

Werkstoff-Gruppe Material group	WSP -Sorte Insert grade				BCP20M	BCP25M	BCP30M	
	ISO Code		Trockenbe- arbeitung Dry machining	Nassbe- arbeitung Wet machining	P20	P25	P30	
	Werkstoff Material							
P	Baustahl Structural steel		●	○	190 - 290	175 - 265	160 - 240	
	Vergütungsstahl Heat treated steel		●	○	160 - 230	145 - 215	140 - 190	
	Werkzeugstahl Tool steel		●	○	145 - 210	130 - 190	120 - 175	
	Gehärteter Stahl Hardened steel		●	○	110 - 170		100 - 160	
M	Nichtrostender Stahl Stainless steel	austenitisch austenitic	●	○		90 - 150		
		austenitisch gehärtet austenitic hardened	●	○		60 - 110		
K	Grauguss Grey cast iron		●	○		140 - 300		
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron		●	○		100 - 160		
N	Aluminium Aluminium		●	○				
	Kupfer und Kupferlegierungen Copper and copper alloys		●	○				
S	Wärmefeste Legierungen Heat resistant alloys		○	●				
	Titanlegierungen Titanium alloys		○	●				

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

	BCP35M	BCP40M	BCM35M	BCM40M	BCK15M	BCK20M	BCN10M	BCN15M	BWN10M
	P35	P40	M35	M40	K15	K20	N10	N15	N10
	150 - 230	100 - 220				200 - 300			
	130 - 180	145 - 215				180 - 250			
	110 - 160	130 - 190				160 - 220			
						120 - 180			
	80 - 140	70 - 130	110 - 180	100 - 160					
			80 - 130	70 - 120					
					180 - 360	150 - 320			
					140 - 250	110 - 180			
							500 - 3000	500 - 3000	400 - 2500
							160 - 500	160 - 500	120 - 400
				30 - 70					25 - 80
				30 - 80					30 - 80

WSP Geometrie Insert geometry	Schnitttiefe Cutting depth [mm] a _p max APKT 10...	Vorschub Feed [mm] f _z APKT 10...	Schnitttiefe Cutting depth [mm] a _p max APKT 16...	Vorschub Feed [mm] f _z APKT 16...
MP2	0,5 3 9	0,1 0,15 0,2	1 8 15	0,1 0,15 0,2
MM2	0,5 3 9	0,1 0,15 0,2	1 8 15	0,1 0,15 0,2
RP2	0,5 3 9	0,2 0,22 0,28	1 8 15	0,2 0,25 0,3
RK2	0,5 3 9	0,2 0,25 0,3	1 8 15	0,2 0,27 0,35
BP	0,5 3 9	0,2 0,25 0,3	1 8 15	0,2 0,25 0,3
BM	0,5 3 9	0,12 0,18 0,25	1 8 15	0,12 0,18 0,25