

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

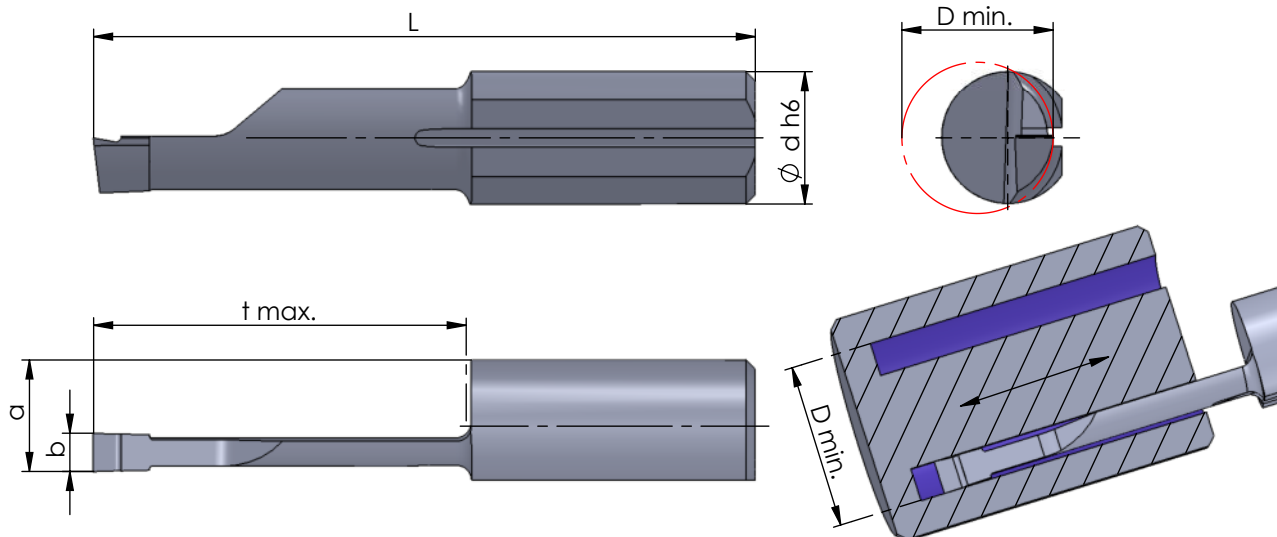
Typ 015

Axialstechen

face grooving

D min. 8.0 mm
Stechtiefe t max. 30 mm
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 8.0 mm
depth of groove t max. 30 mm
width of groove up to 3.0 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number											Klemmhalter Typ	toolholder type
	b +0.05	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	K10F	CN45F	AL41F	PD2F		
R/L 015.1515-10	1.5	5.9	26	10	8.0	7.0	●	●	●		670, ... 676, ... 687,7	
R/L 015.2015-15	2.0	5.9	30	15	8.0	7.0		●	●			
R/L 015.2015-20	2.0	5.9	35	20	8.0	7.0	●	●	●			
R/L 015.2515-20	2.5	5.9	35	20	8.0	7.0		●	●			
R/L 015.3015-20	3.0	5.9	35	20	8.0	7.0	●	●	●			
R/L 015.3015-30	3.0	5.9	45	30	8.0	7.0		●	●			

Weitere HM Sorten können Sie in der Sorten-
übersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und
der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R015.1515-10/AL41F

More carbide grades you can find in the grades
summary in the chapter "technical instructions"
and in the price list.

order-example:
righthand version and grade
R015.1515-10/AL41F