

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

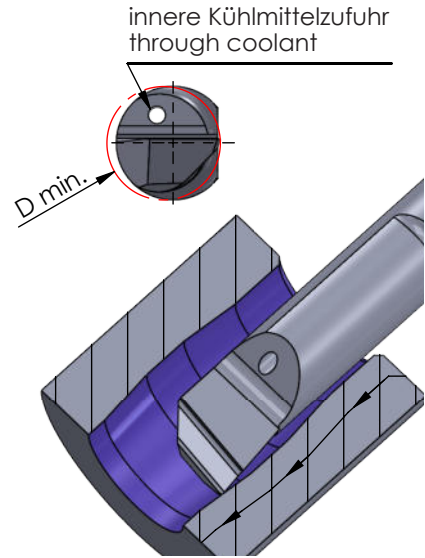
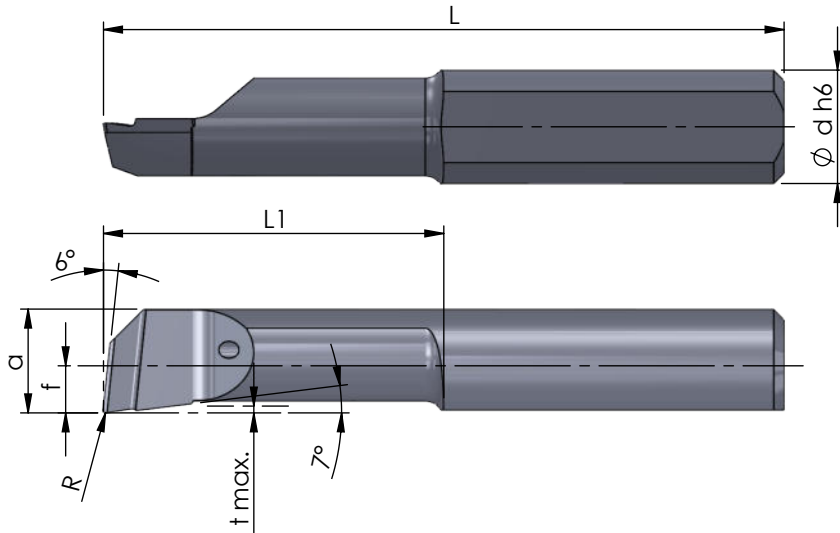
Xtraline Typ X050

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	K10F	CN45F	AL41F	P18C	Klemmhalter Typ	toolholder type
													676... 670... 687... ...7	
R/L X050.7-25R20	0.2	3	6.5	40	25	0.5	7.0	7.0	●			●		
R/L X050.7-30R20	0.2	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0	●			●		
R/L X050.7-30R40	0.4	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0				●		
R/L X050.7-35R20	0.2	3	6.5	50	35	0.5	7.0	7.0	●			●		
R/L X050.7-40R20	0.2	3	6.5	55	40	0.5	7.0	7.0	●			●		
R/L X050.7-45R20	0.2	3	6.5	60	45	0.5	7.0	7.0	●			●		
R/L X050.7-50R20	0.2	3	6.5	65	50	0.5	7.0	7.0	●			●		

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RX050.7-25R20/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
RX050.7-25R20/P18C