

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

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

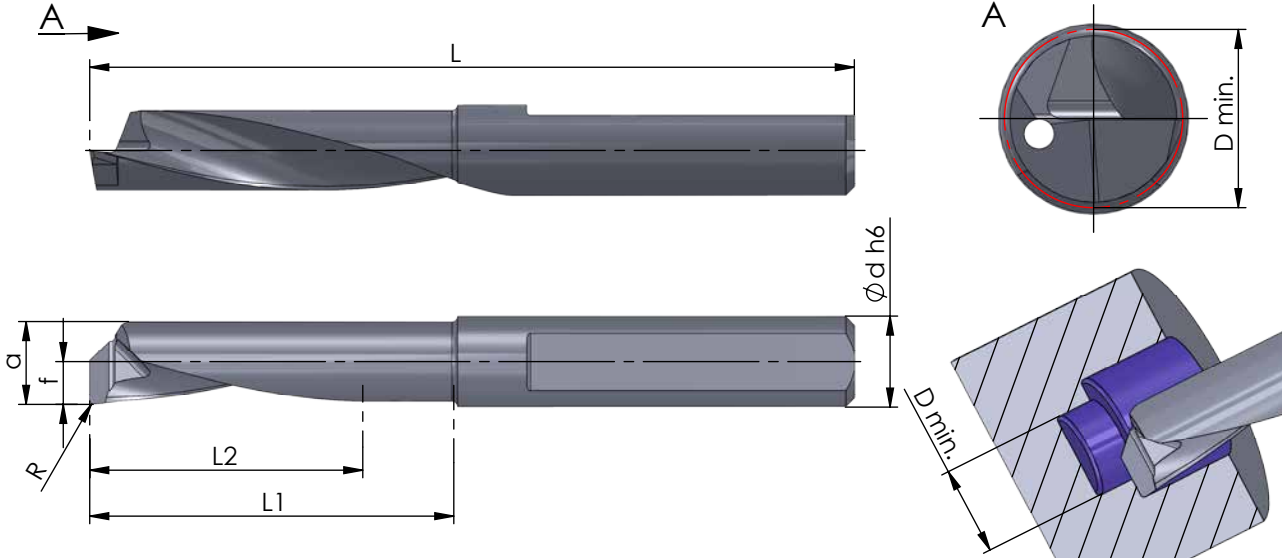
Typ DT

Bohren und Ausdrehen

D min. 2.9 - 7.7 mm

drilling and boring

D min. 2.9 - 7.7 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 max. Ausdrehtiefe max. boring depth	L2 max. Bohrungstiefe max. drilling depth	D min.	Ø d h6	K10F CN45F AL41F P07C				Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L DT.3-10	0.2	0.9	2.72	37	10	10	2.9	4					640.DT ... UM600H...4
neu	R/L DT.3-13	0.2	0.9	2.72	40	13	13	2.9	4					
neu	R/L DT.4-15	0.2	1.85	3.55	37	15	10	3.7	4					650.DT ... UM600H...5
neu	R/L DT.4-20	0.2	1.85	3.55	42	20	16	3.7	4					
neu	R/L DT.5-15	0.2	2.35	4.55	37	15	10	4.7	5					650.DT ... UM600H...5
neu	R/L DT.5-20	0.2	2.35	4.55	42	20	15	4.7	5					
neu	R/L DT.5-25	0.2	2.35	4.55	47	25	20	4.7	5					
	↳ ...													

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RDT.3-10/AL41F

weitere Informationen:

- siehe Technische Hinweise

more informations:

- look at the Technical 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
RDT.3-10/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

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

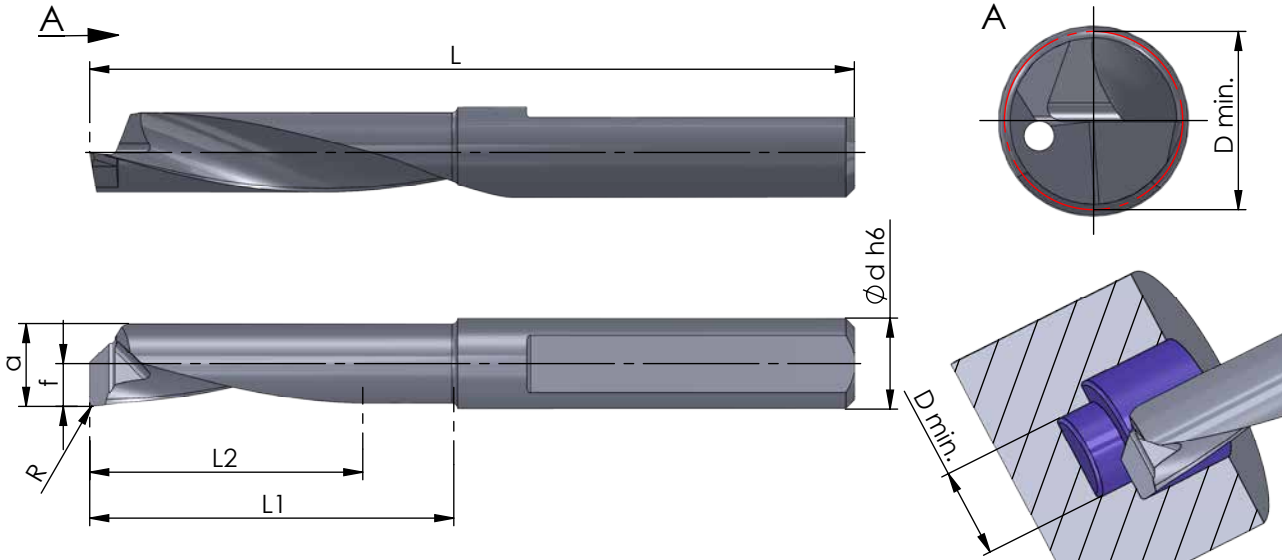
Typ DT

Bohren und Ausdrehen

D min. 2.9 - 7.7 mm

drilling and boring

D min. 2.9 - 7.7 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 max. Ausdrehtiefe max. boring depth	L2 max. Bohrungstiefe max. drilling depth	D min.	Ø d h6	K10F CN45F AL41F P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
neu	R/L DT.6-15	0.2	2.85	5.55	37	15	10	5.7	6	●	
neu	R/L DT.6-20	0.2	2.85	5.55	42	20	15	5.7	6	●	
neu	R/L DT.6-25	0.2	2.85	5.55	47	25	20	5.7	6	●	660.DT ... UM/600H...6
neu	R/L DT.6-30	0.2	2.85	5.55	52	30	25	5.7	6	●	
neu	R/L DT.7-20	0.2	3.35	6.55	42	20	15	6.7	7	●	
neu	R/L DT.7-25	0.2	3.35	6.55	47	25	20	6.7	7	●	670.DT ... UM/600H...7
neu	R/L DT.7-30	0.2	3.35	6.55	52	30	25	6.7	7	●	
neu	R/L DT.7-35	0.2	3.35	6.55	57	35	30	6.7	7	●	
neu	R/L DT.8-25	0.2	3.85	7.55	52	25	20	7.7	8	●	680.DT ... UM/600H...8
neu	R/L DT.8-30	0.2	3.85	7.55	57	30	25	7.7	8	●	
neu	R/L DT.8-35	0.2	3.85	7.55	62	35	30	7.7	8	●	
neu	R/L DT.8-40	0.2	3.85	7.55	67	40	35	7.7	8	●	

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

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte
RDT.6-15/AL41F

weitere Informationen:

- siehe Technische Hinweise

more informations:

- look at the Technical 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
RDT.6-15/AL41F

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab Ø 0.2 mm

grooving, boring and profiling
starting at Ø 0.2 mm

Technische Hinweise

Allgemeine Informationen über
Schnitttiefe und Vorschub für Typ DT

General instructions about
cutting depth and feed of type DT

Schnitttiefe und Vorschub für Typ DT

Cutting depth and feed for type DT



		Bohren / drilling							
Typ DT Größe / size		Vorschub f in mm/U / feed f in mm/Rev.							
R/L DT.3-	10	0.0025 - 0.0125							
	13	0.0025 - 0.010							
R/L DT.4-	15	0.005 - 0.030							
	20	0.005 - 0.015							
R/L DT.5-	15	0.005 - 0.040							
	25	0.005 - 0.020							
R/L DT.6-	15	0.005 - 0.030							
	30	0.005 - 0.020							
R/L DT.7-	20	0.005 - 0.035							
	35	0.005 - 0.025							
R/L DT.8-	25	0.005 - 0.040							
	40	0.005 - 0.030							

		Ausdrehen / boring									
Typ DT Größe / size		Spantiefe a _p in mm / cutting depth a _p in mm									
		0.2	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	
		Vorschub f in mm/U / feed f in mm/Rev.									
R/L DT.3-	10	0.02 - 0.07	0.02 - 0.07	0.02 - 0.05	0.005 - 0.01						
	13	0.02 - 0.05	0.02 - 0.05	0.005 - 0.03	0.005 - 0.01						
R/L DT.4-	15	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.07	0.01 - 0.05					
	20	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.01 - 0.05	0.005 - 0.025					
R/L DT.5-	15	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04				
	25	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.09	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.005 - 0.025				
R/L DT.6-	15	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04			
	30	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.09	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.01 - 0.03	0.005 - 0.03			
R/L DT.7-	20	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04		
	35	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.01 - 0.03	0.01 - 0.02		
R/L DT.8-	25	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.03 - 0.08	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	
	40	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.095	0.03 - 0.8	0.02 - 0.06	0.01 - 0.04	0.01 - 0.03	0.01 - 0.02	

- f - Werte sind IK - Druck abhängig:
 - IK - Druck 10 - 30 bar → unteres 1/3 der f - Werte auswählen
 - IK - Druck 30 - 70 bar → obere Hälfte der f - Werte auswählen
- außerdem sind die f - Werte materialabhängig
- f - measures are depending on cooling pressure:
 - cooling pressure 10 - 30 bar → choose lower third of f - measures
 - cooling pressure 30 - 70 bar → choose upper half of f - measures
- furthermore f - measures are depending on material