

ULTRAMINI

Bohrungsbearbeitung
ab $\varnothing 0.2$ mm

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

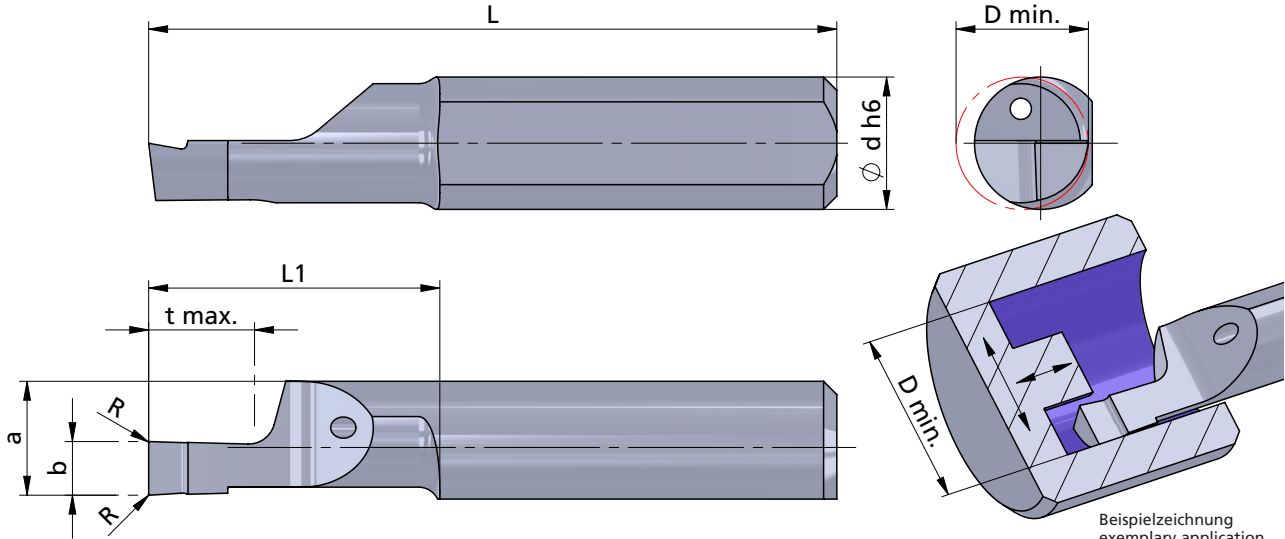
Performanceline Typ P10M

Axialstechen
mit Eckenradius
und innerer Kühlmittelzufuhr

face grooving
with corner radius
and through coolant

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.	\varnothing d h6	R	Klemmhalter Typ toolholder type				
										K10F	P04C	AL41F	P07C	
...														
neu R/L P10M1008-30	1.0		5.9	45	30	2.0	8.0	7.0	0.1	●				
neu R/L P10M1508-30	1.5		5.9	45	30	3.0	8.0	7.0	0.1	●				
neu R/L P10M2008-30	2.0		5.9	45	30	4.0	8.0	7.0	0.1	●				
neu R/L P10M2508-30	2.5		5.9	45	30	5.0	8.0	7.0	0.1	●				
neu R/L P10M3008-30	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
RP10M1008-30/P04C

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
RP10M1008-30/P04C