

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

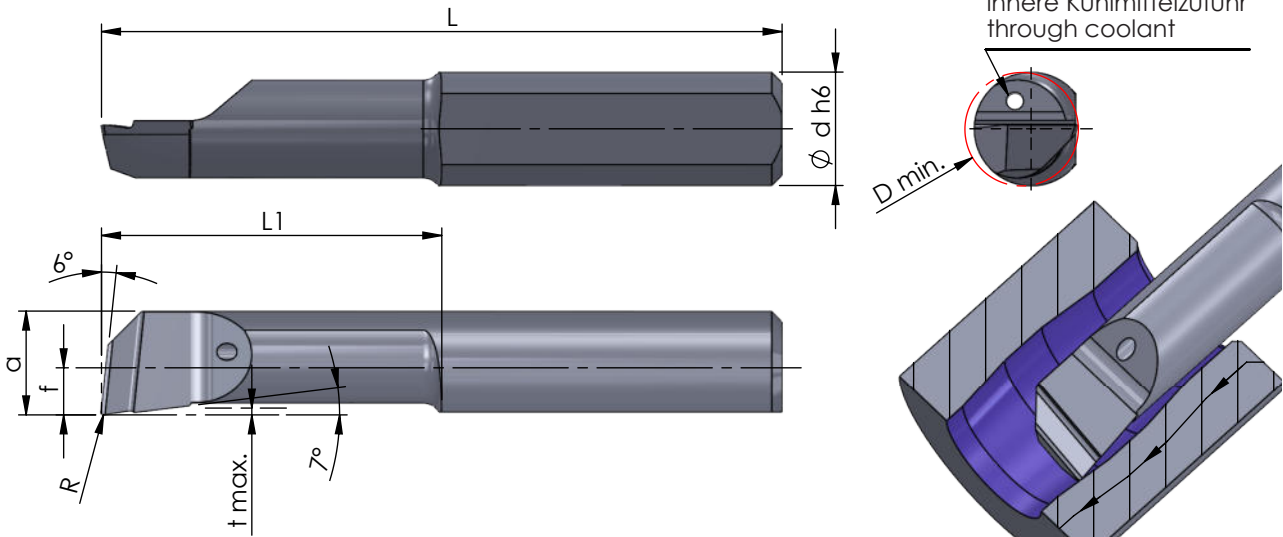
Xtraline Typ X050

Ausdrehen und Kopieren
mit innerer Kühlmittelzufuhr,
Spantreppe, extra stabile Ausführung

D min. 1.0 - 7.0 mm

boring and profiling
with through coolant, chipbreaker
and extra solid construction

D min. 1.0 - 7.0 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	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6					Klemmhalter Typ toolholder type
									K10F	CN45F	AL41F	P18C	
⋮ ↴													
R/L X050.6-15R05	0.05	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●	676... 660... ...6
R/L X050.6-15R10	0.1	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●	
R/L X050.6-15R20	0.2	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	●			●	
R/L X050.6-15R40	0.4	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0				●	
R/L X050.6-22R20	0.2	2.5	5.5	37	22	0.4	6.0	6.0	●			●	
R/L X050.6-30R20	0.2	2.5	5.5	45	30	0.4	6.0	6.0	●			●	
R/L X050.6-30R40	0.4	2.5	5.5	45	30	0.4	6.0	6.0				●	
R/L X050.6-35R20	0.2	2.5	5.5	50	35	0.4	6.0	6.0	●			●	
R/L X050.6-42R20	0.2	2.5	5.5	57	42	0.4	6.0	6.0	●			●	
R/L X050.6-50R20	0.2	2.5	5.5	65	50	0.4	6.0	6.0	●			●	
↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.6-15R05/P18C

weitere Informationen:
• siehe Allgemeine Beschreibung

more informations:
• look at the general instructions

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
RX050.6-15R05/P18C