

ULTRAMINI

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

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

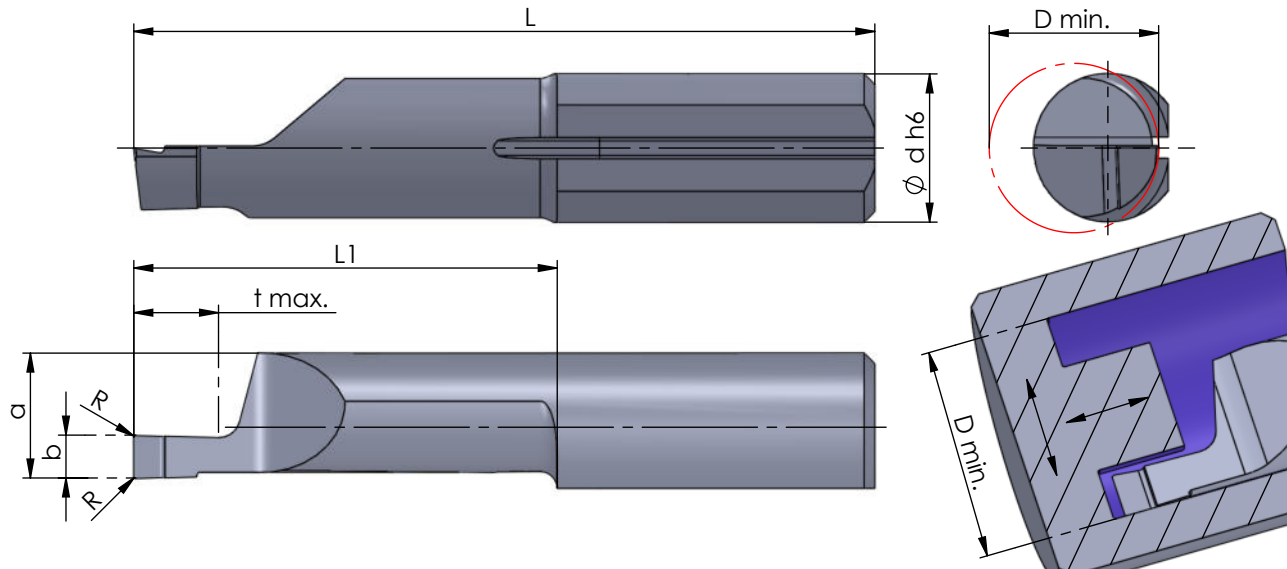
Typ 010M

Axialstechen
mit Eckenradius

face grooving
with corner radius

D min. 8.0 mm
Stechtiefe t max. 6.0 mm
Nutbreite bis 3.0 mm

D min. 8.0 mm
depth of groove t max. 6.0 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	b (inch)	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	R	Klemmhalter Typ				toolholder type
										K10F	CN45F	AL41F	P07C	
...														
R/L 010M1008-30	1.0		5.9	45	30	2.0	8.0	7.0	0.1		●			
R/L 010M1508-30	1.5		5.9	45	30	3.0	8.0	7.0	0.1		●			
R/L 010M2008-30	2.0		5.9	45	30	4.0	8.0	7.0	0.1		●		670, ... 676, ... 687,, 7	
R/L 010M2508-30	2.5		5.9	45	30	5.0	8.0	7.0	0.1		●			
R/L 010M3008-30	3.0		5.9	45	30	6.0	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
R010M1008-30/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
R010M1008-30/AL41F