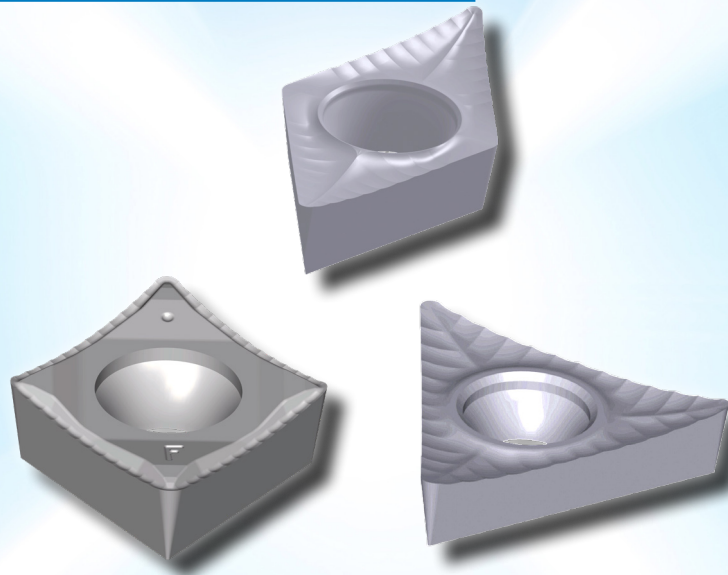


**boehlerit**

Drehen für die  
Aluminiumbearbeitung  
Turning for Aluminium  
machining



## Schnittiefen der Spanformstufengeometrien Depth of cut for chipbreaker

	$a_p$ mm	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12			
Feine und Mittlere Bearbeitung f (mm/U) Fine and medium machining f (mm/rev)	0,03-0,4	[Green bar from 0,5 to 4,5]										FN														
	0,05-0,65	[Green bar from 0,5 to 5,5]										BAL		FMN												
	0,01-0,6	[Green bar from 0,5 to 4,5]										P														

\* genaue Schnittwertempfehlungen bei den jeweiligen Wendeschneidplatten ersichtlich  
\* exact data recommendations can be found with the respective inserts

## Sortenübersicht Grade overview

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application													
			P Stahl Steel	M Rostfrei Stainless	K Grauguss Grey cast iron	N NE-Metalle Non-ferrous metals	S Hochwarmfest High temperature materials	H Harte Werkstoffe Hard materials	T Drehen Turning	M Fräsen Milling	D Bohren Drilling	S Gewindebearbeitung Threading	G Einstechen Grooving	P Abstechen Parting									
BCN10T	HC-N10	05-25				■					●												
BWN10T	HW-N10	05-15				■					●												
LC610T	HC-N10	05-25				■					●												
LW610	HW-N10	05-15				■					●												
BCN10Q	HC-N10	05-25				■					●							●					
BWN10Q	HW-N10	05-15				■					●							●					

Anwendungsschwerpunkt  
Application peak

Gesamtbereich nach ISO 513  
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung  
Main application

□ Weitere Anwendungen  
Further applications

● Standardsorte  
Standard grade

### ● BCN10T, BCN10Q und LC610T (HC-N10)

Ideale Sorte für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen und NE-Metallen. Durch eine hauchdünne PVD, TiAlN Schicht ebenfalls hervorragend für die Schlichtzerspanung von rostfreien Stählen und Grauguss geeignet.

### ● BWN10T, BWN10Q und LW610 (HW-N10)

Drehsorte mit hoher Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Aluminiumlegierungen und NE-Metallen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch unter ungünstigen Bedingungen

### ● BCN10T, BCN10Q und LC610T (HC-N10)

The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals. Thanks to a very thin PVD, TiAlN coating it is also excellent for finish machining of stainless steels and grey cast iron.

### ● BWN10T, BWN10Q und LW610 (HW-N10)

Turning grade with high wear resistance for machining of aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	BCN10T BWN10T	HC-N10 HW-N10

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
CCGT 060202	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	6,4	6,35	2,38	0,2	5185060	5185054
CCGT 060204	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	6,4	6,35	2,38	0,4	5172790	5170778
CCGT 09T304	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	9,7	9,52	3,97	0,4	5172792	5170779
CCGT 09T308	FN	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	9,7	9,52	3,97	0,8	5172795	5172794
CCGT 120404	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	12,9	12,70	4,76	0,4	5174628	5170780
CCGT 120408	FN	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	12,9	12,70	4,76	0,8	5174634	5174632

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	BCN10T BWN10T	HC-N10 HW-N10

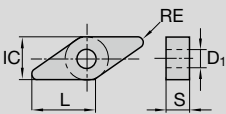
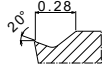
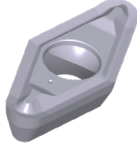
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
DCGT 070202	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	7,7	6,35	2,38	0,2	5185105	5185100
DCGT 070204	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	7,7	6,35	2,38	0,4	5172782	5170773
DCGT 11T304	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	11,6	9,52	3,97	0,4	5172784	5170775
DCGT 11T308	FN	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	11,6	9,52	3,97	0,8	5172786	5170776

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	BCN10T BWN10T	HC-N10 HW-N10

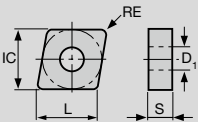
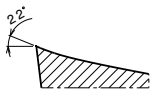
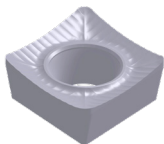
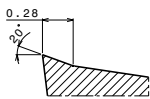
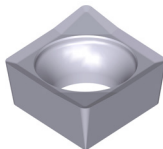
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
VCGT 110302	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	11,1	6,35	3,18	0,2	5185268	5185265
VCGT 110304	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	11,1	6,35	3,18	0,4	5172774	5170769
VCGT 160402	FN	0,03 - 0,15	0,2 - 1,5	16,60	9,52	4,76	0,2	5185283	5185278
VCGT 160404	FN	0,03 - 0,20	0,4 - 1,5	16,60	9,52	4,76	0,4	5172776	5170771
VCGT 160408	FN	0,05 - 0,25	0,8 - 2,0	16,60	9,52	4,76	0,8	5172778	5170772
VCGT 160412	FN	0,05 - 0,30	1,2 - 2,5	16,60	9,52	4,76	0,8	5172423	5172422
VCGT 220530	FN	0,10 - 0,40	2,0 - 5,0	22,10	12,70	5,56	3,0	5169230	5169229
VPGT 220516	FN	0,10 - 0,40	1,6 - 4,0	22,10	12,70	5,56	1,6	5179299	5179298

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5185060 oder or CCGT060202-FN BCN10T

Alle Wendeschneidplatten sind ab Lager verfügbar  
All inserts are available from stock

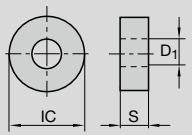
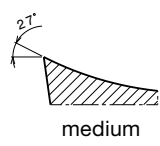

	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	BCN10T BWN10T				HC-N10 HW-N10			
<p><b>VCGT..-FMN</b></p>  <p>medium</p>								

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10T	BWN10T
				L	IC	S	RE		
VCGT 220530	FMN	0,10 - 0,60	3,0 - 5,0	22,1	12,7	5,56	3,0	5176315	5176314

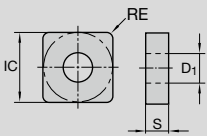
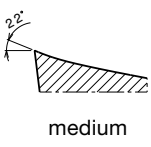
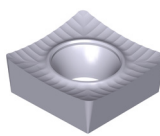
	Sorte Grade				ISO-Klasse ISO-class			
	BCN10T BWN10T				HC-N10 HW-N10			
<p><b>CCGT..-BAL</b></p>  <p>medium</p>				<p><b>CCGT..-P</b></p>  <p>medium</p>				

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
CCGT 060202	BAL	0,05 - 0,13	0,2 - 2,5	6,4	6,35	2,38	0,2	6403001	6403002
CCGT 060204	BAL	0,10 - 0,25	0,4 - 2,5	6,4	6,35	2,38	0,4	6403003	6403004
CCGT 09T302	BAL	0,05 - 0,13	0,2 - 3,0	9,7	9,52	3,97	0,2	6403006	6403007
CCGT 09T304	BAL	0,10 - 0,25	0,4 - 3,0	9,7	9,52	3,97	0,4	6403010	6403011
CCGT 09T308	BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 3,0	9,7	9,52	3,97	0,8	6403012	6403013
CCGT 120404	BAL	0,10 - 0,25	0,4 - 4,0	12,9	12,7	4,76	0,4	6403017	6403018
CCGT 120408	BAL	0,15 - 0,60	0,8 - 4,0	12,9	12,7	4,76	0,8	6403022	6403023
CCGT 030101	P	0,01 - 0,15	0,10 - 0,8		3,5	1,59	0,1	5193881	5140566
CCGT 030102	P	0,01 - 0,15	0,20 - 1,5		3,5	1,59	0,2	5193883	5140567



	Sorte Grade			ISO-Klasse ISO-class	
	<b>LC610T LW610</b>			HC-N10 HC-N10	
<b>RCGT..-MO-BAL</b> 					

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC610T	LW610
				IC	S	RE		
RCGT 0602	MO-BAL	0,15 - 0,65	0,5 - 2,5	6	2,38	-	6406442	6406443
RCGT 0803	MO-BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 3,5	8	3,18	-	6406447	6406448
RCGT 1003	MO-BAL	0,15 - 0,65	1,0 - 4,0	10	3,18	-	6406451	6406452
RCGT 1204	MO-BAL	0,15 - 0,65	1,0 - 4,0	12	4,76	-	5106434	5106432

	Sorte Grade			ISO-Klasse ISO-class	
	<b>LC610T LW610</b>			HC-N10 HC-N10	
<b>SCGT..-BAL</b> 					

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]			LC610T	LW610
				IC	S	RE		
SCGT 120408	BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 3,5	12,7	4,76	0,8	6406596	6406597

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>LC610T LW610</b>	HC-N10 HC-N10
<b>TCGT..-BAL</b>  medium		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
<b>TCGT 110204</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 2,0	11,00	6,35	2,38	0,4	6407354	6407355
<b>TCGT 16T304</b>	<b>BAL</b>	0,10 - 0,25	0,4 - 3,0	16,50	9,52	3,97	0,4	6407358	6407359



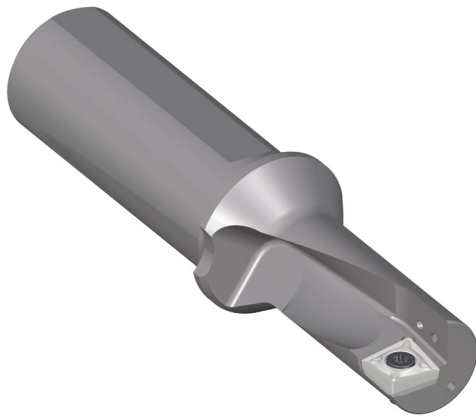


	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>LC610T LW610</b>	HC-N10 HC-N10
<p><b>WCGT..-BAL</b></p> <p>medium</p>		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
WCGT 06T302	BAL	0,05 - 0,13	0,2 - 2,5	6,50	9,52	3,97	0,2		6407944
WCGT 06T304	BAL	0,10 - 0,30	0,4 - 2,5	6,50	9,52	3,97	0,4	6407945	6407946
WCGT 06T308	BAL	0,15 - 0,65	0,8 - 2,5	6,50	9,52	3,97	0,8	6407947	6407948
WCGT 080404	BAL	0,10 - 0,30	0,4 - 3,0	8,60	12,70	4,76	0,4		6407952
WCGT 080408	BAL	0,15 - 0,60	0,8 - 3,0	8,60	12,70	4,76	0,8	6407955	6407956

	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>LC610T LW610</b>	HC-N10 HC-N10
<p><b>XCGT..-P</b></p> <p>medium</p>		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe Cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				LC610T	LW610
				L	IC	S	RE		
XCGT 260407	P	0,10 - 0,30	0,7 - 4,0	-	9,52	4,76	0,7		6437585
XCGT 260410	P	0,10 - 0,30	1,0 - 4,0	-	9,52	4,76	1		6437586
XCGT 280408	P	0,10 - 0,30	0,8 - 4,5	-	9,45	7,76	0,8		6437587



**Easy safe system**

Durch spezielle Konstruktion vom Plattensitz und der Wendeschneidplatte nach dem Pocka Yoke Prinzip ist ein falsches Einbauen der Wendeschneidplatte nicht möglich.

Due to the special construction of the insert seat and of the insert according to the Pocka Yoke principle a wrong mounting of the insert is not possible.

Weitere Unterlagen über das dazugehörige Werkzeug für die Quattrotec Wendeschneidplatten finden Sie auf unser Homepage [www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)



	<b>Sorte Grade</b>	<b>ISO-Klasse ISO-class</b>
	<b>BCN10Q BWN10Q</b>	<b>HC-N10 HW-N10</b>
<p><b>QCGX....-MN</b></p> <p>medium</p>		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Bohren Feed f [mm / U rev]	Vorschub Drehen Feed f [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth ap max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]				BCN10Q	BWN10Q
					IC	S	D <sub>1</sub>	RE		
QCGX 050202	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,2 - 2,5	5,75	2,38	2,25	0,2	5160206	5160205
QCGX 050204	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,4 - 2,5	5,75	2,38	2,25	0,4	5160204	5160203
QCGX 060202	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,2 - 2,5	6,47	2,38	2,5	0,2	5160280	5160279
QCGX 060204	MN	0,02 - 0,25	0,03 - 0,35	0,4 - 2,5	6,47	2,38	2,5	0,4	5160278	5160277
QCGX 080302	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 3,5	8,5	3,14	3,4	0,2	5159363	5159362
QCGX 080304	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 3,5	8,5	3,14	3,4	0,4	5159361	5159360
QCGX 09T302	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 3,5	9,6	3,98	3,4	0,2	5170651	5170650
QCGX 09T304	MN	0,02 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 3,5	9,6	3,98	3,4	0,4	5170653	5170652
QCGX 10T302	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 4,0	10,6	3,98	4,4	0,2	5160289	5160288
QCGX 10T304	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 4,0	10,6	3,98	4,4	0,4	5160287	5160286
QCGX 130402	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,2 - 4,0	13,47	4,65	5,25	0,2	5170659	5170658
QCGX 130404	MN	0,03 - 0,30	0,03 - 0,40	0,4 - 4,0	13,47	4,65	5,25	0,4	5170661	5170660

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück 10 pieces 5160206 oder or QCGX 050202-MN BCN10Q

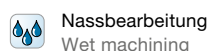
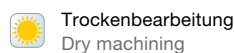
Wendeschneidplatten ab Lager verfügbar  
 Inserts available from stock

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)			
			f = mm/U rev			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	230	500 – 2000	600 – 2500	700 – 3000
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	60	200 – 1000	300 – 1500	400 – 2000
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	100	400 – 800	500 – 1200	600 – 1500
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, hardened	75	300 – 600	400 – 900	500 – 1200
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	90	200 – 600	300 – 800	400 – 1000
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	130	250 – 400	250 – 500	450 – 650
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	110	250 – 600	250 – 800	450 – 1000
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	90 100	150 – 250	180 – 300	200 – 400
			Duroplaste Duroplastics		60 – 70	80 – 100
		Faserverstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics				
	Hartgummi Hard rubber					

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $v_c$ (m/min)	
			f = mm/U rev	
			0,1–0,4	
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	60	400 – 2400
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	100	160 – 1600
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	75	320 – 1200
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, hardened	90	240 – 950
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	130	160 – 800
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110	200 – 520
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	90	200 – 800
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100	120 – 320
			Duroplaste Duroplastics	
		Faserverstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics		
	Hartgummi Hard rubber			

<sup>1)</sup> und Stahlguss  
and cast steel

<sup>2)</sup> und austenitische/ferritische  
and austenitic/ferritic



# 日 易 暉 机 械

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

上海市天鑰橋路325號嘉匯國際廣場A幢2101-2102室 郵編: 200030  
Room 2101-2102, Gateway International Plaza, Building A, No.325, Tian  
Yao Qiao Road, Shanghai, China Zip: 200030  
Tel: 86-21-3363-2088 & 3363-2099  
Fax: 86-21-3363-3303

上海辦事處	電話: 86-21-3363-2088	傳真: 86-21-3363-3303
天津辦事處	電話: 86-22-5817-3069	傳真: 86-22-5817-3069
成都辦事處	電話: 86-28-8526-6681	傳真: 86-28-8526-6684
重慶辦事處	電話: 86-23-6757-3205	傳真: 86-23-6757-3207
長春辦事處	電話: 86-431-8461-7085	傳真: 86-431-8461-7087
外高橋保稅庫	電話: 86-21-5868-3075	傳真: 86-21-5868-3076

台北辦事處	電話: 886-2-2705-8448	傳真: 886-2-2700-8430
台中辦事處	電話: 886-4-2463-8159	傳真: 886-4-2463-8160