

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

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

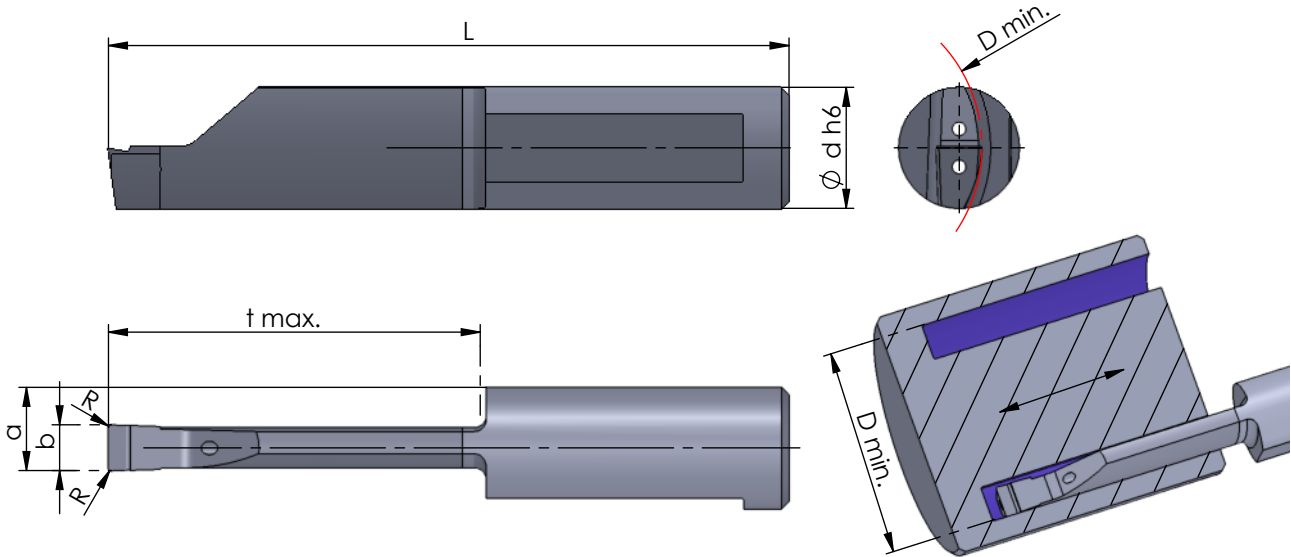
Typ 012 / 016

Axialstechen
mit Eckenradius
und doppeltem Kühlkanal

face grooving
with corner radius
and double internal cooling

D min. 12 mm
Stechtiefe t max. 20 mm
Nutbreite bis 4.0 mm

D min. 12 mm
depth of groove t max. 20 mm
width of groove up to 4.0 mm



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

Kühlmitteldruckempfehlung
70 bar

Abmessungen in mm

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

Coolant pressure recommendation
70 bar

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b +0.05	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	R	Klemmhalter Typ				toolholder type
								K10F	CN45F	AL41F	PD2F	
R/L 012.0200-10	2.0	5.00	30	10	12	8.0	0.2			●		680... 681... 687... ...8
R/L 012.0200-15	2.0	5.00	35	15	12	8.0	0.2			●		
R/L 012.0250-10	2.5	5.25	30	10	12	8.0	0.2			●		
R/L 012.0250-20	2.5	5.25	40	20	12	8.0	0.2			●		
R/L 016.0300-10	3.0	5.50	30	10	16	8.0	0.2		●	●		
R/L 016.0300-20	3.0	5.50	40	20	16	8.0	0.2		●	●		
R/L 016.0400-10	4.0	6.00	30	10	16	8.0	0.2		●	●		
R/L 016.0400-20	4.0	6.00	40	20	16	8.0	0.2		●	●		

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
R012.0200-10/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
R012.0200-10/AL41F