

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	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys		○	●				
	Titanlegierungen Titanium alloys		○	●				

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

	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	Vorschub Feed [mm] f _z
MP	1 3 5	0,2 0,27 0,45
MM	1 3 5	0,2 0,25 0,35
MK	1 3 5	0,2 0,35 0,60
FW	0,5 0,7 0,9	0,2 0,25 0,30