

WSP Geometrie Insert geometry	BE.. 08		BE.. 10	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
FHF2	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20	0,12 0,20 0,24	0,15 0,20 0,25
MHN	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20	0,12 0,20 0,24	0,15 0,20 0,25
MHN2	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20	0,12 0,20 0,24	0,15 0,20 0,25
SHN2	0,10 0,12 0,15	0,08 0,12 0,15	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20

WSP Geometrie Insert geometry	BE.. 12		BE.. 16		BE.. 20	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
FHF	0,06 0,12 0,18	0,08 0,14 0,20	0,08 0,15 0,22	0,12 0,18 0,24	0,12 0,20 0,28	0,18 0,24 0,30
FHF2	0,06 0,12 0,18	0,08 0,14 0,20	0,08 0,15 0,22	0,12 0,18 0,24	0,12 0,20 0,28	0,18 0,24 0,30
MHF	0,10 0,15 0,24	0,15 0,22 0,30	0,08 0,15 0,22	0,12 0,18 0,24	0,20 0,25 0,40	0,22 0,30 0,38
SHF	0,15 0,25 0,30	0,15 0,25 0,30	0,13 0,20 0,32	0,18 0,25 0,30	0,20 0,35 0,45	0,30 0,40 0,45
FHN2	0,06 0,12 0,18	0,08 0,14 0,20	0,20 0,30 0,35	0,20 0,30 0,35	0,12 0,20 0,28	0,18 0,24 0,30
MHN	0,15 0,30 0,40	0,15 0,25 0,35	0,20 0,35 0,45	0,20 0,30 0,35	0,25 0,40 0,50	0,30 0,40 0,45
MHN2	0,15 0,30 0,40	0,15 0,25 0,35	0,20 0,35 0,45	0,20 0,30 0,35	0,25 0,40 0,50	0,30 0,40 0,45
SHN	0,10 0,16 0,22	0,10 0,16 0,22	0,12 0,18 0,24	0,14 0,20 0,26	0,16 0,24 0,32	0,20 0,28 0,36
SHN2	0,10 0,16 0,22	0,10 0,16 0,22	0,12 0,18 0,24	0,14 0,20 0,26	0,16 0,24 0,32	0,20 0,28 0,36

WSP Geometrie Insert geometry	BE.. 25		BE.. 32	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
FHF2	0,18 0,25 0,38	0,15 0,22 0,32	0,22 0,29 0,42	0,18 0,27 0,35
MHF	0,25 0,31 0,50	0,22 0,32 0,42	0,32 0,40 0,64	0,25 0,35 0,45
SHF	0,25 0,40 0,50	0,30 0,40 0,45	0,30 0,45 0,55	0,40 0,50 0,55
MHN	0,30 0,45 0,55	0,30 0,40 0,45	0,35 0,50 0,60	0,40 0,50 0,55
MHN2	0,30 0,45 0,55	0,30 0,40 0,45	-	-
SHN2	0,22 0,30 0,38	0,20 0,30 0,40	-	-

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 202
Cutting data recommendations page 202

* Angegebene Schnittdaten sind als Richtwert zu sehen, welche durch Versuche für jeden Anwendungsfall separat optimiert werden können.
* Recommended cutting data has to be seen as a reference which can be optimised for each application through trials separately.

WSP Geometrie Insert geometry	TE.. 08		TE.. 10		TE.. 12	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
SHF	0,10 0,20 *	0,05 0,15 0,25	0,10 0,25 *	0,08 0,17 0,25	0,10 0,30 *	0,10 0,20 0,30
MHN	0,10 0,25 *	0,10 0,20 0,3	0,10 0,30 *	0,10 0,20 0,30	0,10 0,30 *	0,10 0,20 0,35

WSP Geometrie Insert geometry	TE.. 16		TE.. 20		TE.. 25	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
SHF	0,15 0,30 *	0,10 0,22 0,35	0,20 0,35 *	0,12 0,26 0,40	0,20 0,4 *	0,20 0,30 0,45
MHN	0,15 0,35 *	0,10 0,25 0,40	0,20 0,40 *	0,20 0,27 0,45	0,20 0,45 *	0,20 0,35 0,50

* a_p max. = Maß "I" ist aus der Tabelle auf Seite 165 zu entnehmen
* a_p max. = please find dimension "I" on table page 165

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 202
Cutting data recommendations page 202

* Angegebene Schnittdaten sind als Richtwert zu sehen, welche durch Versuche für jeden Anwendungsfall separat optimiert werden können.
* Recommended cutting data has to be seen as a reference which can be optimised for each application through trials separately.

ISO 513	BZG	Kühlung Cooling			Schnittdaten v_c [m/min] Cutting data v_c [m/min]			
		MMS/Luft MMS/Air	Trocken Dry	Nass Wet	BCP20M BCP25M	BCP30M BCP35M BCP40M	BCM35M	BCM40M
					$V_c = \text{m/min}$			
P	P1	●	●	●	210 - 350	180 - 310	---	200 - 310
	P2	●	●	●	170 - 300	160 - 240	---	160 - 265
	P3	●	●	●	140 - 230	120 - 190	---	130 - 205
	P4	●	●	●	120 - 190	110 - 180	---	120 - 180
	P5	●	●	●	140 - 240	120 - 205	---	130 - 220
M	M1	●	●	●	100 - 180	---	120 - 215	110 - 190
	M2	●	●	●	70 - 130	---	80 - 155	70 - 145
K	K1	●	●		200 - 340	---	---	---
	K2	●	●		130 - 220	---	---	---
	K3	●	●		160 - 255	---	---	---
N	N1		●	●	---	---	---	---
	N2		●	●	---	---	---	---
	N3		●	●	---	---	---	---
	N4		●	●	---	---	---	---
S	S1		●	●	---	---	70 - 115	55 - 95
	S2		●	●	---	---	35 - 55	25 - 50
	S3		●	●	---	---	50 - 125	30 - 90
	S4		●	●	---	---	30 - 100	25 - 65
H	H1	45 - 54 HRC	●	●	---	---	100 - 150	---
	H2	55 - 63 HRC	●	●	---	---	80 - 130	---
	H3	64 - 66 HRC	●	●	---	---	---	---
	H4	50 - 60 HRC	●	●	---	---	90 - 140	---

		Schnittdaten v_c [m/min] Cutting data v_c [m/min]			
	BCK15M BCK20M	BCS35M BCS40M	BCH03M BCH13M BCH23M	BCH05M BCH10M	BCH30M
	220 - 335	---	280 - 500	260 - 440	230 - 380
	190 - 290	---	240 - 450	220 - 400	200 - 350
	150 - 230	---	200 - 400	180 - 360	170 - 320
	---	---	---	---	---
	140 - 240	---	190 - 410	170 - 370	160 - 330
	---	100 - 180	---	---	---
	---	70 - 130	---	---	---
	220 - 410	---	320 - 560	280 - 490	220 - 420
	150 - 230	---	180 - 380	160 - 310	140 - 240
	170 - 290	---	230 - 410	220 - 330	200 - 310
	---	---	---	---	---
	---	---	---	---	---
	---	---	---	---	---
	---	65 - 100	---	---	---
	---	30 - 70	---	---	---
	---	40 - 115	---	---	---
	---	30 - 90	---	---	---
	100 - 150	---	120 - 240	110 - 190	100 - 165
	80 - 130	---	100 - 180	90 - 155	80 - 140
	---	---	80 - 155	70 - 130	---
	90 - 140	---	110 - 190	100 - 180	90 - 150

- empfohlene Anwendung recommended application
- alternative Anwendung um 30 - 50 % reduzieren
alternative application reduced by 30 - 50 % reduced