

Typ / type 015

Axial-Einstechen

ab Nutaußen Ø 8.0 mm
Nuttiefe t max. 30.0 mm

face grooving

from outer groove Ø 8.0 mm
depth of groove t max. 30.0 mm

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

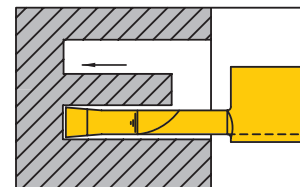
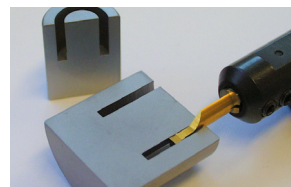
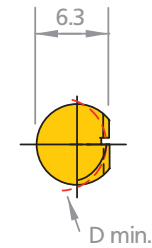
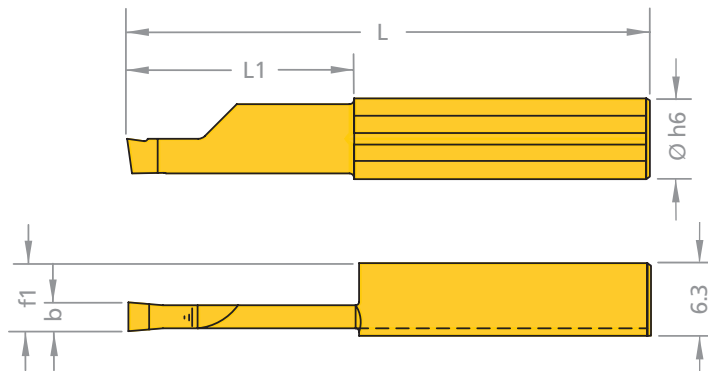


Abbildung: rechtsschneidend

Ausführung rechts (R)
oder links (L) angeben
Abmessungen in mm

righthand version shown

state right (R) or left (L) version
dimensions in mm



Bestellnummer part number	b +0.05	f1	L	L1	t max.	D min.	Ø h6	passende Werkzeughalter	suitable toolholder
R/L 015.1515-10	1.5	5.9	26.0	10.0	10.0	8.0	7.0	676.xxx / 687	670 / xxx.7
R/L 015.2015-15	2.0	5.9	30.0	15.0	15.0	8.0	7.0		
R/L 015.2015-20	2.0	5.9	35.0	20.0	20.0	8.0	7.0		
R/L 015.2515-20	2.5	5.9	35.0	20.0	20.0	8.0	7.0		
R/L 015.3015-20	3.0	5.9	35.0	20.0	20.0	8.0	7.0		
R/L 015.3015-30	3.0	5.9	45.0	30.0	30.0	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
CN45F: R015.2515-20/CN45F

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
CN45F: R015.2515-20/CN45F