


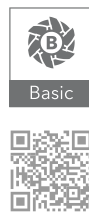
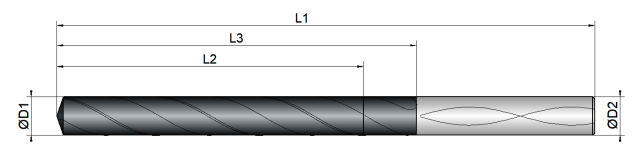
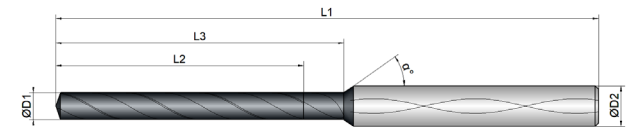
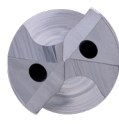





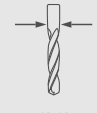
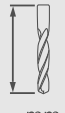
Kühlung	
Toleranz	h7
Beschichtung	BetaUni Iron




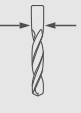

Strategie	UNI	HPC		
Anwendung				
Eigenschaften	HA	8xD	140°	











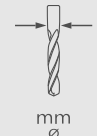
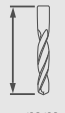
- Vielseitig einsetzbare Universalgeometrie
 - Doppelt geführter Spanraum für ideale Spanabfuhr
 - Polierte Oberflächen für minimalen Reibungswiderstand
-
- Speziell geschwungene Stirnschneide für höhere Vorschübe und eine sichere Zentrierung



BCU1-D01-0233	D1  mm Ø	L2  mm	L3  mm	D2  mm Ø	L1  mm
3	3	30	34	6	72
3,1	3,1	30	34	6	72
1/8	3,175 (1/8 ")	30	34	6	72
3,2	3,2	30	34	6	72
3,3	3,3	30	34	6	72
3,4	3,4	30	34	6	72
3,5	3,5	30	34	6	72
3,6	3,6	30	34	6	72
3,7	3,7	30	34	6	72
3,8	3,8	37	43	6	81
3,9	3,9	37	43	6	81
5/32	3,96875 (5/32 ")	37	43	6	81
4	4	37	43	6	81
4,1	4,1	37	43	6	81
4,2	4,2	37	43	6	81
4,3	4,3	37	43	6	81






BCU1-D01-0233	 mm ∅	 mm	 mm	 mm ∅	 mm
4,4	4,4	37	43	6	81
4,5	4,5	37	43	6	81
4,6	4,6	37	43	6	81
4,7	4,7	37	43	6	81
3/16	4,7625 (3/16 ")	49	57	6	95
4,8	4,8	49	57	6	95
4,9	4,9	49	57	6	95
5	5	49	57	6	95
5,1	5,1	49	57	6	95
5,2	5,2	49	57	6	95
5,3	5,3	49	57	6	95
5,4	5,4	49	57	6	95
5,5	5,5	49	57	6	95
7/32	5,5625 (7/32 ")	49	57	6	95
5,6	5,6	49	57	6	95
5,7	5,7	49	57	6	95
5,8	5,8	49	57	6	95
5,9	5,9	49	57	6	95
6	6	49	57	6	95
6,1	6,1	65	76	8	114
6,2	6,2	65	76	8	114
6,3	6,3	65	76	8	114
6,35	6,35	65	76	8	114
6,4	6,4	65	76	8	114
6,5	6,5	65	76	8	114
6,6	6,6	65	76	8	114
6,7	6,7	65	76	8	114
6,8	6,8	65	76	8	114
6,9	6,9	65	76	8	114

BCU1-D01-0233	 D1 mm ø	 L2 mm	 L3 mm	 D2 mm ø	 L1 mm
7	7	65	76	8	114
7,1	7,1	65	76	8	114
9/32	7,14375 (9/32 ")	65	76	8	114
7,2	7,2	65	76	8	114
7,3	7,3	65	76	8	114
7,4	7,4	65	76	8	114
7,5	7,5	65	76	8	114
7,6	7,6	65	76	8	114
7,7	7,7	65	76	8	114
7,8	7,8	65	76	8	114
7,9	7,9	65	76	8	114
5/16	7,9375 (5/16 ")	65	76	8	114
8	8	67	76	8	114
8,1	8,1	81	95	10	142
8,2	8,2	81	95	10	142
8,3	8,3	81	95	10	142
8,4	8,4	81	95	10	142
8,5	8,5	81	95	10	142
8,6	8,6	81	95	10	142
8,7	8,7	81	95	10	142
11/32	8,73125 (11/32 ")	81	95	10	142
8,8	8,8	81	95	10	142
8,9	8,9	81	95	10	142
9	9	81	95	10	142
9,1	9,1	81	95	10	142
9,2	9,2	81	95	10	142
9,3	9,3	81	95	10	142
9,4	9,4	81	95	10	142
9,5	9,5	81	95	10	142

BCU1-D01-0233	D1	L2	L3	D2	L1
	 mm ∅	 mm	 mm	 mm ∅	 mm
9,6	9,6	81	95	10	142
9,7	9,7	81	95	10	142
9,8	9,8	81	95	10	142
9,9	9,9	81	95	10	142
10	10	81	95	10	142
10,1	10,1	97	114	12	162
10,2	10,2	97	114	12	162
10,3	10,3	97	114	12	162
13/32	10,3187 (13/32 ")	97	114	12	162
10,4	10,4	97	114	12	162
10,5	10,5	97	114	12	162
10,8	10,8	97	114	12	162
11	11	97	114	12	162
7/16	11,1125 (7/16 ")	97	114	12	162
11,2	11,2	97	114	12	162
11,3	11,3	97	114	12	162
11,4	11,4	97	114	12	162
11,5	11,5	97	114	12	162
11,7	11,7	97	114	12	162
11,8	11,8	97	114	12	162
12	12	97	114	12	162
12,2	12,2	113	133	14	178
12,5	12,5	113	133	14	178
12,7	12,7	113	133	14	178
12,8	12,8	113	133	14	178
13	13	113	133	14	178
13,5	13,5	113	133	14	178
13,8	13,8	113	133	14	178
14	14	113	133	14	178

LEGENDE

ANWENDUNGEN

 Abzeilen	 Besäumen	 Entgraten	 Gravieren
 Viertelkreisfräsen	 Vollnut	 Vorwärts-Rückwärtsentgraten	 Zustellung Z






KÜHLUNGEN

 Luftgekühlt	 Trocken	 Öl	 Kühlschmierstoff (KSS)
 Minimalmengenschmierung (MMS)			

EIGENSCHAFTEN


















 0,5xD	 1xD	 1,5xD	 2xD
 2,5xD	 3xD	 3,5xD	 4xD
 5xD	 8xD	 Zentrumschneidend	 Nicht Zentrumschneidend
 HA	 HB	 HE	 Kühlkanalsystem
 Verdralte Innenkühlung	 Dynamische Drallsteigung	 Spanbrecher	 Ungleiche Zahnteilung
 Wellenschliff	 Zustellung helikal	 Zustellrichtungen x,y	 Zustellrichtungen x, y, z
 Zustellrichtungen x, y, (z)	 Zustellrichtung z	 Eckenradius	 Eckfase
 Scharfkantig	 60° Spitze	 90° Spitze	 140° Spitze

STRATEGIE

 ETC	 HPC	 HSC	 MTC
 UNI			



EIGENSCHAFTEN

 Schneiddurchmesser	 Kleiner Schneiddurchmesser	 Großer Schneiddurchmesser	 Freistichdurchmesser
 Schneidenlänge	 Gesamtfasenlänge	 Freistichlänge	 Gesamtlänge
 Schaftdurchmesser	 Schneidenanzahl	 Eckradius	 Eckfase
 Programmerradius	 Maximale Schnitttiefe	 Spiralwinkel	 Winkel Alpha
 Nutlänge			

ANWENDUNGSTABELLE

Bei den angegebenen Werten der Anwendungstabelle handelt es sich lediglich um Richtwerte. Diese sind stark abhängig von der individuellen Anwendungssituation.

ABBILDUNGEN

Alle abgebildeten technischen Zeichnungen und Fotografien sind beispielhaft. Abweichungen zum Originalprodukt bei Farbe und Abmessungen sind möglich.