,0-3,15	19,0	-	24	●	6403172	
	CGFCL 1414 K2 E D24	14	14	125	13,23	19	1,55	1,0-3,15	19,0	-	24	○	6403096	
	CGFCR 1616 K1.4 ED32	16	16	125	15,23	24	1,0	1,4	19,7	-	32	○	6410861	
	CGFCL 1616 K1.4 ED32	16	16	125	15,23	24	1,0	1,4	19,7	-	32	●	6410856	
CGFCR 1616 K2 E D32	16	16	125	15,23	24	1,55	1,0-3,15	21,0	-	32	●	6403180		
CGFCL 1616 K2 E D32	16	16	125	15,23	24	1,55	1,0-3,15	21,0	-	32	○	6403104		

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	Torx
2	1 045 126	V02-T1500	T15

Passende Wendepplatten (*) detaillierte Zuordnung der Halter zu den einzelnen Stechbreiten siehe Seite 48
Suitable inserts (*) detailed assignment of holders to the individual grooving widths see page 48



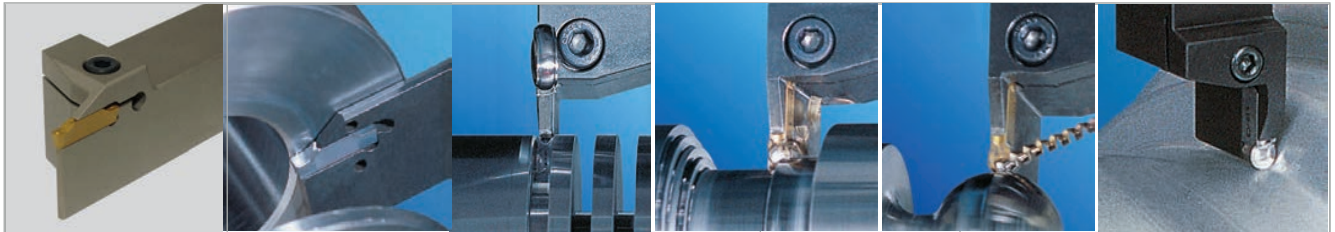
Seiten Pages 20,21 Seite Page 24

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGFCR 1212 K2 E D24

Schnittdatenrichtwerte siehe Seiten 66 - 75
 For cutting data standard values see pages 66 - 75

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Klemmhalter, Abstechen, Einstechen, Stechdrehen, Profildrehen Tool holders for parting, grooving, groove-turning, profiling



	Bestellbezeichnung Ordering code	h_1	b	l_1	f	l_2	b_1	w	T_{max}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneid- einsatz Inserts
	CGFCR 1616 J2 E12.0	16	16	110	14,95	32	1,6	2,0-2,5	12	●	6403173	ED LCMR...GM
	CGFCL 1616 J2 E12.0	16	16	110	14,95	32	1,6	2,0-2,5	12	●	6403097	ED LCMR...GF
	CGFCR 1616 J3 E12.0	16	16	110	14,95	32	2,1	2,5-3,5	12	●	6403175	ED LC.R...TM
	CGFCL 1616 J3 E12.0	16	16	110	14,95	32	2,1	2,5-3,5	12	●	6403099	ED LCMN...
	CGFCR 1616 J4 E15.0	16	16	110	14,55	32	2,9	3,5-4,5	15	●	6403177	ED RCGR...TM
	CGFCL 1616 J4 E15.0	16	16	110	14,55	32	2,9	3,5-4,5	15	●	6403101	ED RCGR...TA
	CGFCR 2020 K2 E12.0	20	20	125	18,95	32	1,6	2,0-2,5	12	●	6403184	ES RCGN...
	CGFCL 2020 K2 E12.0	20	20	125	18,95	32	1,6	2,0-2,5	12	○	6403108	ED LCMR - UM
	CGFCR 2020 K3 E12.0	20	20	125	18,95	32	2,1	2,5-3,5	12	●	6403187	ED LCMR - RU
	CGFCL 2020 K3 E12.0	20	20	125	18,95	32	2,1	2,5-3,5	12	●	6403111	
	CGFCR 2020 K4 E15.0	20	20	125	18,55	32	2,9	3,5-4,5	15	●	6403190	
	CGFCL 2020 K4 E15.0	20	20	125	18,55	32	2,9	3,5-4,5	15	●	6403114	
	CGFCR 2020 K5 E20.0	20	20	125	18,05	37	3,9	4,5-5,5	20	●	6403193	
	CGFCL 2020 K5 E20.0	20	20	125	18,05	37	3,9	4,5-5,5	20	●	6403117	
	CGFCR 2020 K6 E20.0	20	20	125	17,55	37	4,9	5,5-6,5	20	●	6403194	
	CGFCL 2020 K6 E20.0	20	20	125	17,55	37	4,9	5,5-6,5	20	●	6403118	
	CGFCR 2525 M2 E12.0	25	25	150	23,95	32	1,6	2,0-2,5	12	●	6403196	
	CGFCL 2525 M2 E12.0	25	25	150	23,95	32	1,6	2,0-2,5	12	●	6403120	
	CGFCR 2525 M3 E12.0	25	25	150	23,95	32	2,1	2,5-3,5	12	●	6403199	
	CGFCL 2525 M3 E12.0	25	25	150	23,95	32	2,1	2,5-3,5	12	○	6403123	
	CGFCR 2525 M4 E15.0	25	25	150	23,55	32	2,9	3,5-4,5	15	●	6403212	
	CGFCL 2525 M4 E15.0	25	25	150	23,55	32	2,9	3,5-4,5	15	●	6403136	
	CGFCR 2525 M5 E20.0	25	25	150	23,05	37	3,9	4,5-5,5	20	●	6403225	
	CGFCL 2525 M5 E20.0	25	25	150	23,05	37	3,9	4,5-5,5	20	○	6403149	
	CGFCR 2525 M6 E20.0	25	25	150	22,55	37	4,9	5,5-6,5	20	●	6403231	
	CGFCL 2525 M6 E20.0	25	25	150	22,55	37	4,9	5,5-6,5	20	●	6403155	
	CGFCR 2525 M8 E25.0	25	25	150	22,05	42	5,9	6,5-8,4	25	●	6403241	
	CGFCL 2525 M8 E25.0	25	25	150	22,05	42	5,9	6,5-8,4	25	●	6403165	
	CGFCR 3232 P8 E25.0	32	32	170	29,05	42	5,9	6,5-8,4	25	●	6403242	
	CGFCL 3232 P8 E25.0	32	32	170	29,05	42	5,9	6,5-8,4	25	●	6403166	

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
2	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
3, 4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
5, 6, 8	M6x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendeplatten (*) detaillierte Zuordnung der Halter zu den einzelnen Stechbreiten siehe Seite 52
Suitable inserts (*) detailed assignment of holders to the individual grooving widths see page 52



Seiten Pages
20,21

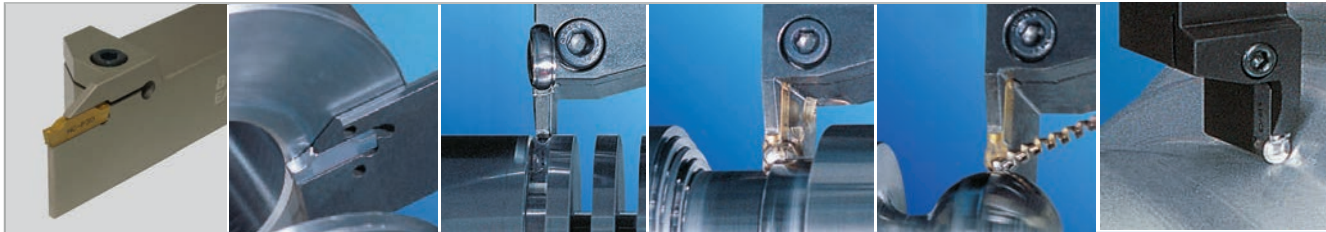
Seiten Pages
25

Seite Page
24

Seiten Pages
27,31

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGFCR 1616 J3 E12.0

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request



	Bestellbezeichnung Ordering code	h ₁	b	l ₁	f	l ₂	b ₁	w	T _{max}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneid- einsatz Inserts
	CGFCR 1616 J2 E17.0	16	16	110	15,15	37,0	1,6	1,80-2,4	17	●	6403174	ED LCMR...GM
	CGFCL 1616 J2 E17.0	16	16	110	15,15	37,0	1,6	1,80-2,4	17	●	6403098	ED LCMR...GF
	CGFCR 1616 J3 E20.0	16	16	110	14,90	38,5	2,1	2,41-3,2	20	●	6403176	ED RCMR...RU
	CGFCL 1616 J3 E20.0	16	16	110	14,90	38,5	2,1	2,41-3,2	20	●	6403100	ED LCMR...TM
	CGFCR 1616 J4 E25.0	16	16	110	14,50	45,0	2,9	3,21-4,2	25	●	6403178	ED RCMR...RU
	CGFCL 1616 J4 E25.0	16	16	110	14,50	45,0	2,9	3,21-4,2	25	●	6403102	
	CGFCR 2020 K2 E17.0	20	20	125	19,15	37,0	1,6	1,80-2,4	17	●	6403185	
	CGFCL 2020 K2 E17.0	20	20	125	19,15	37,0	1,6	1,80-2,4	17	●	6403109	
	CGFCR 2020 K3 E20.0	20	20	125	18,90	38,5	2,1	2,41-3,2	20	●	6403188	
	CGFCL 2020 K3 E20.0	20	20	125	18,90	38,5	2,1	2,41-3,2	20	●	6403112	
	CGFCR 2020 K4 E25.0	20	20	125	18,50	45,0	2,9	3,21-4,2	25	●	6403191	
	CGFCL 2020 K4 E25.0	20	20	125	18,50	45,0	2,9	3,21-4,2	25	●	6403115	
	CGFCR 2525 M2 E17.0	25	25	150	24,15	37,0	1,6	1,80-2,4	17	●	6403197	
	CGFCL 2525 M2 E17.0	25	25	150	24,15	37,0	1,6	1,80-2,4	17	●	6403121	
	CGFCR 2525 M3 E20.0	25	25	150	23,90	38,5	2,1	2,41-3,2	20	●	6403200	
	CGFCL 2525 M3 E20.0	25	25	150	23,90	38,5	2,1	2,41-3,2	20	●	6403124	
CGFCR 2525 M4 E25.0	25	25	150	23,50	45,0	2,9	3,21-4,2	25	●	6403213		
CGFCL 2525 M4 E25.0	25	25	150	23,50	45,0	2,9	3,21-4,2	25	●	6403137		
CGFCR 2525 M5 E32.0	25	25	150	23,00	56,0	3,9	4,21-5,2	32	●	6403226		
CGFCL 2525 M5 E32.0	25	25	150	23,00	56,0	3,9	4,21-5,2	32	●	6403150		
CGFCR 2525 M6 E32.0	25	25	150	22,50	56,0	4,9	5,21-6,2	32	●	6403232		
CGFCL 2525 M6 E32.0	25	25	150	22,50	56,0	4,9	5,21-6,2	32		6403156		

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Width of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
2	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
3, 4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
5, 6, 8	M6x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendepplatten (*) detaillierte Zuordnung der Halter zu den einzelnen Stechbreiten siehe Seite 52
Suitable inserts (*) detailed assignment of holders to the individual grooving widths see page 52

ED LC...GM/GF	ED LCMR...RU	ED RC...TM/TA			

Seiten Pages
20,21

Seiten Pages
25

Seite Page
24

Seiten Pages
27,31

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGFCR 1616 J2 E17.0

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Klemmhalter, Außen Freistechen
Tool holders external undercutting



	Bestellbezeichnung Ordering code	h ₁	b	l ₁	f	l ₂	w	T _{max}	D _{min.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneid- einsatz Inserts
CGSC...E... 	CGSCR 1616 J3 E2.8	16	16	110	19,30	30	3,00	2,8	32	●	6403254	ED RCGR..TM
	CGSCL 1616 J3 E2.8	16	16	110	19,30	30	3,00	2,8	32	○	6403247	ED RCGR..TA
	CGSCR 1616 J4 E2.8	16	16	110	19,30	30	3,00	2,8	32	○	6403255	ED RCMR..RU
	CGSCL 1616 J4 E2.8	16	16	110	19,30	30	3,00	2,8	32	○	6403248	
	CGSCR 2020 K3 E2.8	20	20	125	23,30	30	3,00	2,8	32	○	6403256	
	CGSCL 2020 K3 E2.8	20	20	125	23,30	30	3,00	2,8	32	●	6403249	
	CGSCR 2020 K4 E2.8	20	20	125	23,45	30	4,00	2,8	32	○	6403257	
	CGSCL 2020 K4 E2.8	20	20	125	23,45	30	4,00	2,8	32	●	6403250	
	CGSCR 2525 M3 E2.8	25	25	150	28,30	30	3,00	2,8	32	●	6403258	
	CGSCL 2525 M3 E2.8	25	25	150	28,30	30	3,00	2,8	32	●	6403251	
	CGSCR 2525 M4 E2.8	25	25	150	28,45	30	4,00	2,8	32	●	6403259	
	CGSCL 2525 M4 E2.8	25	25	150	28,45	30	4,00	2,8	32	●	6403252	
	CGSCR 2525 M6 E3.4	25	25	150	28,94	35	6,00	3,4	34	●	6403260	
	CGSCL 2525 M6 E3.4	25	25	150	28,94	35	6,00	3,4	34	○	6403253	

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
3	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
6	M6x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendeplatten
Suitable inserts



Seiten Pages
 27,31

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGSCR 1616 J3 E2.8

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

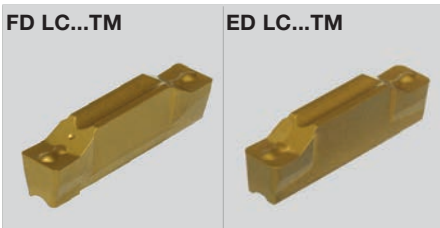


	Bestellbezeichnung Ordering code	h_1	b	l_1	f	l_2	w	T_{max}	D_{start}	D_{min}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneid-einsatz Indexable inserts
	CGFCR 2525 M3 F10.0 D30N	25	25	150	23,95	38	3,0	10	35	24	●	6403202	FD LCMR...TM
	CGFCL 2525 M3 F10.0 D30N	25	25	150	23,95	38	3,0	10	35	24	●	6403126	FD LCMN...
	CGFCR 2525 M3 F10.0 D35N	25	25	150	23,95	38	3,0	10	42	29	●	6403204	ED LC.R...TM*)
	CGFCL 2525 M3 F10.0 D35N	25	25	150	23,95	38	3,0	10	42	29	○	6403128	ED LCMN...*)
	CGFCR 2525 M3 F10.0 D42	25	25	150	23,95	38	3,0	10	50	36	●	6403206	
	CGFCL 2525 M3 F10.0 D42	25	25	150	23,95	38	3,0	10	50	36	●	6403130	
	CGFCR 2525 M3 F15.0 D50N	25	25	150	23,95	38	3,0	15	70	44	●	6403208	
	CGFCL 2525 M3 F15.0 D50N	25	25	150	23,95	38	3,0	15	70	44	●	6403132	
	CGFCR 2525 M3 F15.0 D70	25	25	150	23,95	38	3,0	15	100	64	●	6403210	
	CGFCL 2525 M3 F15.0 D70	25	25	150	23,95	38	3,0	15	100	64	●	6403134	
	CGFCR 2525 M4 F10.0 D30	25	25	150	23,55	39	4,0	10	36	22	●	6403214	
	CGFCL2525M4F10.0D30	25	25	150	23,55	39	4,0	10	36	22	●	6403138	
	CGFCR 2525 M4 F20.0 D120	25	25	150	23,55	39	4,0	20	42	28	○	6403219	
	CGFCL 2525 M4 F20.0 D120	25	25	150	23,55	39	4,0	20	42	28	○	6403143	
	CGFCR 2525 M4 F20.0 D36	25	25	150	23,55	39	4,0	20	50	34	●	6403220	
	CGFCL 2525 M4 F20.0 D36	25	25	150	23,55	39	4,0	20	50	34	●	6403144	
	CGFCR 2525 M4 F20.0 D42	25	25	150	23,55	39	4,0	20	70	42	●	6403221	
	CGFCL 2525 M4 F20.0 D42	25	25	150	23,55	39	4,0	20	70	42	○	6403145	
	CGFCR 2525 M4 F20.0 D50	25	25	150	23,55	39	4,0	20	120	62	●	6403222	
	CGFCL 2525 M4 F20.0 D50	25	25	150	23,55	39	4,0	20	120	62	●	6403146	
	CGFCR 2525 M4 F20.0 D70	25	25	150	23,55	39	4,0	20	200	112	●	6403223	
	CGFCL 2525 M4 F20.0 D70	25	25	150	23,55	39	4,0	20	200	112	●	6403147	
	CGFCR 2525 M5 F25.0 D60	25	25	150	23,05	49	5,0	25	80	50	○	6403229	
	CGFCL 2525 M5 F25.0 D60	25	25	150	23,05	49	5,0	25	80	50	●	6403153	
	CGFCR 2525 M5 F25.0 D80	25	25	150	23,05	49	5,0	25	110	70	●	6403230	
	CGFCL 2525 M5 F25.0 D80	25	25	150	23,05	49	5,0	25	110	70	○	6403154	
	CGFCR 2525 M5 F25.0 D110	25	25	150	23,05	49	5,0	25	150	100	●	6403227	
	CGFCL 2525 M5 F25.0 D110	25	25	150	23,05	49	5,0	25	150	100	●	6403151	
	CGFCR 2525 M5 F25.0 D150	25	25	150	23,05	49	5,0	25	200	140	●	6403228	
	CGFCL 2525 M5 F25.0 D150	25	25	150	23,05	49	5,0	25	200	140	●	6403152	
	CGFCR 2525 M6 F25.0 D60	25	25	150	22,55	49	6,0	25	70	48	●	6403238	
	CGFCL 2525 M6 F25.0 D60	25	25	150	22,55	49	6,0	25	70	48	●	6403162	
CGFCR 2525 M6 F25.0 D70	25	25	150	22,55	49	6,0	25	100	58	●	6403239		
CGFCL 2525 M6 F25.0 D70	25	25	150	22,55	49	6,0	25	100	58	●	6403163		
CGFCR 2525 M6 F25.0 D100	25	25	150	22,55	49	6,0	25	180	88	●	6403236		
CGFCL 2525 M6 F25.0 D100	25	25	150	22,55	49	6,0	25	180	88	●	6403160		
CGFCR 2525 M6 F25.0 D180	25	25	150	22,55	49	6,0	25	400	168	●	6403237		
CGFCL 2525 M6 F25.0 D180	25	25	150	22,55	49	6,0	25	400	168	●	6403161		

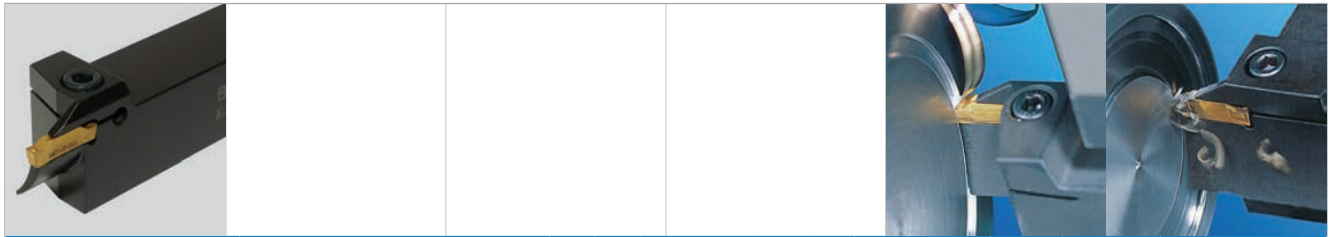
*) $D_{min} = 60$ mm

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Width of insert 3, 4, 5, 6	Schraube Screw M6x25 DIN912	Schlüssel Key V01-A0050	SW AF 5

Passende Wendepplatten
Suitable inserts



Klemhalter, Axial Einstechen und Stechdrehen Tool holders for face grooving and groove-turning



	Bestellbezeichnung Ordering code	h ₁	b	l ₁	f	l ₂	w	T _{max.}	D _{START}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Inserts
	CGFCR 2525 M3 F10.0 D30	25	25	150	23,95	38	3,0	10	30-35	○	6403201	FD LCMR...TM
	CGFCL 2525 M3 F10.0 D30	25	25	150	23,95	38	3,0	10	30-35	●	6403125	FD LCMN...
	CGFCR 2525 M3 F10.0 D35	25	25	150	23,95	38	3,0	10	30-35	○	6403203	ED LC.R...TM °)
	CGFCL 2525 M3 F10.0 D35	25	25	150	23,95	38	3,0	10	30-35	○	6403127	ED LCMN... °)
	CGFCR 2525 M3 F10.0 D40	25	25	150	23,95	38	3,0	10	40-50	●	6403205	
	CGFCL 2525 M3 F10.0 D40	25	25	150	23,95	38	3,0	10	40-50	○	6403129	
	CGFCR 2525 M3 F15.0 D50	25	25	150	23,95	38	3,0	15	50-60	●	6403207	
	CGFCL 2525 M3 F15.0 D50	25	25	150	23,95	38	3,0	15	50-60	●	6403131	
	CGFCR 2525 M3 F15.0 D60	25	25	150	23,95	38	3,0	15	60-85	○	6403209	
	CGFCL 2525 M3 F15.0 D60	25	25	150	23,95	38	3,0	15	60-85	●	6403133	
	CGFCR 2525 M4 F12.0 D30	25	25	150	23,55	32	4,0	12	30-40	●	6403215	
	CGFCL 2525 M4 F12.0 D30	25	25	150	23,55	32	4,0	12	30-40	●	6403139	
	CGFCR 2525 M4 F15.0 D40	25	25	150	23,55	32	4,0	15	40-50	●	6403216	
	CGFCL 2525 M4 F15.0 D40	25	25	150	23,55	32	4,0	15	40-50	●	6403140	
	CGFCR 2525 M4 F15.0 D50	25	25	150	23,55	32	4,0	15	50-60	●	6403217	
	CGFCL 2525 M4 F15.0 D50	25	25	150	23,55	32	4,0	15	50-60	●	6403141	
	CGFCR 2525 M4 F15.0 D60	25	25	150	23,55	32	4,0	15	60-85	●	6403218	
	CGFCL 2525 M4 F15.0 D60	25	25	150	23,55	32	4,0	15	60-85	●	6403142	
	CGFCR 2525 M6 F20.0 D60	25	25	150	22,55	37	6,0	20	60-85	●	6403234	
	CGFCL 2525 M6 F20.0 D60	25	25	150	22,55	37	6,0	20	60-85	●	6403158	
CGFCR 2525 M6 F20.0 D85	25	25	150	22,55	37	6,0	20	80-150	●	6403235		
CGFCL 2525 M6 F20.0 D85	25	25	150	22,55	37	6,0	20	80-150	●	6403159		
CGFCR 2525 M6 F20.0 D150	25	25	150	22,55	37	6,0	20	150-250	○	6403233		
CGFCL 2525 M6 F20.0 D150	25	25	150	22,55	37	6,0	20	150-250	●	6403157		

°) D_{min} = 60 mm

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
6	M6x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendepplatten Suitable inserts

FD LC...TM	ED LC...TM				



	Bestellbezeichnung Ordering code	h_1	b	l_1	l_2	w	T_{max}	D_{Start}	D_{min}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneidein- satz Inserts
	CGACR 2525 M3 F10.0 D30	25	25	150	18	3,0	10	30-35	30	●	6403074	FD LCMR...TM
	CGACL 2525 M3 F10.0 D30	25	25	150	18	3,0	10	30-35	30	●	6403057	FD LCMN...
	CGACR 2525 M3 F10.0 D40	25	25	150	18	3,0	10	50	40	●	6403075	ED LC.R..TM °)
	CGACL 2525 M3 F10.0 D40	25	25	150	18	3,0	10	50	40	●	6403058	ED LCMN... °)
	CGACR 2525 M3 F15.0 D50	25	25	150	18	3,0	15	60	50	●	6403076	
	CGACL 2525 M3 F15.0 D50	25	25	150	18	3,0	15	60	50	●	6403059	
	CGACR 2525 M3 F15.0 D60	25	25	150	18	3,0	15	85	60	●	6403077	
	CGACL 2525 M3 F15.0 D60	25	25	150	18	3,0	15	85	60	●	6403060	
	CGACR 2525 M4 F12.0 D30	25	25	150	18	4,0	12	40	30	●	6403078	
	CGACL 2525 M4 F12.0 D30	25	25	150	18	4,0	12	40	30	●	6403061	
	CGACR 2525 M4 F15.0 D40	25	25	150	18	4,0	15	50	40	●	6403079	
	CGACL 2525 M4 F15.0 D40	25	25	150	18	4,0	15	50	40	○	6403062	
	CGACR 2525 M4 F15.0 D50	25	25	150	18	4,0	15	60	50	●	6403080	
	CGACL 2525 M4 F15.0 D50	25	25	150	18	4,0	15	60	50	●	6403063	
	CGACR 2525 M4 F15.0 D60	25	25	150	18	4,0	15	85	60	○	6403081	
	CGACL 2525 M4 F15.0 D60	25	25	150	18	4,0	15	85	60	●	6403064	
	CGACR 2525 M6 F20.0 D60	25	25	150	22	6,0	20	85	60	○	6403088	
	CGACL 2525 M6 F20.0 D60	25	25	150	22	6,0	20	85	60	●	6403071	
	CGACR 2525 M6 F20.0 D85	25	25	150	22	6,0	20	150	80	○	6403089	
	CGACL 2525 M6 F20.0 D85	25	25	150	22	6,0	20	150	80	●	6403072	
CGACR 2525 M6 F20.0 D150	25	25	150	22	6,0	20	250	150	●	6403087		
CGACL 2525 M6 F20.0 D150	25	25	150	22	6,0	20	250	150	●	6403070		

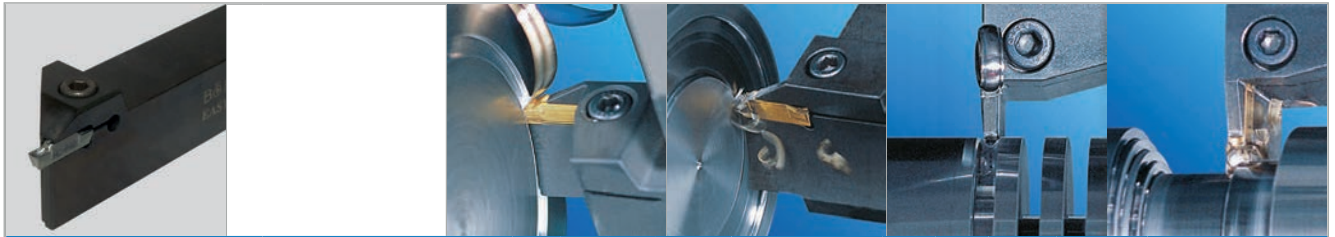
°) $D_{min} = 60 \text{ mm}$

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
3	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
6	M6x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendepplatten
Suitable inserts

FD LC...TM	ED LC...TM				

Klemhalter, Axial u. Radial Einstechen und Stechdrehen, kleine Tiefen
Tool holders for face and radial grooving and groove-turning, small depths



	Bestellbezeichnung Ordering code	h ₁	b	l ₁	f	l ₂	w	T _{max.}	D _{min.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Inserts
	CGFCR 1616 J4 F6.0	16	16	110	14,55	32	-4,30	6	30	○	6403179	FD LCMR...TM
	CGFCL 1616 J4 F6.0	16	16	110	14,55	32	-4,30	6	30	○	6403103	FD LCMN...
	CGFCR 2020 K4 F6.0	20	20	125	18,55	32	-4,30	6	30	●	6403192	ED LC.R...TM °)
	CGFCL 2020 K4 F6.0	20	20	125	18,55	32	-4,30	6	30	●	6403116	ED LCMN... °)
	CGFCR 2525 M4 F6.0	25	25	150	23,55	32	-4,30	6	30	●	6403224	
	CGFCL 2525 M4 F6.0	25	25	150	23,55	32	-4,30	6	30	○	6403148	
	CGFCR 2020 K6 F6.0	20	20	125	17,55	37	4,50-6,30	6	60	●	6403195	
	CGFCL 2020 K6 F6.0	20	20	125	17,55	37	4,50-6,30	6	60	○	6403119	
	CGFCR 2525 M6 F6.0	25	25	150	22,55	37	4,50-6,30	6	60	●	6403240	
	CGFCL 2525 M6 F6.0	25	25	150	22,55	37	4,50-6,30	6	60	○	6403164	

°) D_{min} = 60 mm

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
6	M5x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendepplatten (*) detaillierte Zuordnung der Halter zu den einzelnen Stechbreiten siehe Seite 52
Suitable inserts (*) detailed assignment of holders to the individual grooving widths see page 52

FD LC...TM	ED LC...TM	ED LC...TM *)			

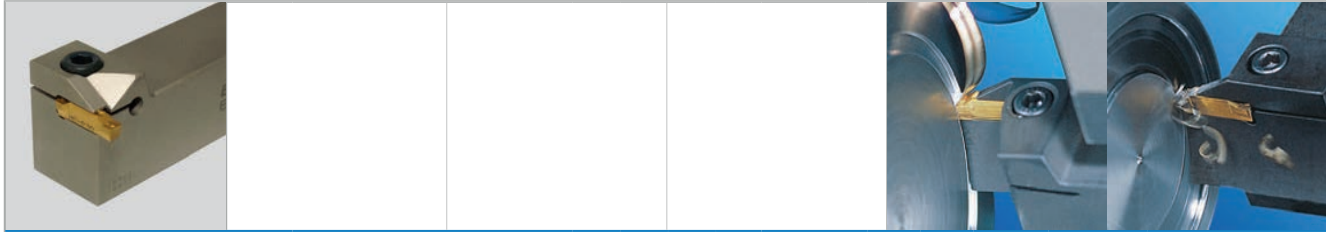
Seite Page
28

Seiten Pages
25

Seite Page
24

Klemhalter, Axial Einstechen und Stechdrehen, kleine Tiefen

Tool holders for axial grooving and groove-turning, small depths



	Bestellbezeichnung Ordering code	h_1	b	l_1	l_2	w	T_{max}	D_{min}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Inserts
	CGACR 2525 M4 F4.8	25	25	150	18	-4,30	4,8	30	○	6403082	FD LCMR...TM
	CGACL 2525 M4 F4.8	25	25	150	22	4,50-6,30	4,8	60	●	6403065	FD LCMN...
	CGACR 2525 M6 F4.8	25	25	150	18	-4,30	4,8	30	●	6403090	ED LC.R...TM °)
	CGACL 2525 M6 F4.8	25	25	150	22	4,50-6,30	4,8	60	●	6403073	ED LCMN... °)

°) $D_{min} = 60$ mm

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
4	M5x16 DIN912	V01-A0040	4
6	M5x25 DIN912	V01-A0050	5

Passende Wendepplatten (*) detaillierte Zuordnung der Halter zu den einzelnen Stechbreiten siehe Seite 52
Suitable inserts (*) detailed assignment at holders of the individual grooving widths see page 52

FD LC...TM	ED LC...TM	ED LC...TM *)			

Seite Page
28

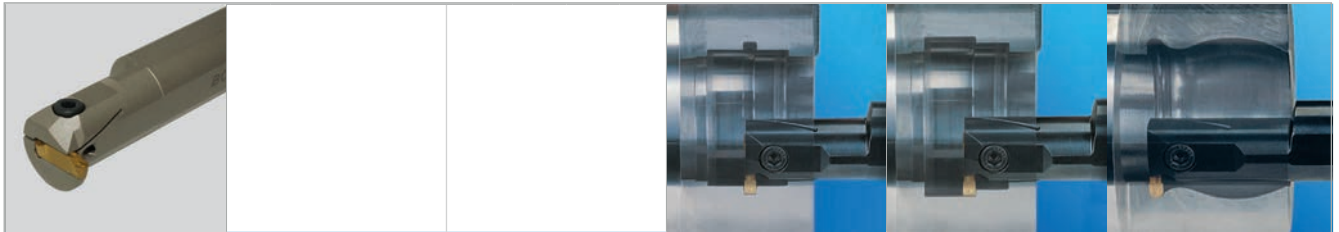
Seiten Pages
25

Seite Page
24

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGACR 2525 M4 F4.8

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Bohrstangen, Innen Einstechen, Stechdrehen und Kopierdrehen
Boring bars for internal grooving, groove-turning and copy turning

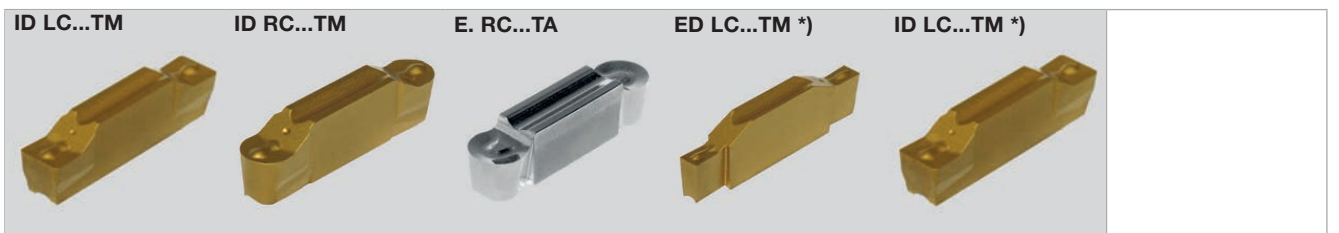


	Bestellbezeichnung Ordering code	d	l ₁	l ₂	f	h ₁	w	b ₁	T _{max.}	D _{min.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneid- einsatz Inserts
A...CGAC...I... 	A20N CGACR 2 I6.5	20	160	40	15,8	9,0	2,0	1,55	6,5	25	●	6401446	ID LCGR..TM
	A20N CGACL 2 I6.5	20	160	40	15,8	9,0	2,0	1,55	6,5	25	●	6401443	ID LCMN...
	A20N CGACR 3 I6.5	20	160	40	15,8	9,0	3,0	2,1	6,5	25	○	6401447	ID RCGR..TM
	A20N CGACL 3 I6.5	20	160	40	15,8	9,0	3,0	2,1	6,5	25	●	6401444	ED RCGR..TA ^{*)}
	A20N CGACR 4 I6.5	20	160	40	15,8	9,0	4,0	2,9	6,5	25	●	6401448	ES RCGN.. ^{*)}
	A20N CGACL 4 I6.5	20	160	40	15,8	9,0	4,0	2,9	6,5	25	●	6401445	
	A25R CGACR 2 I5.8	25	200	40	17,5	11,5	2,0	1,55	5,8	25	○	6401481	
	A25R CGACL 2 I5.8	25	200	40	17,5	11,5	2,0	1,55	5,8	25	●	6401477	
	A25R CGACR 3 I5.8	25	200	40	17,5	11,5	3,0	2,1	5,8	25	●	6401482	
	A25R CGACL 3 I5.8	25	200	40	17,5	11,5	3,0	2,1	5,8	25	●	6401478	
	A25R CGACR 4 I5.8	25	200	40	17,5	11,5	4,0	2,9	5,8	25	●	6401483	
	A25R CGACL 4 I5.8	25	200	40	17,5	11,5	4,0	2,9	5,8	25	○	6401479	
	A25R CGACR 5 I6.5	25	200	40	17,5	11,5	5,0	3,9	6,5	31	●	6401484	
	A25R CGACL 5 I6.5	25	200	40	17,5	11,5	5,0	3,9	6,5	31	○	6401480	
	A32S CGACR 4 I6.5	32	250	60	20,8	14,0	4,0	2,9	6,5	31	●	6401550	
	A32S CGACL 4 I6.5	32	250	60	20,8	14,0	4,0	2,9	6,5	31	●	6401546	
	A32S CGACR 5 I6.5	32	250	60	20,8	14,0	5,0	3,9	6,5	31	●	6401551	
	A32S CGACL 5 I6.5	32	250	60	20,8	14,0	5,0	3,9	6,5	31	●	6401547	
	A32S CGACR 6 I6.5	32	250	60	20,8	14,0	6,0	4,9	6,5	31	●	6401552	
	A32S CGACL 6 I6.5	32	250	60	20,8	14,0	6,0	4,9	6,5	31	●	6401548	
A32S CGACR 8 I6.5	32	250	60	21,3	14,5	8,0	5,9	6,5	37	●	6401553		
A32S CGACL 8 I6.5	32	250	60	21,3	14,5	8,0	5,9	6,5	37	○	6401549		
A40T CGACR 8 I6.5	40	300	65	25,8	19,0	8,0	5,9	6,5	42	○	6401596		
A40T CGACL 8 I6.5	40	300	65	25,8	19,0	8,0	5,9	6,5	42	●	6401595		

^{*)} D_{min} = 60 mm

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code			Dichtung Seal	Bestellbezeichnung Ordering code	
WSP Breite Size of insert			SW AF	Schaft-Ø Shank-Ø	Dichtung Seal	Gewinde Thread
3, 4	M5x16 DIN 912	V01-A0040	4	20	PL20	M6
5, 6, 8	M6x25 DIN 912	V01-A0050	5	25	PL25	R1/8"
				32	PL32	R1/8"
				40	PL40	R1/8"

Passende Wendepplatten (*) detaillierte Zuordnung der Halter zu den einzelnen Stechbreiten siehe Seite 52
Suitable inserts (*) detailed assignment of holders to the individual grooving widths see page 52



Seite Page
29

Seite Page
30

Seite Page
31

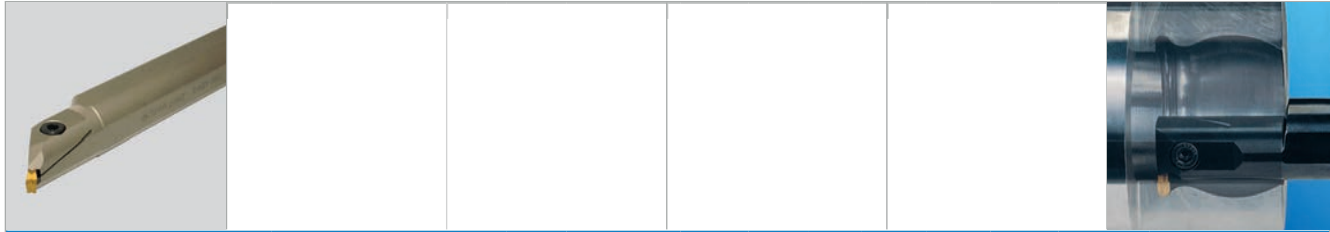
Seite Page
24

Seite Page
29

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece A20N CGACR 2 I6.5

● Verfügbar ab Lager Available from stock
 ○ Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Klemhalter, Axial Einstechen und Stechdrehen, kleine Tiefen
Tool holders for axial grooving and groove-turning, small depths



	Bestellbezeichnung Ordering code	d	l ₁	l ₂	f	h ₁	w	T _{max.}	D _{min.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Inserts
	S20N CGSCR 3 I2.8	20	160	-	12,8	9,5	3,0	2,8	38	●	6407226	ID RCGR...TM
	S20N CGSCL 3 I2.8	20	160	-	12,8	9,5	3,0	2,8	38	●	6407224	ED RCGR...TM °)
	S20N CGSCR 4 I2.8	20	160	-	12,9	9,5	4,0	2,8	38	○	6407227	ED RCGR...TA °)
	S20N CGSCL 4 I2.8	20	160	-	12,9	9,5	4,0	2,8	38	●	6407225	ES RCGN... °
	S25R CGSCR 3 I2.8	25	200	40	14,8	11,5	3,0	2,8	38	●	6407245	
	S25R CGSCL 3 I2.8	25	200	40	14,8	11,5	3,0	2,8	38	●	6407242	
	S25R CGSCR 4 I2.8	25	200	40	14,9	11,5	4,0	2,8	46	●	6407246	
	S25R CGSCL 4 I2.8	25	200	40	14,9	11,5	4,0	2,8	46	●	6407243	
	S25R CGSCR 6 I2.8	25	200	-	15,2	11,5	6,0	2,8	46	●	6407247	
	S25R CGSCL 6 I2.8	25	200	-	15,2	11,5	6,0	2,8	46	●	6407244	

°) D_{min} = 60 mm

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
20/3	M5x16 DIN 912	V01-A0040	4
20/4,25/3+4	M5x16 DIN 912	V01-A0040	4
25/6	M6x25 DIN 912	V01-A0050	5

Passende Wendeplatten
Suitable inserts

ID RC...TM	ED RC...TM	E. RC...TA			

Seite Page
30

Seite Page
27

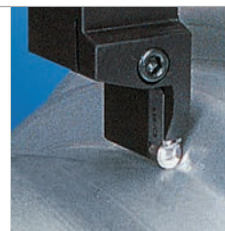
Seite Page
31

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece S20N CGSCR 3 I2.8

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Klemhalter zum Kopierdrehen von Alufelgen

Toolholders for turning of aluminium wheels



	Bestellbezeichnung Ordering code	h	b	l ₁	f	l ₂	b ₁	w	T _{max}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Indexable inserts
CGKC...E... 	CGKCR 2525 M6 E25.0	25	25	150	30	50,5	4,85	6	25	●	6403245	ED RCGR...TA
	CGKCL 2525 M6 E25.0	25	25	150	30	50,5	4,85	6	25	●	6403243	ES RCGN...
	CGKCR 2525 M8 E30.0	25	25	150	30	55,0	5,85	8	30	●	6403246	
	CGKCL 2525 M8 E30.0	25	25	150	30	55,0	5,85	8	30	●	6403244	

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Width of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
6, 8	M6x25 DIN912	V01-A0050	5

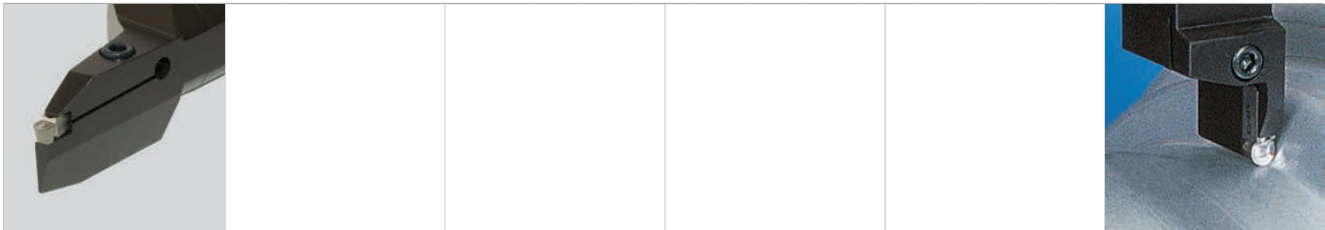
ED RCGR.. TA	ES RCGN..				

Seite Page
31

Seite Page
31

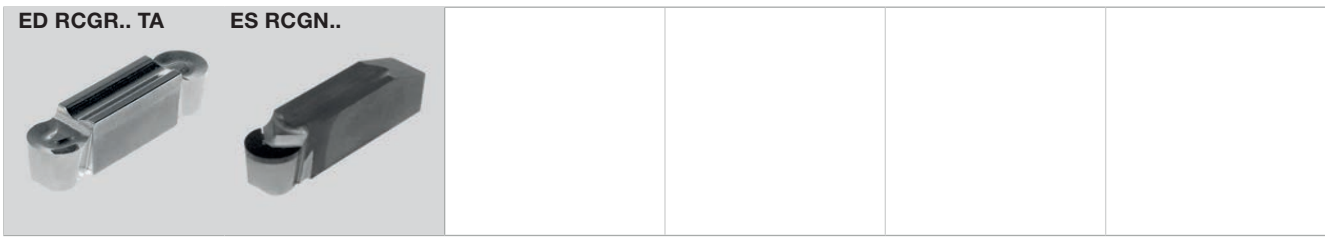
Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CGKCR 2525 M6 E25.0

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request



	Bestellbezeichnung Ordering code	d	l ₁	l ₂	f	h	w	D _{min.}	T _{max.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Schneideinsatz Indexable inserts
S...CGKC...I... 	S40T CGKCR 6 I50.0	40	300	50	19,76	19	6,0	160	50	●	6407301	ED RCGR..TA
	S40T CGKCL 6 I50.0	40	300	50	19,76	19	6,0	160	50	●	6407299	ES RCGN..
	S40T CGKCR 8 I83.0	40	300	60	20,19	19	8,0	160	83	●	6407302	
	S40T CGKCL 8 I83.0	40	300	60	20,19	19	8,0	160	83	●	6407300	

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Width of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
6, 8	M6x25 DIN912	V01-A0050	5



Seite Page
31

Seite Page
31

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece S40T CGKCR 6 I50,0

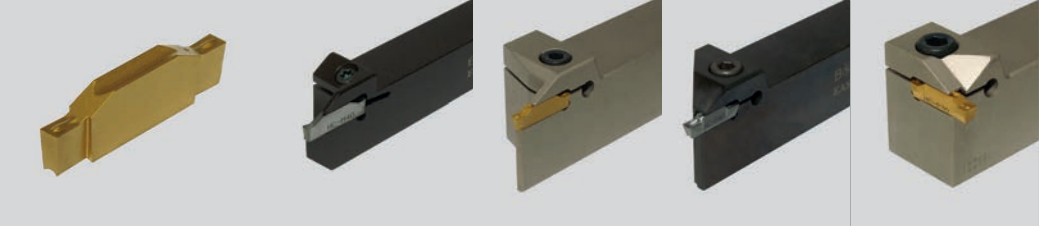
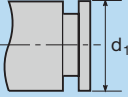
- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request


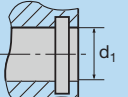
Sicherungsringeinstiche: Zuordnung der Werkzeuge zu den Einstechbreiten

Circlip grooves:

Assignment of tool holders to the individual grooving widths

www.boehlerit.com

Außeneinstiche External grooves																	
																	
DIN 471 d ₁ mm	DIN 983 d ₁ mm	Bestellbezeichnung Ordering code	CGFCR/L...2 E D					CGFCR/L...2 E	CGFCR/L...3 E	CGFCR/L...4 E	CGFCR/L...5 E	CGFCR/L...4 F	CGFCR/L...6 F			CGACR/L...4 F	CGACR/L...6 F
7 - 17	16 - 17	ED LCGR 1.00-0.0 TM	●					●	●	●		●				●	
18 - 26	18 - 26	ED LCGR 1.30-0.0 TM	●					●	●	●		●				●	
28 - 35	28 - 35	ED LCGR 1.60-0.1 TM	●					●	●	●		●				●	
36 - 48	36 - 48	ED LCGR 1.85-0.1 TM	●					●				●				●	
50 - 63	50 - 62	ED LCGR 2.15-0.1 TM	●					●				●				●	
65 - 82	65 - 80	ED LCGR 2.65-0.1 TM	●					●	●			●				●	
85 - 100	85 - 100	ED LCGR 3.15-0.1 TM	●					●	●			●				●	
105 - 200	110 - 140	ED LCGR 4.15-0.1 TM							●	●		●				●	
210 - 300		ED LCGR 5.15-0.1 TM									●		●				●

Inneneinstiche Internal grooves						
						
DIN 471 d ₁ mm	DIN 983 d ₁ mm	Bestellbezeichnung Ordering code	A...CGACR/L...2I	A...CGACR/L...3I	A...CGACR/L...4I	A...CGACR/L...5I
25 - 26	25 - 26	ID LCGR 1.30-0.0 TM	●			
28 - 35	28 - 35	ID LCGR 1.60-0.1 TM	●			
36 - 48	36 - 48	ID LCGR 1.85-0.1 TM	●			
50 - 63	50 - 62	ID LCGR 2.15-0.1 TM	●			
65 - 82	65 - 80	ED LCGR 2.65-0.1 TM		●		
85 - 100	85 - 100	ED LCGR 3.15-0.1 TM		●		
105 - 200	110 - 140	ED LCGR 4.15-0.1 TM		●	●	
210 - 300		ED LCGR 5.15-0.1 TM				●

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

Halter für Adapter Holder for adapter											
XG..-Halter	Bestellbezeichnung Ordering code	h	b	l1	H1	B1	E	H	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	
	XGFCL 2020K	20	20	133	12	-	35	20	○	6443914	
	XGFCL 2020K	20	20	133	12	-	35	20	●	6443892	
	XGFCR 2525K	25	25	133	7	-	28	25	●	6443915	
	XGFCL 2525K	25	25	133	7	-	28	25	●	6443893	
	XGFCR 3232P	32	32	153	-	-	28	32	●	6443921	
	XGFCL 3232P	32	32	153	-	-	28	32	●	6443899	

Halter für Adapter Holder for adapter											
XG..-Halter	Bestellbezeichnung Ordering code	h	b	l1	H1	B1	H	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code		
	XGACR 2020K	20	20	150	12	8	20	●	6443889		
	XGACL 2020K	20	20	150	12	8	20	●	6443886		
	XGACR 2525K	25	25	150	7	3	25	●	6443890		
	XGACL 2525K	25	25	150	7	3	25	●	6443887		
	XGACR 3232P	32	32	170	-	-	32	●	6443891		
	XGACL 3232P	32	32	170	-	-	32	●	6443888		

Adapter adapter											
XGFCR/L..	Bestellbezeichnung Ordering code	w	L	A	F	T _{max.}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Halter Holder		
	XGFCR 3-16	3	45	2,2	8,9	16	●	6443920	XGFCR/L2020K XGFCR/L2525K XGFCR/L3232K XGACR/L2020K XGAXR/L2525K XGACR/L3232P		
	XGFCL 3-16	3	45	2,2	8,9	16	●	6443898			
	XGFCR 4-16	4	45	3	8,5	16	●	6443926			
	XGFCL 4-16	4	45	3	8,5	16	●	6443904			
	XGFCR 5-20	5	50	4	8	20	●	6443930			
	XGFCL 5-20	5	50	4	8	20	●	6443908			
	XGFCR 6-20	6	50	5	7,5	20	●	6443935			
	XGFCL 6-20	6	50	5	7,5	20	●	6443913			

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert	Schraube Screw	Schlüssel Key	SW AF
3, 4, 5, 6	M6x20	V01-A0040 V01-A0050	4 5

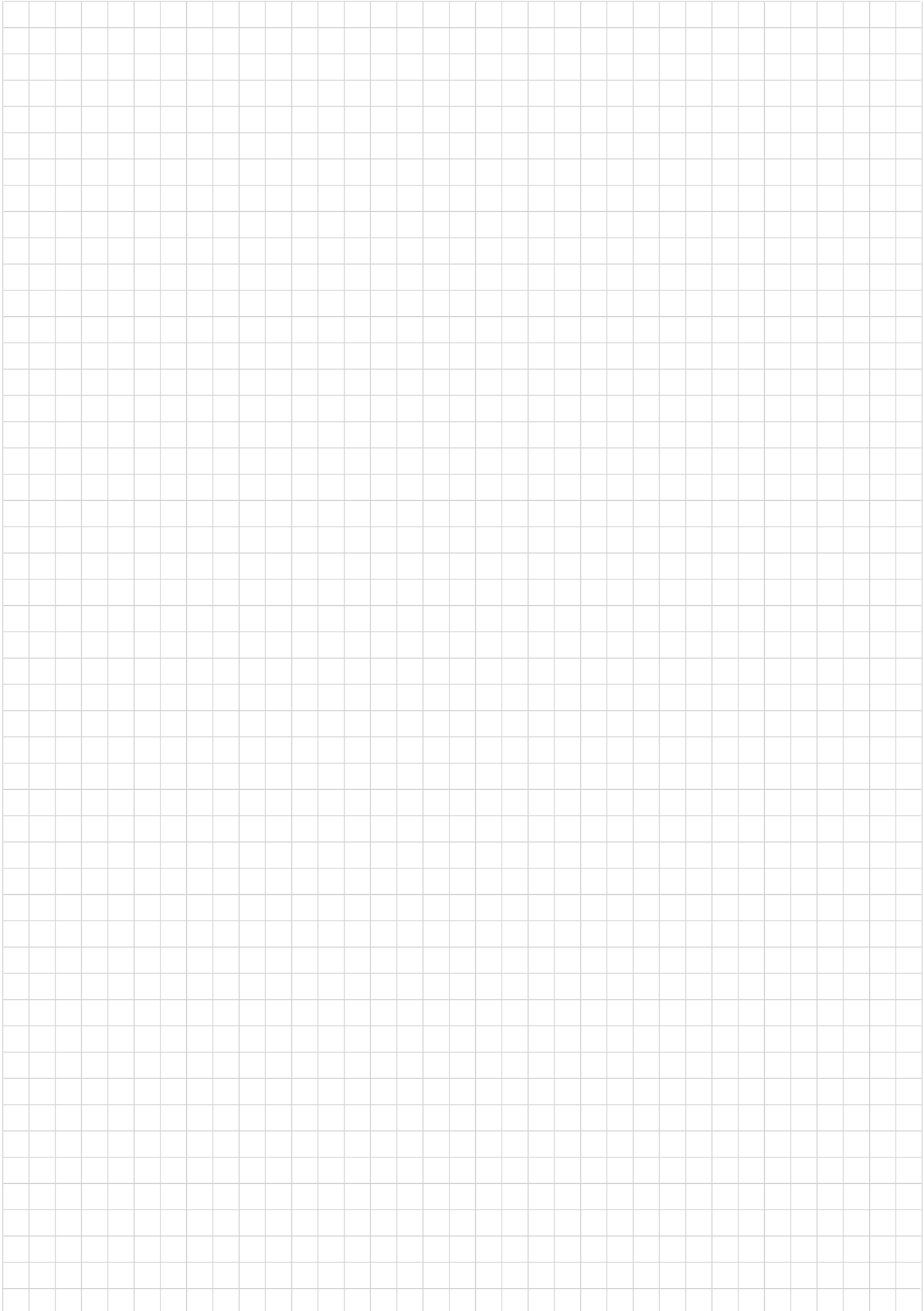
● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request

XGFC...		Bestellbezeichnung Ordering code	w	L	F	T _{max}	D _{START}	Verfügbarkeit Availability	Bestell Nr. Ordering Code	Platte Insert	Halter Holder
		XGFCR-3F12-D40	3	45	8,9	12	40-55	●	6443918	ES-LCMR..3..GM ES-LCMR..3..GF ED-LCMR..3..UM ED-LCMR..3..TM	
		XGFCL-3F12-D40	3	45	8,9	12	40-55	○	6443896		
		XGFCR-3F12-D55	3	45	8,9	12	55-75	●	5009537		
		XGFCL-3F12-D55	3	45	8,9	12	55-75	●	5009533		
		XGFCR-3F12-D75	3	45	8,9	12	75-100	○	6443919		
		XGFCL-3F12-D75	3	45	8,9	12	75-100	●	6443897		
		XGFCR-3F12-D100	3	45	8,9	12	100-140	○	6443916		
		XGFCL-3F12-D100	3	45	8,9	12	100-140	●	6443894		
		XGFCR-3F12-D140	3	45	8,9	12	140-200	●	6443917		
XGFCL-3F12-D140	3	45	8,9	12	140-200	●	6443895				
		XGFCR-4F16-D50	4	45	8,5	16	50-70	●	6443924	ED-LCMR..4..GM ED-LCMR..4..GF ES-LCMR..4..GM ES-LCMR..4..GF ED-LCMR..4..UM ED-LCMR..4..TM	XGFCR/L .. XGACR/L..
		XGFCL-4F16-D50	4	45	8,5	16	50-70	●	6443902		
		XGFCR-4F16-D70	4	45	8,5	16	70-100	●	6443925		
		XGFCL-4F16-D70	4	45	8,5	16	70-100	●	6443903		
		XGFCR-4F16-D100	4	45	8,5	16	100-150	●	6443922		
		XGFCL-4F16-D100	4	45	8,5	16	100-150	●	6443900		
		XGFCR-4F16-D150	4	45	8,5	16	150-250	●	6443923		
		XGFCL-4F16-D150	4	45	8,5	16	150-250	○	6443901		
		XGFCR-5F20-D55	5	49	8	20	55-80	●	6443928	ED-LCMR..5..GM	
		XGFCL-5F20-D55	5	49	8	20	55-80	●	6443906	ED-LCMR..5..GF	
		XGFCR-5F20-D80	5	49	8	20	80-120	○	6443929	ES-LCMR..5..GM	
		XGFCL-5F20-D80	5	49	8	20	80-120	●	6443907	ES-LCMR..5..GF	
		XGFCR-5F20-D180	5	49	8	20	180-300	●	6443927	ED-LCMR..5..UM	
		XGFCL-5F20-D180	5	49	8	20	180-300	○	6443905	ED-LCMR..5..TM	
		XGFCR-6F25-D60	6	55	7,5	25	60-90	●	6443933	ED-LCMR..6..GM ES-LCMR..6..GM ES-LCMR..6..GF ED-LCMR..6..UM ED-LCMR..6..TM	
		XGFCL-6F25-D60	6	55	7,5	25	60-90	○	6443911		
		XGFCR-6F25-D90	6	55	7,5	25	90-150	●	6443934		
		XGFCL-6F25-D90	6	55	7,5	25	90-150	●	6443912		
XGFCR-6F25-D150	6	55	7,5	25	150-250	●	6443931				
XGFCL-6F25-D150	6	55	7,5	25	150-250	●	6443909				
XGFCR-6F25-D250	6	55	7,5	25	250-400	●	6443932				
XGFCL-6F25-D250	6	55	7,5	25	250-400	●	6443910				

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering code		
WSP Breite Size of insert			SW AF
	Schraube Screw	Schlüssel Key	
3, 4, 5, 6	M6x20	V01-A0040	4
		V01-A0050	5

Bemerkung: Nur beim Axialstechen (S.54) rechter Adapter in linken Grundhalter.

- Verfügbar ab Lager Available from stock
- Lieferzeit auf Anfrage Delivery time on request



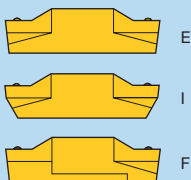

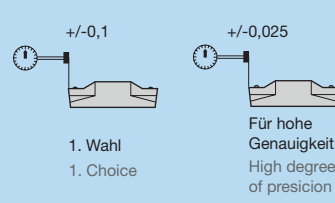
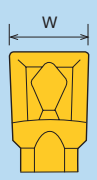
Maschine Machine	
	<p>Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug exakt unter 90° auf das Teil steht. Eine Abweichung von +/- 10' sollte nicht überschritten werden. Sie erreichen dadurch Planebenheit und reduzieren Vibrationsneigung. Ensure, that the tool is exactly 90° to the work piece. The difference should be no greater than 10' to achieve straightness and reduce the tendency to cause vibration.</p>
	<p>Die Schneidkante sollte ca. 0,1 mm über Mitte liegen. Maximal 0,08 mm + 2,5% Stechbreite w. Vorteilhaft beim Abstechen von Vollmaterial. The cutting edge should be about 0,1 mm over the middle, maximal 0,08 mm + 2,5 % grooving width w. advantageous in paring of solid material.</p>
Werkzeug Tool	
	<p>Wählen Sie die Klinge oder den Halter mit dem größtmöglichen Schaftquerschnitt. Sie erhöhen dadurch die Maßgenauigkeit und reduzieren Vibrationsneigung. Choose the blade or tool holder with the largest possible shank dimension. Increase precision and reduce tendency to cause vibration.</p>
	<p>Wählen Sie die kleinstmögliche Auskragung. Wir empfehlen Auskragung T maximal Schafthöhe. Sie reduzieren dadurch Vibrationen und Ablenkung. Choose the least possible overhang. We recommend overhang T maximum to shank height. Reduce vibrations and deflection.</p>
	<p>Für gute Stabilität wählen Sie eine möglichst breite Stechklinge (eine möglichst große Plattenbreite). Sie reduzieren dadurch Ablenkung. For good stability choose an insert as wide as possible. Reduce deflection.</p>

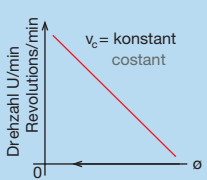
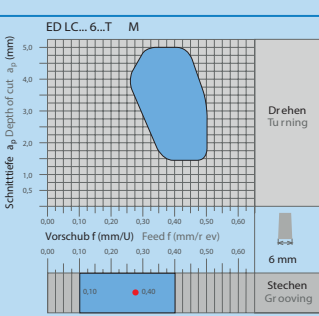
	<p>Maximale Stechtiefe ~ 8 mal Stechbreite W bei gerader Schneide. Sonst ca. 5 - 6 mal W. Sie reduzieren dadurch Vibrationen und Ablenkung. Maximum grooving depth ~ 8x grooving width W with straight cutting edge. Otherwise about 5 - 6x W. Reduce vibrations and deflection.</p>
	<p>Reinigen Sie bei jedem Schneidenwechsel den Plattensitz. Sie erhöhen dadurch die Standzeit. Clean the insert seat when the insert is changed. Increase the tool life.</p>

Schneidplatte Insert			
<p>GM</p>	<p>GF</p>	<p>UM</p>	<p>Plattentyp: Wählen Sie eine Schneidplatte mit der Geometrie GM oder GF zum Ein- und Abstechen. Sie erreichen damit eine kontrollierte Spanausbringung. Wenn sie mit einer Cermet-Sorte arbeiten, wählen Sie den Universalspanformer UM. Insert type: Choose an insert with the geometry GM or GF for parting and grooving. Have a controlled chip removal. Use the universal chip former UM when working with a Cermet grade.</p>
			<p>Wenn die Eintauchtiefe T_{max} nicht übersteigt, wählen Sie eine zweiseitige Platte: S... Single (einseitig), D... Double (zweiseitig). Sie reduzieren damit Ihre Schneidstoffkosten. If the depth of immersion doesn't pass T_{max}, choose a double ended insert: S... Single (single ended), D... Double (double ended). Reduce your cost for cutting materials.</p>
<p>GM</p> <p>Universell Universal</p>	<p>GF</p> <p>Dünnwandige Teile Parts with thin walls</p>	<p>UM</p> <p>Universal Mittel Universal medium</p>	<p>Für die allgemeine Stahlbearbeitung wählen Sie die Geometrie GM oder UM. Bei dünnwandigen Teilen und Rohren empfehlen wir die schärfere Geometrie GF. Sie erreichen dadurch kürzere Bearbeitungszeiten und längere Standzeiten. For the general steel machining choose the geometry GM. In case of thin-walled parts and tubes we recommend the sharper geometry GF. Have a shorter machining time and a longer tool life</p>
			<p>Schräge Schneiden reduzieren Grat- und Butzenbildung. So vermeiden Sie Nacharbeitskosten. Angled cutting edges reduce the formation of sharp edges and burrs. Avoid costs for remachining.</p>

Bearbeitung Machining													
	<p>Arbeiten Sie mit konstanter Schnittgeschwindigkeit. So arbeiten Sie ständig mit optimalen Schnittwerten. Work with a constant cutting speed to work with optimized cutting values.</p>												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Width of cutting edge mm</th> <th>Feed f (mm/U)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>0.10 - 0.40</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.09 - 0.35</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.075 - 0.30</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0.07 - 0.25</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0.05 - 0.18</td> </tr> </tbody> </table>	Width of cutting edge mm	Feed f (mm/U)	6	0.10 - 0.40	5	0.09 - 0.35	4	0.075 - 0.30	3	0.07 - 0.25	2	0.05 - 0.18	<p>Bei erstmaligem Einsatz beginnen Sie mit den Schnittwerten aus den Tabellen. Sie greifen damit auf die Erfahrungen anderer zurück. On your first application, begin with the cutting values from the table. So you can use the experience of others.</p>
Width of cutting edge mm	Feed f (mm/U)												
6	0.10 - 0.40												
5	0.09 - 0.35												
4	0.075 - 0.30												
3	0.07 - 0.25												
2	0.05 - 0.18												
	<p>Hinweis: So erzeugen Sie gefaste Abstiche. Hint: So you produce grooves with chamfer.</p>												
	<p>Hinweis: So kammern Sie aus. Hint: So you have internal profiling.</p>												
	<p>Arbeiten Sie mit Kühlung, Sie erreichen damit höhere Standzeiten und bessere Oberfläche. Work with coolant to enjoy longer tool life and a better surface finish.</p>												
	<p>Reduzieren Sie den Vorschub im Zentrum ab ø 10 mm. So vermeiden Sie Plattenbruch im Zentrum. Reduce the feed in the centre from Ø 10 mm to avoid insert breakage in the centre.</p>												

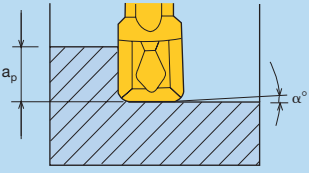
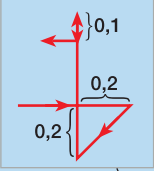
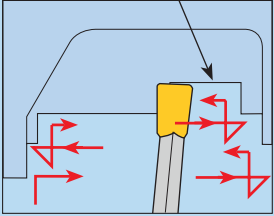
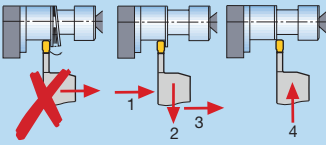
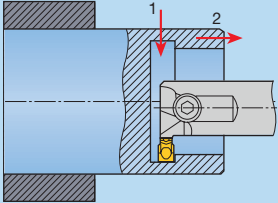
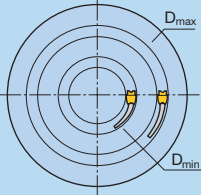
Maschine Machine	
	<p>Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug exakt unter 90° auf das Teil steht. Eine Abweichung von 10' sollte nicht überschritten werden. Sie erreichen dadurch Planebenheit und reduzieren Vibrationsneigung.</p> <p>Ensure, that the tool is exactly 90° to the work piece. There should not be a bigger difference than 10' to achieve straightness and reduce the tendency to cause vibration.</p>
Werkzeug Tool	
<p>Größtmöglicher Querschnitt Largest possible shank dimension</p>	<p>Wählen Sie den Halter mit dem größtmöglichen Schaftquerschnitt. Sie erhöhen dadurch die Maßgenauigkeit und reduzieren Vibrationsneigung.</p> <p>Choose the tool holder with the largest possible shank dimension. Increase the precision and reduce the tendency to cause vibration</p>
<p>$T_{max} \leq 3D$</p>	<p>Wählen Sie die kleinstmögliche Auskragung.</p> <p>Wir empfehlen Auskragung T maximal 3 mal Schafthöhe (Schaftdurchmesser). Sie reduzieren dadurch Vibrationen und Ablenkung.</p> <p>Choose the least possible overhang, we recommend overhang T maximal 3 x shank height (shank diameter). Implementing this method you reduce vibration and deflection.</p>
<p>groß large</p>	<p>Für gute Stabilität wählen Sie ein möglichst breites Stechschwert (eine möglichst große Plattenbreite).</p> <p>Sie reduzieren dadurch Vibrationen und Ablenkung.</p> <p>For good stability choose the insert width as big as possible. Reduce vibration and deflection.</p>
	<p>Reinigen Sie bei jedem Schneidenwechsel den Plattensitz.</p> <p>Sie erhöhen dadurch die Standzeit.</p> <p>Clean the insert seat when the insert is changed. Increase the tool life.</p>

Schneidplatte Insert	
 <p>E I F</p>	<p>Plattentype: Wählen Sie je nach Bearbeitung die passende Schneidplatte: E... External (außen radial), I... Internal (innen radial), F... Facing (stirnseitig). Die Schneiden wurden auf den jeweiligen Einsatz abgestimmt.</p> <p>Insert type: choose the appropriate insert according to the machining. E... External, I... Internal, F... Facing. The cutting edges were designed for the respective application.</p>
 <p>Stechdrehen Grooveturning</p> <p>Kopieren, Freistechen Copy turning, undercutting</p>	<p>Für Kopierdrehen und Schulterfreistriche wählen Sie die runde Schneidenform, sonst die gerade: ..L... Gerade Schneide, ..R... Runde Schneide. So bearbeiten Sie Ihre Teile wirtschaftlich.</p> <p>For copy turning and shoulder undercuts choose the round cutting edge, otherwise the straight one: ..L... straight cutting edge, ..R... round cutting edge. Machine your parts economically.</p>
 <p>+/- 0,1 1. Wahl 1. Choice</p> <p>+/- 0,025 Für hohe Genauigkeit High degree of precision</p>	<p>Beginnen Sie mit der direktgepressten Schneidplatte. Die Wechselgenauigkeit ist +/- 0,1 mm. ..LCMR... +/- 0,1 mm (direkt gepresst), ..LCGR... +/- 0,025 mm (geschliffen). Sie reduzieren damit Ihre Schneidstoffkosten auf das Minimum.</p> <p>Begin with the direct pressed insert. The change precision is +/- 0,1 mm. ..LCMR... +/- 0,1 mm (direct pressed), ..LCGR... +/- 0,025 mm (ground). Reduces costs for cutting materials.</p>
 <p>W</p>	<p>Je breiter die Schneide, desto stabiler die Bearbeitung. Sie reduzieren dadurch Vibrationen und Ablenkung.</p> <p>The wider the cutting edge, the more stable is the machining. Reduces vibration and deflection.</p>

Bearbeitung Machining	
 <p>Drehzahl U/min Revolutions/min</p> <p>$v_c = \text{konstant}$ constant</p> <p>ø</p>	<p>Arbeiten Sie mit konstanter Schnittgeschwindigkeit. So arbeiten Sie ständig mit optimalen Schnittwerten.</p> <p>Work with a constant cutting speed to work with optimized cutting values.</p>
 <p>ED LC... 6...T M</p> <p>Schnitttiefe a_p, Depth of cut a_p (mm)</p> <p>Vorschub f (mm/U) Feed f (mm/r ev)</p> <p>Drehen Turning</p> <p>6 mm</p> <p>Stechen Grooving</p>	<p>Bei erstmaligem Einsatz beginnen Sie mit den Schnittdaten aus den Tabellen. Sie greifen damit auf die Erfahrungen anderer zurück.</p> <p>On your first application, you can begin with the cutting values from the table. Use the experience of others.</p>

	<p>Spantiefe a_p: maximal 80% der Stechbreite. Cutting depth a_p: maximal 80 % of the cutting width.</p>
	<p>Vorschub f: maximal 7,5% der Plattenbreite, jedoch nicht größer als Eckenradius. Feed f: maximum 7,5 % of the width of the insert, but not bigger than the corner radius.</p>
	<p>Beim Einstechen bringen kurze Vorschubstops leichtere Spanausbringung. So vermeiden Sie bei tiefen Einstichen Störungen. By using short feed stops (pecking) you achieve a better swarf control. Avoid chip clogging.</p>
	<p>Arbeiten Sie mit Kühlung. Sie erreichen damit höhere Standzeiten und bessere Oberflächen. Work with coolant. Have a longer tool life and a better surface finish.</p>

	<p>Besonderheiten beim Stechdrehen Peculiarities with groove-turning</p>
	<p>Immer nur eine Schneidkante im Einsatz halten. So vermeiden Sie Schneidenbruch bei Schnittrichtungsänderung. Use only one cutting edge. Avoid edge breakage by changing the cutting direction.</p>
	<p>Beim Herstellen von Radien und Fasen Auslauf vorher freistechen. So vermeiden Sie Schneidenbruch bei Schnittrichtungsänderung. When producing rads and chamfers produce the undercut first. Avoid edge breakage by changing the cutting direction.</p>

	<p>Der Winkel der Wiper-Schneide ändert sich mit dem Schnittdruck. Die beste Oberfläche erreichen Sie bei mittlerem Schnittdruck. The angle of the Wiper edge changes with the cutting pressure. Achieve the best surface with a medium cutting pressure.</p>
	<p>Beim Übergang vom Längsdrehen zum Stechen eine „Freischleife“ von 0,2 mm ziehen, damit sich das Werkzeug zurückstellt. Vor dem folgenden Übergang vom Stechen zum Längsdrehen das Werkzeug um 0,1 mm zurücksetzen. Mit dieser einfachen Methode nutzen Sie die Vorteile des Stechdrehens prozesssicher. By changing of longitudinal turning to grooving make a “free loop”, so the tool can clear. Prior to the subsequent change to longitudinal turning set the tool back by 0.1 mm. With this simple method you achieve best advantages of groove-turning.</p>
	<p>Beim Drehen gegen Schulter Stufen bilden. Diese zum Schluss überdrehen. So vermeiden Sie Schneidenbruch durch Spanschlag. When machining between shoulders apply near-net-shape technology then over turn. Avoid edge breaking through chip impact.</p>
	<p>Hängende Ringe vermeiden. So vermeiden Sie lästige Nacharbeiten. Avoid hanging rings. Avoid annoying remachining.</p>
	<p>Stechdrehen von Sacklöchern. So erleichtern Sie die Ausbringung der Späne. Groove-turning of blind holes. The chip remove is easier.</p>
	<p>Beim Axialstechen Stechdurchmesserbereich beachten. Anschließend auf gewünschten Durchmesser drehen. Die Klinge ist aus Stabilitätsgründen für ausgewählte Durchmesser entwickelt. When face grooving pay attention to the minimum grooving diameter. Then turn to the required diameter. The blade is developed for selected diameter because of stability.</p>

Abhilfe Option	Problem Problem														
	Extremer Freiflächenverschleiß Extreme flank wear	Extremer Kolkverschleiß Extreme crater wear	Aufbauschneidenbildung Formation of built-up edge	Schneidkantenausbrüche fracture of cutting edge	Kerbverschleiß Notch wear	Plattenbruch Breakage insert	Wärmerisse Heat cracks	Plastische Verformung Plastic deformation	Unterbrochener Schnitt Interrupted cut	Schlechte Werkstückoberfläche Poor workpiece surface	Band-/ Wirrspan (nicht angelaufen) Band/snarl chips (not coloured)	Span blau angelaufen Blue chip	Zu großer Butzen To big burrs	Vibrationen Vibrations	Dünnwandige Teile Thin-walled parts
HM-Verschleißfestigkeit T/C wear resistance	↑				↑			↑							
HM-Zähigkeit T/C toughness				↑		↑	↑		↑					↑	
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	↓	↓	↑		↓			↓	↓	↑					
Vorschub Feed	↔	↓	↓			↓		↓	↓	↔	↑	↓	↓	↓	↓
Schnitttiefe Depth of cut					↔	↓		↓	↓		↔	↔		↓	↓
Spanwinkel Chip angle				↓		↓		↔						↑	↓
Spanformgeometrie Chip former geometry				↔		↔		↔		↔	↔	↔	↔	↔	↔
Zustand der Schneidkante Condition of cutting edge				↔				↔				↔	↔		
Eckenradius Corner radius						↑		↑	↑					↔	↓
Anstellwinkel Approach angle												↑	↓	↑	
Stabilität Stability				↑		↑		↑					↑		
Werkzeugbauhöhe Tool height		↑		↑		↑		↑					↑		
Werkzeugauskragung Tool overhang				↓		↓		↓					↓		
Kühlung Cooling		↑	↑				↑	↑		↑					
Freischleife Free loop				↑		↑									
Plattengröße Insert size						↑								↔	↓

↑ erhöhen, vergrößern
increase

↓ vermindern, verkleinern
reduce

↔ optimieren, kontrollieren
optimize

Sorte	ISO	Anwendungsbereich	Werkstoffgruppe						Bearbeitungsverfahren					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Stahl	Rostfrei	Grauguss	NE-Metalle (Al, etc.)	Hochwarmfest	Harte Werkstoffe	Drehen	Fräsen	Bohren	Gewindebearbeitung	Einstechen	Abstechen
LC242W	HC-P40		■						●				●	●
	HC-M30			■					●				●	●
LC432T	HC-M30		□	■				■					●	●
	HC-P30		■	□									●	●
	HC-S25		□		■								●	●
LC442W	HC-P40		■										●	●
	HC-M40			■									●	●
LW612	HW-K10				■	■	□		●				●	●
Anwendungsschwerpunkt Gesamtbereich nach ISO 513		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	■ Hauptanwendung □ Weitere Anwendung						● Standardsorte					

Schneidstoffsorten Stechen, Stechdrehen, Einsatzbereiche

Beschichtete Sorten

LC242W (HC-P40, HC-M30)

Universelle Sorte beim Ein- und Abstechen. Zähe Sorte zum Drehen im Bereich der mittleren bis Grobzerspanung von Stahl und Stahlguss, austenitischen Materialien, mit hohem Widerstand gegen Verformung bei guter Verschleißfestigkeit.

LC432T (HC-P30, HC-S25, HC-M30)

Zähe Feinstkornsorte für die Bearbeitung von legierten und rostfreien Materialien sowie Superlegierungen. Auch für die Gussbearbeitung und Stahl geeignet.

LC442W (HC-M40)

Sehr zähe beschichtete Hartmetallsorte zum Ein- und Abstechen, insbesondere von rostfreiem Stahl bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten unter ungünstigen Schnittbedingungen.

Unbeschichtete Sorten

LW612 (HW-K10)

Ideale Hartmetallsorte zum Bearbeiten von kurzspanenden Werkstoffen wie Aluminium, Messing, etc..

Grade	ISO	Range of application	Group of materials						Application					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P
			Steel	Stainless	Grey cast iron	Non-ferrous metals	High temperature materials	Hard materials	Turning	Milling	Drilling	Threading	Grooving	Parting
LC242W	HC-P40		■						●				●	●
	HC-M30			□					●				●	●
LC432T	HC-M30		□	■			■						●	●
	HC-P30		■	□									●	●
	HC-S25		□		■								●	●
LC442W	HC-P40		■										●	●
	HC-M40			■									●	●
LW612	HW-K10				■	■	□		●				●	●
Application peak Full range to ISO 513			■ Main application □ Further applications						● Standard grade					

Cutting materials grooving, groove-turning, Application possibilities

Coated Grades

LC242W (HC-P40, HC-M30)

Universal grade for parting and grooving. Tough grade for medium to rough cutting of steel and cast steel, austenitic materials with high resistance against deformation combined with a good wear resistance.

LC432T (HC-P30, HC-S25, HC-M30)

Tough submicron grade for machining alloyed and stainless materials as well as super alloys. Also applicable for cast iron





LC442W (HC-M40)




Very tough coated carbide grade for parting and grooving, especially of stainless steels at medium to low cutting speeds under unfavourable cutting conditions.

Uncoated grades



LW612 (HW-K10)

Ideal carbide grade for machining of materials with short chips, e.g. aluminium, brass, etc.

Werkstoff-Gruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell Härte HB	LC242W $f = \text{mm/U}$  Schnittgeschwindigkeit $v_c = \text{m/min}$		
				max.	Start	min.
						
P	Unlegierter Stahl ¹⁾	ca 0,15 % C geglüht	125	170	140	110
		ca 0,45 % C geglüht	190	150	125	100
		ca 0,45 % C vergütet	250	145	120	85
		ca 0,75 % C geglüht	270	140	115	85
		ca 0,75 % C vergütet	300	140	115	65
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾	geglüht	180	140	115	85
		vergütet	275	140	105	70
		vergütet	300	110	85	60
		vergütet	350	100	75	50
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl ¹⁾	geglüht	200	140	105	70
gehärtet und angelassen		325	100	75	50	
Nichtrostender Stahl ¹⁾	ferritisch / martensitisch geglüht	200	150	125	100	
	martensitisch vergütet	240	120	95	70	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt	180	130	100	60
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch	180			
		perlitisch (martensitisch)	260			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	160			
		perlitisch	250			
Temperguss	ferritisch	130				
	perlitisch	230				
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	60			
		aushärtbar, ausgehärtet	100			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12% Si. nicht aushärtbar	75			
		≤ 12% Si. aushärtbar, ausgehärtet	90			
		> 12% Si. nicht aushärtbar	130			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	Automatenlegierung Pb>1%	110			
		Messing, Rotguss	90			
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	100			
Nichtmetallische Werkstoffe	Duroplaste					
	Faserverstärkte Kunststoffe					
	Hartgummi					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis geglüht	200			
		ausgehärtet	280			
		Ni- oder geglüht	250			
		Co-Basis ausgehärtet	350			
	gegossen	320				
Titanlegierungen	Reintitan					
	Alpha + Beta-Legierungen, ausgehärtet					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen				
		gehärtet und angelassen				
	Hartguss	gegossen	400			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen				

-  = Startpunkt
-  = Nassbearbeitung
-  = Trockenbearbeitung

1) und Stahlguss
 2) und austenitische / ferritisch
 3) Rm = Zugfestigkeit in N/mm²
 4) HRC = Rockwellhärte C



LC442W $f = \text{mm/U}$ 			LW612 $f = \text{mm/U}$ 		
$v_c = \text{m/min}$			$v_c = \text{m/min}$		
max.	Start	min.	max.	Start	min.
120	95	70			
110	90	65			
95	75	55			
90	70	50			
85	65	45			
100	80	60			
80	65	50			
70	55	40			
55	45	35			
80	65	50			
55	45	35			
120	100	70			
90	70	50			
90	70	50			
			80	70	60
			70	60	50
			85	75	65
			75	60	45
			90	85	75
			95	80	70
			3000	1500	500
			2000	1200	300
			1500	1000	400
			1200	800	300
			1000	500	200
			650	400	250
			1000	500	250
			400	250	150
			120	80	60
			50	35	25
			55	40	30
			30	25	15
			25	20	15
			30	25	15
			160	150	140
			50	40	30
			40	35	30

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen, die jedoch auf Grund von verschiedenen Einflussgrößen wie Werkzeuglänge, Maschinenzustand, Stabilität des Werkstückes etc. an die gegebenen Arbeitsbedingungen angepasst werden müssen. Als Optimierungsunterstützung siehe Seite 63 „Maßnahmen bei Bearbeitungsproblemen“.





Material group	Main workpiece material groups and their characteristic letters		Brinell hardness HB	LC242W f = mm/rev		
				Cutting speed $v_c = \text{m/min}$		
				max.	Start	min.
	Workpiece material					
P	Unalloyed steel ¹⁾	~ 0,15 % C annealed	125	170	140	110
		~ 0,45 % C annealed	190	150	125	100
		~ 0,45 % C hardened and temp.	250	145	120	85
		~ 0,75 % C annealed	270	140	115	85
		~ 0,75 % C hardened and temp.	300	140	115	65
	Low-alloy steel ¹⁾	annealed	180	140	115	85
		hardened and temp.	275	140	105	70
		hardened and temp.	300	110	85	60
		hardened and temp.	350	100	75	50
	High-alloy steel and high-alloy tool steel ¹⁾	annealed	200	140	105	70
hardened and temp.		325	100	75	50	
Stainless steel ¹⁾	ferritic / martensitic annealed	200	150	125	100	
	martensitic hardened and temp.	240	120	95	70	
M	Stainless steel	austenitic ²⁾ , quenched	180	130	100	60
K	Grey cast iron	perlitic/ferritic	180			
		perlitic (martensitic)	260			
	Nodular graphite cast iron	ferritic	160			
		perlitic	250			
Malleable cast iron	ferritic	130				
	perlitic	230				
N	Aluminium wrought alloys	unhardenable	60			
		hardenable, hardened	100			
	Aluminium cast alloys	≤12% Si. unhardenable	75			
		≤12% Si. hardenable, hardened	90			
		> 12% Si. unhardenable	130			
	Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Free cutting alloys Pb>1%	110			
		Brass, Red bronze	90			
Bronze, non leaded copper and electrolytic copper		100				
Nonmetallic materials	Duroplastics					
	Fibre reinforced plastics					
	Hard rubber					
S	Heat resistant alloys	Fe- based annealed	200			
		Fe- based hardened	280			
		Ni- or Co-based annealed	250			
		Ni- or Co-based hardened	350			
	Titanium alloys	cast	320			
Pure titanium						
H	Hardened steel	Alpha- and Beta-alloys hardened				
		hardened and tempered				
	Chilled cast iron	cast	400			
	Hardened cast iron	hardened and tempered				




- = starting point
- = wet machining
- = dry machining

1) and cast steel
 2) and austenitic/ferritic
 3) Rm = tensile strength in N/mm²
 4) HRC = Rockwell hardness C

LC442W $f = \text{mm/rev}$ 			LW612 $f = \text{mm/rev}$ 		
$v_c = \text{m/min}$			$v_c = \text{m/min}$		
max.	Start	min.	max.	Start	min.
120	95	70			
110	90	65			
95	75	55			
90	70	50			
85	65	45			
100	80	60			
80	65	50			
70	55	40			
55	45	35			
80	65	50			
55	45	35			
120	100	70			
90	70	50			
90	70	50			
			80	70	60
			70	60	50
			85	75	65
			75	60	45
			90	85	75
			95	80	70
			3000	1500	500
			2000	1200	300
			1500	1000	400
			1200	800	300
			1000	500	200
			650	400	250
			1000	500	250
			400	250	150
			120	80	60
			50	35	25
			55	40	30
			30	25	15
			25	20	15
			30	25	15
			160	150	140
			50	40	30
			40	35	30

The cutting data standard values stated are recommendations which have to be adapted to the operating conditions, due to various actuating variables such as tool length, machine condition, workpiece stability and coolant. See page 63 "Options against machining problems" for optimization.

Werkstoff-Gruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben				LC432T f = mm/U  Schnittgeschwindigkeit v _c = m/min		
	Werkstückstoff	Brinell Härte HB	max. Start min.				
							
P	Unlegierter Stahl ¹⁾	ca 0,15%C	geglüht	152	170	14	110
		ca 0,45%C	geglüht	190	150	125	100
		ca 0,75%C	geglüht	252	140	120	85
		ca 0,75%C	vergütet	252	140	120	85
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾	geglüht		190	140	120	85
		vergütet		252	140	110	70
		vergütet		300	110	80	60
		vergütet		325	100	80	50
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾	martensitisch		190	150	120	100
				300	115	90	70
				385	100	80	60
		austenitisch		150	130	100	60
K	Guss	unlegiert		152	130	100	70
				175	120	100	70
			legiert	266	100	80	60
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	238	100	70	50
			ausgehärtet	400			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht				
			ausgehärtet				
		gegossen					

-  = Startpunkt
-  = Nassbearbeitung
-  = Trockenbearbeitung

1) und Stahlguss
 2) und austenitische/ferritisch
 3) R_m = Zugfestigkeit in N/mm²
 4) HRC = Rockwellhärte C

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen, die jedoch auf Grund von verschiedenen Einflussgrößen wie Werkzeuglänge, Maschinenzustand, Stabilität des Werkstückes etc. an die gegebenen Arbeitsbedingungen angepasst werden müssen. Als Optimierungsunterstützung siehe Seite 63 „Maßnahmen bei Bearbeitungsproblemen“.

Material group	Main workpiece material groups and their characteristic letters				LC432T f = mm/U f=mm/rev		
	Workpiece material	Brinell hardness HB	Cutting speed $v_c = m/min$				
			max.	Start	min.		
P	Unalloyed steel ¹⁾	~ 0,15 % C annealed	152	170	140	110	
		~ 0,45 % C annealed	190	150	125	100	
		~ 0,45 % C hardened and temp.					
		~ 0,75 % C annealed	252	140	120	85	
	Low-alloy steel ¹⁾	~ 0,75 % C hardened and temp.	252	140	120	85	
		annealed	190	140	120	85	
		hardened and temp.	252	140	110	70	
		hardened and temp.	300	110	80	60	
		hardened and temp.	325	100	80	50	
M	Stainless steel	martensitic	190	150	120	100	
			300	115	90	70	
			385	100	80	60	
		austenitic	150	130	100	60	
K	Casting	unalloyed	152	130	100	70	
			175	120	100	70	
		alloyed	266	100	80	60	
S	Heat resistant alloys	Fe-based annealed	238	100	70	50	
			400				
		Ni- or annealed					
		Co-based hardened					
		cast					

- = starting point
- = wet machining
- = dry machining



1) and cast steel
 2) and austenitic/ferritic
 3) Rm = tensile strength in N/mm²
 4) HRC = Rockwell hardness C

The cutting data standard values stated are recommendations which have to be adapted to the operating conditions, due to various actuating variables such as tool length, machine condition, workpiece stability and coolant. See page 63 "Options against machining problems" for optimization.





Werkstoff-Gruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell Härte HB	LC232F f = mm/U		
				 Schnittgeschwindigkeit v _c = m/min		
				max.	Start	min.
	Werkstückstoff					
P	Unlegierter Stahl ¹⁾	ca 0,15 % C geglüht	125	200	170	110
		ca 0,45 % C geglüht	190	190	160	100
		ca 0,45 % C vergütet	250	170	145	85
		ca 0,75 % C geglüht	270	180	150	90
		ca 0,75 % C vergütet	300	170	145	65
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾	geglüht	180	180	150	90
		vergütet	275	170	145	85
		vergütet	300	160	140	80
		vergütet	350	125	85	50
	Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl ¹⁾	geglüht	200	170	145	85
Nichtrostender Stahl ¹⁾	ferritisch / martensitisch geglüht	200	170	145	95	
	martensitisch vergütet	240	130	115	90	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt	180	150	125	100
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch	180			
		perlitisch (martensitisch)	260			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	160			
		perlitisch	250			
	Temperguss	ferritisch	130			
		perlitisch	230			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	60			
		aushärtbar, ausgehärtet	100			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12% Si. nicht aushärtbar	75			
		≤ 12% Si. aushärtbar, ausgehärtet	90			
		> 12% Si. nicht aushärtbar	130			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	Automatenlegierung Pb>1%	110			
		Messing, Rotguss	90			
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	100			
	Nichtmetallische Werkstoffe	Duroplaste				
		Faserverstärkte Kunststoffe				
Hartgummi						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis geglüht	200			
		ausgehärtet	280			
		Ni- oder geglüht	250			
		Co-Basis ausgehärtet	350			
		gegossen	320			
	Titanlegierungen	Reintitan				
		Alpha + Beta-Legierungen, ausgehärtet				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen				
		gehärtet und angelassen				
	Hartguss	gegossen	400			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen				



- = Startpunkt
- = Nassbearbeitung
- = Trockenbearbeitung

1) und Stahlguss
 2) und austenitische/ferritisch
 3) R_m = Zugfestigkeit in N/mm²
 4) HRC = Rockwellhärte C

LC242W $f = \text{mm/U}$ 			LW612 $f = \text{mm/U}$ 		
$v_c = \text{m/min}$			$v_c = \text{m/min}$		
max.	Start	min.	max.	Start	min.
170	135	110			
160	130	100			
145	120	85			
150	125	90			
145	120	65			
150	125	90			
145	120	85			
140	115	80			
85	70	50			
145	120	85			
85	70	50			
145	120	95			
115	100	90			
125	110	100			
			160	105	80
			120	90	65
			130	100	70
			125	90	65
			140	110	90
			135	105	80
			3000	1500	500
			2000	1200	300
			1500	1000	400
			1200	800	300
			1000	500	200
			650	400	250
			1000	500	250
			400	250	150
			120	80	60
			50	35	25
			55	40	30
			30	25	15
			25	20	15
			30	25	15
			160	150	140
			50	40	30
			40	35	30

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen, die jedoch auf Grund von verschiedenen Einflussgrößen wie Werkzeuglänge, Maschinenzustand, Stabilität des Werkstückes etc. an die gegebenen Arbeitsbedingungen angepasst werden müssen. Als Optimierungsunterstützung siehe Seite 63 „Maßnahmen bei Bearbeitungsproblemen“.

Material group	Main workpiece material groups and their characteristic letters		Brinell hardness HB	LC232F f = mm/rev  Cutting speed v_c = m/min		
	Workpiece material			max. 	Start 	min. 
P	Unalloyed steel ¹⁾	~ 0,15 % C annealed	125	200	170	110
		~ 0,45 % C annealed	190	190	160	100
		~ 0,45 % C hardened and temp.	250	170	145	85
		~ 0,75 % C annealed	270	180	150	90
		~ 0,75 % C hardened and temp.	300	170	145	65
	Low-alloy steel ¹⁾	annealed	180	180	150	90
		hardened and temp.	275	170	145	85
		hardened and temp.	300	160	140	80
		hardened and temp.	350	125	85	50
	High-alloy steel and high-alloy tool steel ¹⁾	annealed	200	170	145	85
hardened and temp.		325	125	85	50	
Stainless steel ¹⁾	ferritic / martensitic annealed	200	170	145	95	
	martensitic hardened and temp.	240	130	115	90	
M	Stainless steel	austenitic ²⁾ , quenched	180	150	125	100
K	Grey cast iron	perlitic/ferritic	180			
		perlitic (martensitic)	260			
	Nodular graphite cast iron	ferritic	160			
		perlitic	250			
	Malleable cast iron	ferritic	130			
		perlitic	230			
N	Aluminium wrought alloys	unhardenable	60			
		hardenable, hardened	100			
	Aluminium cast alloys	≤12% Si. unhardenable	75			
		≤12% Si. hardenable, hardened	90			
		> 12% Si. unhardenable	130			
	Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Free cutting alloys Pb>1%	110			
		Brass, Red bronze	90			
		Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100			
Nonmetallic materials	Duroplastics					
	Fibre reinforced plastics					
	Hard rubber					
S	Heat resistant alloys	Fe- based	annealed	200		
			hardened	280		
		Ni- or Co-based	annealed	250		
			hardened	350		
		cast	320			
	Titanium alloys	Pure titanium				
Alpha- and Beta-alloys hardened						
H	Hardened steel	hardened and tempered				
		hardened and tempered				
	Chilled cast iron	cast	400			
	Hardened cast iron	hardened and tempered				

-  = starting point
-  = wet machining
-  = dry machining

1) and cast steel
 2) and austenitic/ferritic
 3) Rm = tensile strength in N/mm²
 4) HRC = Rockwell hardness C

LC442W f = mm/rev			LW612 f = mm/rev		
v _c = m/min			v _c = m/min		
max.	Start	min.	max.	Start	min.
170	135	110			
160	130	100			
145	120	85			
150	125	90			
145	120	65			
150	125	90			
145	120	85			
140	115	80			
85	70	50			
145	120	85			
85	120	95			
145	120	95			
115	100	90			
125	110	100			
			160	105	80
			120	90	65
			130	100	70
			125	90	65
			140	110	90
			135	105	80
			3000	1500	500
			2000	1200	300
			1500	1000	400
			1200	800	300
			1000	500	200
			650	400	250
			1000	500	250
			400	250	150
			120	80	60
			50	35	25
			55	40	30
			30	25	15
			25	20	15
			30	25	15
			160	150	140
			50	40	30
			40	35	30

The cutting data standard values stated are recommendations which have to be adapted to the operating conditions, due to various actuating variables such as tool length, machine condition, workpiece stability and coolant. See page 63 "Options against machining problems" for optimization.

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

boehlerit

Vertriebstöchter Subsidiaries

Brasilien/Brazil

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

Deutschland/Germany

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

Frankreich/France

Boehlerit GmbH & Co.KG
Werk VI Straße 100
A-8605 Kapfenberg
Hans Müller
Telefon +43 3862 300 0
Telefax + 43 3862 300 796
Mobil +352 691 222 884
hans.mueller@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Indien/India

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

Italien/Italy

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

Mexiko/Mexico

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

Österreich/Austria

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

Polen/Poland

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

Slowakei/Slovakia

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

Spanien/Spain

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

Tschechien/Czech Republic

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

Türkei/Turkey

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

Ungarn/Hungary

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

USA

Kanada/Canada

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