

# ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung  
ab  $\varnothing 0.2 \text{ mm}$

grooving, boring and profiling  
starting at  $\varnothing 0.2 \text{ mm}$

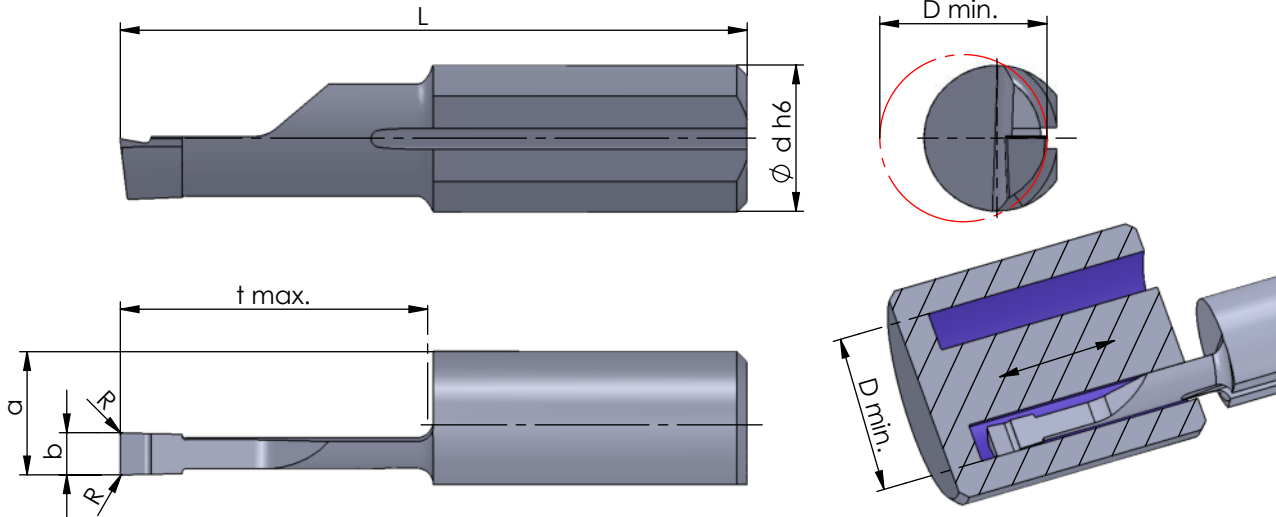
# Typ 015M

Axialstechen  
mit Eckenradius

face grooving  
with corner radius

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	b +0.05	a	L	t max.	D min.	$\varnothing d h6$	R	Klemmhalter Typ				toolholder type
								K10F	CN45F	AL41F	PD2F	
R/L 015M1515-10	1.5	5.9	26	10	8.0	7.0	0.1			●		
R/L 015M2015-15	2.0	5.9	30	15	8.0	7.0	0.1			●		
R/L 015M2015-20	2.0	5.9	35	20	8.0	7.0	0.1			●		670, ... 676, ... 687, ... ...7
R/L 015M2515-20	2.5	5.9	35	20	8.0	7.0	0.1			●		
R/L 015M3015-20	3.0	5.9	35	20	8.0	7.0	0.1			●		
R/L 015M3015-30	3.0	5.9	45	30	8.0	7.0	0.1			●		

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

Bestellbeispiel:  
für rechte Ausführung und Sorte  
R015M1515-10/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  
R015M1515-10/AL41F